

### **MONTAGEANVISNING**

#### **KOMPONENTER OCH FÖRBEREDELSE**

### **4. MONTAGEANVISNING**

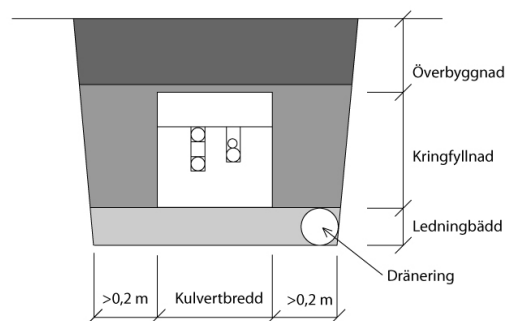
<b>4.1</b>	<b>ATT TÄNKA PÅ</b>	<b>s. 22</b>
<b>4.2</b>	<b>KOMPONENTER &amp; FÖRBEREDELSE</b>	<b>s. 23</b>
<b>4.3</b>	<b>ARBETSGÅNG</b>	<b>s. 25</b>
<b>4.4</b>	<b>EGENKONTROLL</b>	<b>s. 37</b>
<b>4.5</b>	<b>PROVTRYCKNING</b>	<b>s. 38</b>
<b>4.6</b>	<b>LÄCKSÖKNING</b>	<b>s. 41</b>

## MONTAGE

### ATT TÄNKA PÅ FÖRE MONTAGE

Följande ska säkerställas innan montage påbörjas:

- Schaktet ska uppfylla gällande krav, se också detaljer *rekommenderat jordschakt*, med hänsyn till schaktbredden [kulvertbredd + 400mm], ledningsbädden och dränering.
- Schaktdragningen motsvarar senast utställda bygghandling.
- Kulvertsträckning inte krockar med annan infrastruktur, t.ex. dagvatten, kallvatten, fiber, och / eller andra hinder som t.ex. plintar, spolgrunnar, etc.
- Höjder/positioner på uppgång i teknikutrymme i hus ska vara utmätta.



För mer information om varje komponent, såsom säkerhetsdatablad, byggvarudeklarationer, osv, vänligen kontakta Elgocell.

Alla bilder och ritningar är principiella och illustrerande. Avvik kan därmed förekomma. Vid oklarheter vänligen kontakta Elgocell för vidare information.

## MONTAGE

### KOMPONENTER

Vänligen säkerställ att det på angiven leveransdag finns lossningshjälp av lastmaskin/truck.

Observera att aviseringsnumret skall gå till någon på mottagarstället samt att personen måste vara tillgänglig vid avisering för att leverans skall kunna ske.

Om inget annat angivits vid ordertillfället kan leverans komma att ske med bil och släp varför utrymme på lossningsplatsen måste säkerställas.

På grund av cellplastens låga vikt bör den vid förvaring vara fastsurrad och förankrad.

Systemet levereras enligt situationsplan.

Montagetillbehör, [1] tandad skarvplåt, [2] spikplåt, [3] plasthulling och [4] byggsaum, skickas oftast separat. Ur arbetsmiljömässiga hänsyn bör byggsaum, som används för skarvar, vara fritt från isocyanater.

För mer information om varje komponent, såsom säkerhetsdatablad, byggvarudeklarationer, osv., vänligen kontakta Elgocell.

#### CELLPLASTSKÄRARE

Cellplastskäraren används för att längdanpassa och/eller gira isoleringen.

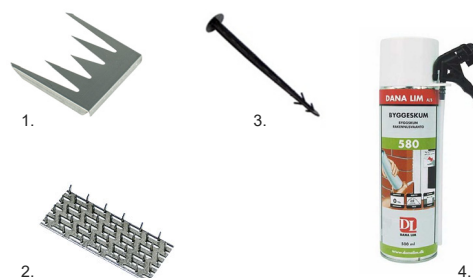
En cellplastskärare består av 1st bygel, 1st 12V batteri och ett par gejdor. Detta ingår vid behov som lån under fastsatt projekttid och levereras i regel vid projektuppstart.

Det ingår också en laddare för att ladda batteriet. För att garantera batteriets funktion bör de laddas varje kväll.

Det går även att använda fogsvans.



