

# Installationsanleitung Installation manual

## Anbohrschelle ELGEF Plus d63, d75, d90, d125 und d140 mm

## Tapping saddle ELGEF Plus d63, d75, d90, d125 and d140 mm



### Installationsanleitung beachten

Die Installationsanleitung ist Teil des Produktes und ein wichtiger Baustein im Sicherheitskonzept. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- Installationsanleitung lesen und befolgen.
- Installationsanleitung stets am Produkt verfügbar halten.
- Installationsanleitung an alle nachfolgenden Verwender des Produkts weitergeben.

### Bestimmungsgemässe Verwendung

Das Produkt ist ausschliesslich dazu bestimmt, nach Einbau in ein Rohrleitungssystem Medien innerhalb der zugelassenen Druck- und Temperaturgrenzen durchzuleiten oder den Durchfluss zu regeln.

Anwendung: PE-Rohrleitungssysteme, welche Trinkwasser bis zu 16 bar oder Gas bis zu 10 bar befördern. Weitere Anwendungen nach Rücksprache mit dem Hersteller möglich.

### Zu diesem Dokument

Dieses Dokument beinhaltet alle notwendigen Informationen, um das Produkt zu installieren.

### Beschriebene Produktvariante

Diese Installationsanleitung beschreibt Anbohrschellen ELGEF Plus d63/d75/d90/d125/d140mm, PE100, SDR 11.

### Mitgeltende Dokumente

- Technisches Handbuch für PE-Rohrleitungssysteme in der Versorgung.
- Bedienungsanleitung Elektroschweisgerät.
- Georg Fischer Planungsgrundlagen Industrie.

Diese Unterlagen erhalten Sie über Ihre Georg-Fischer-Vertretung oder unter [www.gfps.com](http://www.gfps.com).

### Sicherheit und Verantwortung

Um die Sicherheit im Betrieb zu gewährleisten, ist der Betreiber für folgende Massnahmen verantwortlich:

- Produkt wird bestimmungsgemäss verwendet.
- Montage wird von Fachpersonal durchgeführt.
- Rohrleitungssystem ist fachgerecht verlegt und wird regelmässig überprüft.
- Personal wird regelmässig in Arbeitssicherheit und Umweltschutz an druckführenden Rohrleitungen unterwiesen.

Das Personal ist für folgende Massnahmen verantwortlich:

- Kennen, Verstehen und Beachten der vorliegenden Installationsanleitung.

### Transport und Lagerung

- Das Produkt in der Originalverpackung transportieren und lagern.
- Das Produkt vor Staub, Schmutz, Feuchtigkeit sowie Wärme- und UV-Strahlung schützen.

### Haftungsausschluss

Die technischen Daten sind unverbindlich. Sie gelten nicht als zugesicherte Eigenschaften oder als Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

### Observe installation manual

The installation manual is part of the product and an important module of the safety concept. Non-observance could result in serious injury or death

- Read and observe installation manual.
- Installation manual must be available at the product.
- Pass installation manual to following users of the product.

### Intended use

The product is intended exclusively for conveying media in the allowable pressure and temperature range or for controlling flow in piping systems into which it has been installed.

Application: PE piping system which transports drinking water up to 16 bar or gas up to 10 bar. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

### Regarding this document

This document describes all necessary information to install the product.

### Described product type

This installation manual describes electrofusion tapping saddles ELGEF Plus d63/d75/d90/d125/d140mm, PE100, SDR 11.

### Related documents to this installation manual

- Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities.
- Operating instruction fusion unit.
- Georg Fischer Planning Fundamentals Industry.

The documents may be obtained from your Georg Fischer sales company or via [www.gfps.com](http://www.gfps.com).

### Safety and responsibility

To guarantee the safety at work, the operator is responsible for following actions:

- Product must only be used according to the specifications for which it has been intended.
- Assembly and installation must be carried out by qualified personnel.
- Piping system must be installed by professionals and its functionality is checked regularly.
- Personnel must be instructed on a regular basis in all aspects of work safety and environmental protection especially those pertaining to pressure-bearing piping system.

The personnel is responsible for following actions:

- Knowing, understanding and adhering to this installation manual.

### Transport and storage

- The product must be transported and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, humidity, and especially heat and UV radiation.

### Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Georg Fischer Piping Systems Ltd.  
Ebnatstrasse 111, 8201 Schaffhausen/Switzerland  
Phone +41 (0)52 631 11 11, Fax +41 (0)52 631 28 00  
[info.ps@georgfischer.com](mailto:info.ps@georgfischer.com), [www.gfps.com](http://www.gfps.com)

173.282.641  
GFD0\_6261\_1\_4 (11.13)  
© Georg Fischer Piping Systems Ltd.  
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2013  
Printed in Switzerland

## Installation

Benötigte Werkzeuge:

- Rotationsschälgerät
- Fusselfreies, unbedrucktes, sauberes Tuch
- PE Reiniger
- Meterstab
- Schraubendreher
- Permanent Marker
- Aussen-Sechskantschlüssel SW8
- Innensechskantschlüssel SW17
- Elektroschweißgerät

## Installation

Required tools:

- Rotary peeler
- Lint-free, colourless, clean cloth
- PE cleaner
- Yardstick
- Screwdriver
- Permanent marker
- Hexagon key SW8
- Tapping key SW17
- Electrofusion unit

## HINWEIS

### Mangelhafte Schweissverbindung

Ungenügende Vorbereitungsmaßnahmen können zu einer mangelhaften Schweissverbindung führen. Die Funktionsfähigkeit und Lebensdauer des Produktes können beeinträchtigt werden.