Cellplast leverans



Montagetillbehör



Cellplastskärare

#### PREFABRICERADE BÖJAR

Vid riktningsförändringar levereras prefabricerade böjar. Dessa kommer som liggande (horisontella) eller stående (vertikala). Böjarna specialtillverkas efter beställning. Till varje böj levereras också stöd som monteras under böj med hjälp av spikplåt.



90° horisontella böjar



90° vertikala böjar

#### PEX RÖR

PEX-rören levereras med en skyddsfilm, alternativt i kartong. Oskyddade rörullar får inte ligga utomhus då solsken kan skada rören.

Vid upppackning så observera att rörändan kan slå upp med stor kraft då rörets inneboende spänning släpps.

Det rekommenderas att ta av skyddsfilmen och plastbanden och låta rör ligga ett tag innan rören placeras i cellplasten. Spänningen minskar och monteringen går lättare.



Leverans av rör



*p.g.a. risk för skada på rör skall rörullen vid förflyttning inte dras eller släpas längs marken. Vid skador skall kontakt tas med Elgocell för konsultation.*

#### KOPPLINGAR

Innan leverans av kopplingar sker så har en inventering utförts. Kopplingarna sorteras och packas, i den mån som är möjligt, i förhållande till situationsplan och märks i enlighet med ritningen.

Kopplingarna levereras i regel vid projektuppstart.

Kontrollera antal kopplingar i förhållande till skiss. Vid avvik kontakta Elgocell.

*Se vidare s. 32 för märkning av kopplingar till rör.*



Inventering av kopplingar

## MONTAGE

### ARBETSGÅNG

Kontrollera cellplastens mått i förhållande till ritningen.

Lägg ut botten av Cellplasten med tätt mellanrum.

Kontrollera så att spåren ligger på samma sida.

Förbered genom att placera locken vid sidan om bottendelen.

Efter bottendelarna monterats så bör locken läggas tillbaka på bottendelen för att minimera sten/grus i spåren.

Vid behov, och t.ex. vid böj eller avslut till anslutning, används cellplastskäraren för att kapa/ snedskära.

För raka snitt används gejdraz [medföljer cellplastskäraren].

Var noga med att fixeringskilarna inte sticker in i spåren där rören skall ligga.

Använd en [1st] fixeringskil per sida för att skarva ihop cellplastblocken.

Blir det mellanrum mellan cellplastblocken ska fogsium användas. Detta för att inte försämra kulvertens höga isoleringsförmåga.

Notera att locket bör ligga på bottendelen tills rören skall rullas ut. Detta minimerar risken att sten/grus hamnar i spåren där rören skall ligga.



*Isoleringen ska monteras innan rören förläggs. Detta för att undvika skador på rör orsakat av fixeringskilarna. Använd inte fixeringskilar när rören redan ligger i spåren!*



Förberedelser



Kapning vid behov



Fixeringskilar

Lägg ut rören i respektive utsnitt, med hänvisning till ritningen. En rulle åt gången för varje dimension.

Vid kall väderlek (< +10 grader) går monteringen lättare om rören förvarats i ett varmt utrymme över natten innan montering.

Var noga så att inte grus/sand e.dyl. hamnar inuti rören. Det rekommenderas att tejpa ändarna innan utrullning.



Placering av rör

Lägg på locken och fäst med plasthulling.

Locken fästes med en plasthulling i vardera diagonalände, totalt 2 st hullingar / raklängd cellplast.

Vid återfyllning se gällande krav, "Rekommenderat jordschakt, Systembeskrivning sektion 2.4".



Lock på isolering efter utrullning av rör



Plasthulling i lock

För de största dimensionerna finns det möjlighet att låna en matarvagn alternativt utrullare av Elgocell.



Fig. 5: Matarvagn för större dimensioner PEX75-PEX110

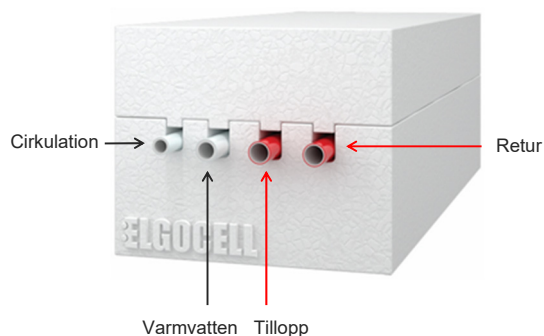


Fig. 5: Utrullare för större dimensioner PEX63-PEX110

#### 4-RÖRS KULVERT

Kulverten levereras anpassade enligt situationsplan. Kopplingslådor, böjar, kan därmed tillkomma.

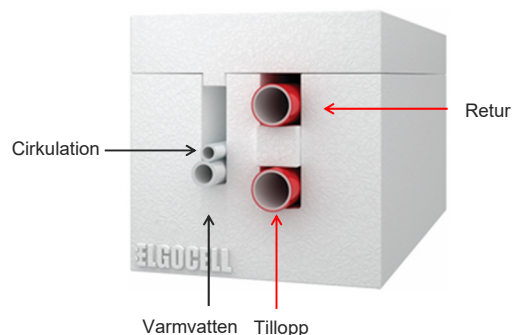
Notera att vid liggande kulvert skall tillloppet för värmen (VS PN6 = röd slang) och varmvattnet (VV PN10 vit slang) förläggas i mitten av kulverten. Varmvattencirkulation läggs längst ut (VVC = PN10 vit slang).



Illustrativ bild. Avvik kan förekomma.

Vid stående kulvert skall tillloppet för värme, respektive varmvattnet, förläggas underst. Retur för värme samt varmvattencirkulation läggs överst.

Notera att passbiten mellan de röda rören skall tas bort innan tillloppet placeras i isoleringen. Lägg därefter tillbaka passbiten och fortsätt rulla ut returledningen.

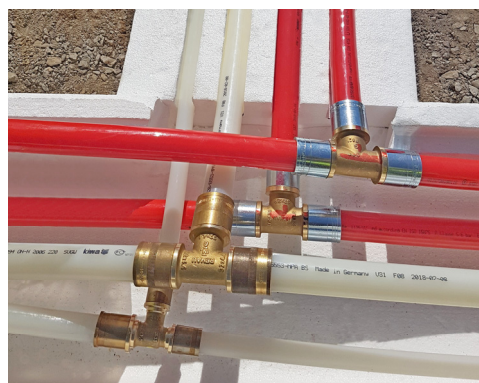


Illustrativ bild. Avvik kan förekomma.

#### MONTAGE T-RÖR

Kopplingslådor används vid ett avstick från stamkulvert eller för avstängningspaket i brunn. Lådorna kan levereras i anpassad längd, dock längst 2,4m.

Var observant på att säkerställa vilket rör som är tillopp respektive retur på värmen. Märk gärna rören med "T" för tillopp och "R" för retur.





## VERKTYG

### RAUTOOL G1

Elektriskt-hydrauliskt, alt. manuellt skjuthylsverktyg för dimensioner 50 till 63 VV, resp. 40 till 110 för VS.

- Basverktyg med hydraulaggregat
- 4 m hydraulslang
- Expanderhuvud G1 50x6.9/63x8,6 eller expanderhuvud G1 50x4.6/63x5.7
- Pressgaffel G1 50 och G1 63
- Röravskärare 63
- Avgradare
- Transportväska



### RAUTOOL A3

Laddningsbart-hydrauliskt skjuthylsverktyg för dimensioner 16 till 40.

- Laddningsbart montageverktyg
- Laddningsstation
- Reservbatteri
- Pressgaffel 25/32
- Röravskärare 40
- Expandertång RO
- Smörjmedel
- Rengöringsborste
- Rörgriptång
- Sexkantnyckel 4 mm för väggvinkel
- Sexkantnyckel 5 mm för verktygshandtag



När service av verktyg behövs skall det omgående skickas till Elgocell.

För att undvika service på verktyg, och därmed förlora värdefull tid, rekommenderas det att verktyget rengörs efter användning. I den mån det går, undvik att utsätta verktyget för grus och jord.



Om verktyget använts när det regnat ska det inte förvaras i transportlådan med stängt lock innan det torkat helt då risk för rost är stor. Reparation av skada som uppstått kommer debiteras.