Diese Installationsanleitung, die Angaben im «Technischen Handbuch für PE-Rohrleitungssysteme in der Versorgung» und die Bedienungsanleitung des Elektroschweißgeräts befolgen.

## NOTICE

### Defective fusion connection

Insufficient preparations can lead to a defective fusion connection.

The functionality and life-time of the product may be affected.

Adhere to this installation manual, the data in the «Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities» and the operating instructions for fusion units.

## Vorgehensweise / Procedure

1

Den Arbeitsbereich auf dem PE Rohr grob reinigen.  
Clean working area on the PE pipe roughly

2

Schälbereich [Länge der Anbohrschelle plus 4cm] auf dem Rohr mit Meterstab ausmessen und mit Permanent Marker anzeichnen.  
Measure area which must be peeled [length of the tapping saddle plus 4cm] with a yardstick on the pipe and mark with a permanent marker.



3

Das PE Rohr mit Rotationsschälgerät schälen. Markierung des Permanent Markers mit entfernen. Min. Spanabtrag von 0.2 mm sowie min. zulässigen Rohraussendurchmesser beachten.  
Peel the PE pipe with a rotary peeler. Peel off the marking of the permanent marker. Note min. shaving thickness of 0.2 mm as well as the min. allowable outside pipe diameter.



4

Das PE Rohr nur im geschälten Bereich mit Tangit PE Reiniger und fusselfreiem, unbedruckten, sauberen Tuch in Umfangsrichtung reinigen. Ablüften lassen. Schweissfläche nicht mehr berühren, Verschmutzungen vermeiden. Clean pipe only in the peeled area with Tangit PE cleaner and lint-free, colourless and clean cloth in circumferential direction, let the cleaner exhaust. Do not touch the fusion zone and avoid contamination.



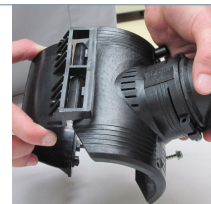
5

Anbohrschelle unmittelbar vor der Montage aus Verpackung nehmen ohne Schweissfläche zu berühren. Auf mögliche Beschädigungen kontrollieren.  
Remove tapping saddle immediately before installation from packaging without touching the fusion zone. Examine for possible damage.



6

Unterteil der Schelle wie dargestellt in das Sattelteil einhängen ohne die Schweissflächen (auch im Abgang) zu berühren.  
Clip the sub-frame into the saddle without touching the fusion zones (saddle and outlet) like shown in the picture.



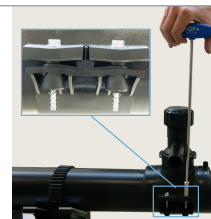
7

Anbohrschelle ohne die Schweissflächen zu berühren (auch im Abgang) auf die geschälte und gereinigte Schweissfläche des PE Rohres montieren.  
Mount the tapping saddle on the peeled and cleaned fusion zone of the PE pipe without touching the fusion zones (saddle and outlet).



8

Schrauben mit Aussensechskantschlüssel wechselseitig und gleichmässig bis zum Anschlag des Unterteils anziehen.  
Tighten screws with hexagon key alternately and evenly up to the stop of the lower part.



9

Drehbaren Abgang ausrichten und integrierte Rohrfixierung des Schellenabgangs wechselseitig und gleichmässig mit Schraubendreher anziehen bis ein Drehen oder Verschieben des Abgangs nicht mehr möglich ist. Ergänzungsbauteil (Anbohr-T) muss bündig, ohne Spalt in der Schelle stecken.  
Align rotatable outlet tee and tighten integrated clamping screws alternately and evenly with screwdriver, until it is no longer possible to rotate or move the outlet tee. The complementary part (tapping tee) must be fully inserted into the saddle outlet, without any gap.



10

Schweißen gemäss Bedienungsanleitung des Elektroschweißgeräts. Schweißprozess kontrollieren und überwachen.  
Fuse in accordance with the user manual of the fusion unit. Control and supervise fusion process.



11

Während und nach dem Schweißen, Schweissanzeigen an Produkt kontrollieren. Nach dem Schweißen, Meldung am Schweißgerätedisplay überprüfen. Anschliessend Schweisskabel entfernen.  
During and after fusion, check fusion indicators on the product. After fusion check message on the fusion unit. Afterwards remove fusion cables.

12

Auf Spannungsfreiheit achten, bis Abkühlzeit (siehe Barcodeetikette) vorüber ist.  
Ensure fusion area remains stress free until cooling time (see barcode label) has elapsed.

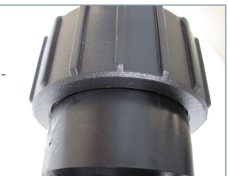
13

Nach Abkühlzeit (siehe Barcodeetikette) die Anbohrschelle anbohren. Danach Bohrer bis zum oberen Anschlag zurückdrehen.  
After cooling time (see barcode label), tap the tapping saddle. Afterwards turn back cutter up to the upper stop



14

Schraubkappe aufschrauben und von Hand bis zum Anschlag festziehen bzw. Schweisskappe verschweissen. Es darf kein Gewindegang zu sehen sein.  
Screw on screw cap and tighten by hand up to the stop or fuse electrofusion cap. No thread must be visible.



15

Minimale Abkühlzeit für Druckprüfung abwarten, anschliessend Prüfung durchführen. Wait the minimum cooling time for pressure test, afterwards conduct pressure test.  
Abkühlzeit/cooling time d 63-400mm: 20 min. (Prüfdruck p ≤ 6 bar) oder/or 60 min. (p ≤ 18 bar)