### PRESSNING KOPPLINGAR 16-40



- Klipp röret i rätt längd och så att änden blir rak
- Montera hylsan på rätt håll annars skadas slang och koppling (fasningskanten mot rörändan)
- Utvidga röret med batteriverktyget



- Utvidga röret med handverktyget
- Tryck i skarvkopplingen
- Pressa ihop kopplingen och hylsan med verktyget



- Snurra något på verktyget och pressa ihop igen för att hylsan skall pressas ända in mot kopplingen
- Nu är kopplingen redo för nästa rör

### PRESSNING KOPPLINGAR 40-90



- Klipp röret i rätt längd
- Montera hylsan på rätt håll annars skadas rör och koppling
- Utvidga röret med verktyget och använd rätt utvidgare som passar till röret



- Tryck i skarvkopplingen
- Ta bort utvidgaren från verktyget
- Montera gafflarna på verktyget (gafflarna finns i olika storlekar som passar till olika rör)



- Pressa ihop kopplingen och hylsan med verktyget
- Snurra något på verktyget och pressa ihop igen för att hylsan skall pressas ända in mot kopplingen
- Nu är kopplingen redo för nästa rör

## RÖRMÄRKNING OCH KOPPLINGAR

### RÖDA RÖR PEX SDR 11, PN6, VÄRME

Kopplingarna som passar till röda rör skall ha någon av nedanstående märkning

PEX125 x 11,4	PN6	Värme (VS)
PEX110 x 10,0	PN6	Värme (VS)
PEX90 x 8,2	PN6	Värme (VS)
PEX75 x 6,8	PN6	Värme (VS)
PEX63 x 5,8	PN6	Värme (VS)
PEX50 x 4,6	PN6	Värme (VS)
PEX40 x 3,7	PN6	Värme (VS)
PEX32 x 2,9	PN6	Värme (VS)
PEX25 x 2,3	PN6	Värme (VS)



### VITA RÖR PEX SDR 7,4, PN10, VARMVATTEN

Kopplingarna som passar till röda rör skall ha någon av nedanstående märkning

PEX63 x 8,6	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)
PEX50 x 6,9	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)
PEX40 x 5,5	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)
PEX32 x 4,4	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)
PEX25 x 3,5	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)
PEX20 x 2,8	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)
PEX16 x 2,2	PN10	Varmvatten/cirkulation (VV/VVC)



För att produktgarantin skall gälla får de vita rören (PN10) inte exponeras för direkt solljus (UV) längre än en [1] månad.

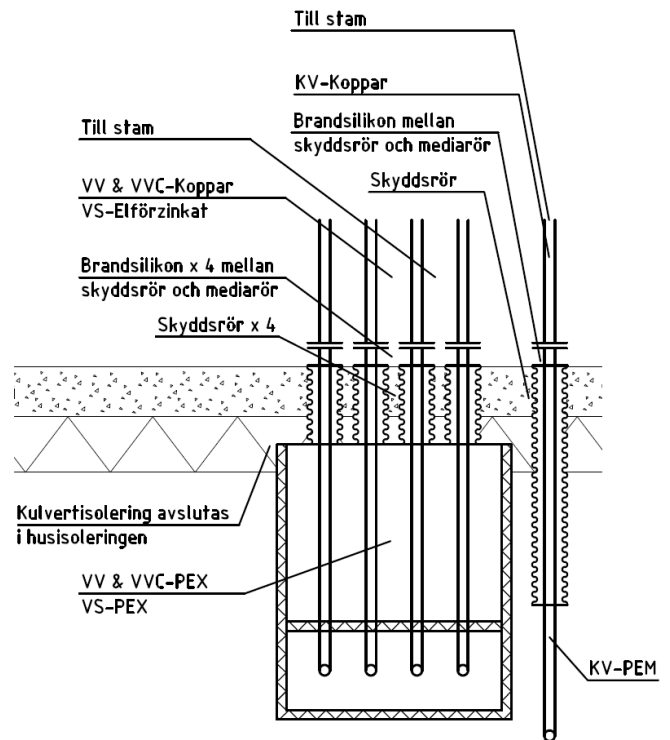
### RADONTÄTNING BETONGPLATTA

Principskissen visar hur man kan radontäta betongplatta.

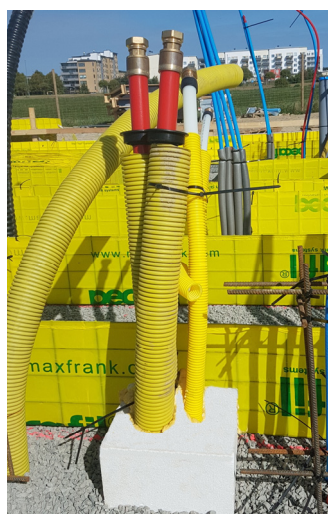
#### FÖRSLAG TILLÄGGSTEXT RITNING:

"Samtliga inkommande kulvertmedia (2xVS, VV, VVC) förses med skyddsror och brandsilikon.

Rör mellan fördelare och radiator (VS) radonskyddas genom att isolering avlägsnas vid genomföring i betongplatta med skyddsroret går igenom."



Principskiss




Innan gjutning



Efter gjutning och provtryckning

För radontätning med brandsilikon kan t.ex. Tec7<sup>®</sup>, Isola<sup>®</sup>, Sika<sup>®</sup>, Hilti<sup>®</sup> eller motsvarande, användas.

## GENOMFÖRING - BEFINTLIG HUSGRUND

 Skydda HRD-tätningen från skador, fukt och annan förorening under installationen. Kontrollera så att alla komponenterna har levererats och att de inte är skadade. Installation skall inte göras med skadat gods.

HRD-tätningen är inte fasta punkter och kan därför inte absorbera mekaniska krafter. Eventuella förväntade sättningar måste kompenseras genom installation av centreringssguide och / eller distanser.



Innan installationen av HRD-tätningen så måste ytterdiametern på tätningen  $d_a$ , innerdiametern av hålet  $d_i$  och dimensionerna på HRD-tätningen kollas.

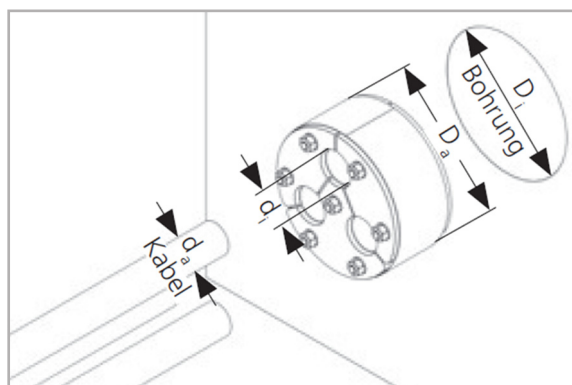


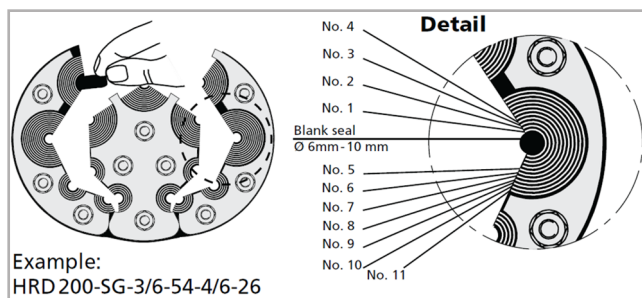
Fig. 1: Kolla korrekt dimensioner

Öppna tätningen och ta bort det antal ringar som motsvarar dimensionen på rören.



Fig. 2.1: Ringarna får inte överlappas

Vid behov, se medföljande tabell.



Example:  
HRD200-SG-3/6-54-4/6-26

Fig. 2: Anpassa tätningen efter behov

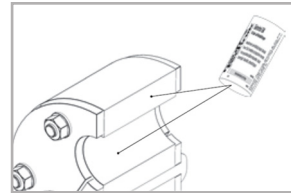
HRD 150-SG-1/12-75			
1/Ø 12 - 75 mm	Blank seal	Ø 12 mm	12 Nm
	No. 1	Ø 13-20 mm	
	No. 2	Ø 20-28 mm	
	No. 3	Ø 28-36 mm	
	No. 4	Ø 36-44 mm	
	No. 5	Ø 44-51 mm	
	No. 6	Ø 51-59 mm	
	No. 7	Ø 59-67 mm	
	No. 8	Ø 67-75 mm	

Fig. 3: exempel på medföljande tabell

Smörj endast insidan på tätningen med smörj medlet som medföljer leveransen.

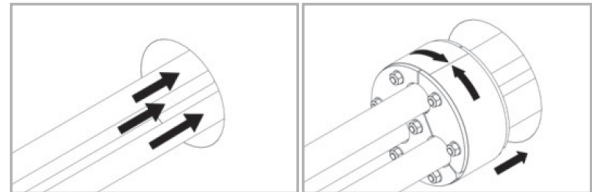


*Notera: Smörj inte den yttre ytan då denna yta måste vara ren, torr och fri från fett.*



För in rören i hålet. Undvik skador på rören.

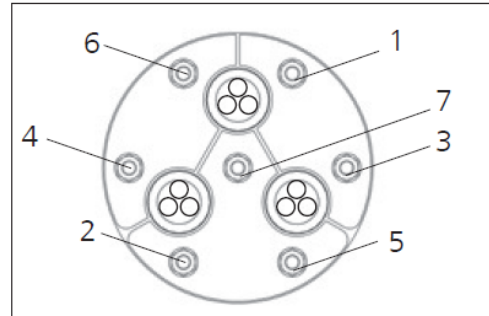
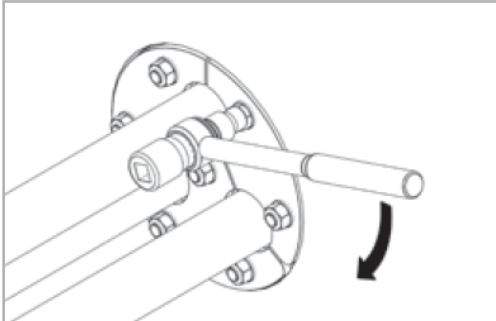
Omslut och stäng HDR-tätningen runt rören och tryck sedan in tätningen i hålet.



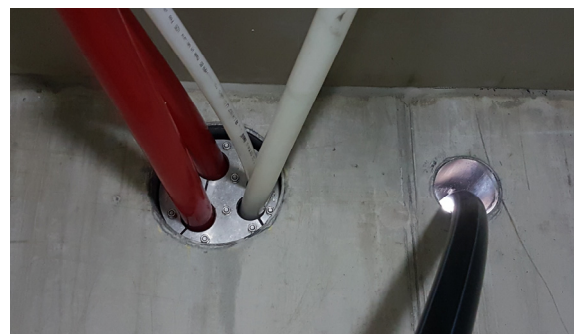
*Notera: Bultarna skall vara på monteringssidan. Ej använda öppningar i tätningen måste förseglas med pluggar.*

Dra åt bultarna med momentnyckel eller skruv/mutterdragare med momentstyrning.

Åtdragningsmomentet skall ske diagonalvis, enligt bild nedan, tills korrekt momentvärden (Nm) uppnåts.



Måttanpassning och montage av HRD-tätning



Montage av HRD-tätning med rör



*Tänk på att tätningen skall sitta så långt ut mot ytterväggen som möjligt. Bilderna är illustrativa.*

Tätningarna tillverkas av Hauff-Techink och levereras av Electro Trading AB. Kontaktperson: Patrik Whilborg, Electro Trading AB

## GENOMFÖRING - I GOLV MED TÄTSKIKT<sup>1</sup>

I Säker Vatteninstallation, 2016:1, avsnitt 3.3, står följande;

"I [rum] ska inga rörgenomföringar finnas i golv med tätskikt förutom avlopp [och golvbrunn].",  
efterföljt av;

"Rörgenomföringar i golv i tvättstuga, apparatrum eller i annat utrymme med vattenvärmare, .. eller liknande kan utföras med en genomföringshylsa."

och;

"En genomföringshylsa ska utföras med slät yta och vara anpassad till golvets tätskikt."

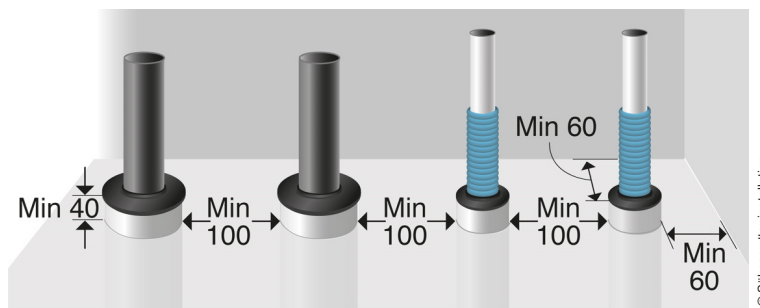


Elgocell rekommenderar därför att avloppsrör används som "genomföringsdetalj", härfter kallat *skyddsror*.

Nedan beskrivning är kortfattad. För detaljerad information om rörgenomföring i golv med tätskikt hänvisas det ovan nämnda branschregler. Avvik från dessa regler och med eventuella påföljande besiktningsanmärkningar som följd ansvarar ej Elgocell.

Vid avsättningar i golv ska mått mellan rör och väggens tätskikt inte vara mindre än 60 mm och mellan två skyddsror minst 100 mm. Mått mellan underlag för tätskikt och skyddsrorets överkant ska inte vara mindre än 40 mm vid montering av tätskikt.

Notera att tätning mellan skyddsror och golvets tätskikt ska utföras med material som levereras och monteras av tätskiktsentreprenören.

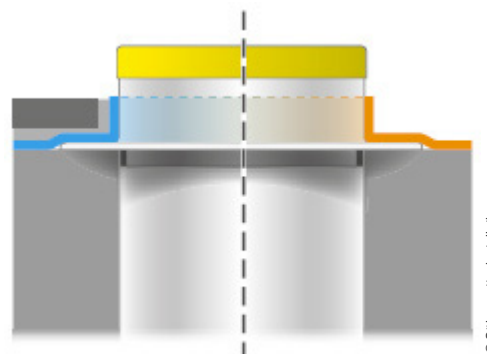


© Säker vatteninstallation

Skyddsroret ska vara monterat och fixerat innan tätskiktet monteras, så att rörelse inte kan uppstå mellan rör och golv.

Tätning mellan skyddsror och golvets tätskikt ska utföras med material som levereras och monteras av tätskiktsentreprenören.

Tänk på att eventuell tätskiktsmanschett kan träs över skyddsror innan vidare inkoppling sker.



© Säker vatteninstallation

<sup>1</sup> Avsnittet "Genomföringar - i golv med tätskikt" är ett utdrag från Branschregler, *Säker Vatteninstallation*, 2016:1.



### EGENKONTROLL: KOPPLINGAR

Det finns många skäl till att införa och utföra egenkontroll. Det viktigaste är strävan efter ett felfritt resultat.

Egenkontrollen hjälper till att säkerställa att arbetet blivit utfört enligt instruktioner och/eller montageanvisning och att garantibevis kan utfärdas. Garantibevis för REHAUs kopplingar finns på REHAUs hemsida.

Projekt: Ex.: BoKlok Anjou, Redskapsboden, Skövde

Sida 1 av 1

#### EGENKONTROLL MONTAGE VÄRMEKULVERT TYP EPS PEX

Egenprovning startad datum:.....

Egenprovning utförd datum:.....

Utfört av:.....

Företag:.....

Pos Nr.	Egenkontroll	Protokoll datum	Isolering montage	Rör montage	T-koppel montage	T-koppel bild	Fogskum montage
1.	Ex.: Vid UC						
2.	Ex.: Hus E, Stamledning och servicer						
3.	Ex.: Hus F, Stamledning och servicer						
4.	Ex.: Hus G, Stamledning och servicer						
4.	Ex.: Hus H, Stamledning och servicer						

#### Riskmoment vid arbete med kulvert

- Fixeringskilarna som används för att fästa ihop två block är väldigt vassa
- Vid användandet av cellplastskäraren blir tråden väldigt varm, viktigt att slå ifrån den så fort man är klar
- Vid kapning av pexrör är det viktigt att bägge ändarna på rören hålls fast så inte ändarna slår tillbaka

### EGENKONTROLL: PROVTRYCKNING MED VATTEN

1. Bygg upp ett provningstryck enligt nedan:  
1,1 x max kontinuerligt driftstryck  
[för PN6: 6,6 bar och för PN10: 11,0 bar]
2. Provningstrycket måste hålla motsvarande värdet enligt ovan i 30 minuter (ref. tryckprovstid "A").  
Vid behov återställ provningstrycket regelbundet.
3. Efter 20 minuter, anteckna provningstrycket i provtryckningsprotokollet.
4. Efter 30 minuter, anteckna provningstrycket i provtryckningsprotokollet ("ref. tryckprovstid "A").
5. Minska snabbt provningstrycket 0,5 x provtrycket  
[för PN6: 6,6 bar x 0,5 = 3,3 bar, och för PN10 11,0 bar x 0,5 = 5,5 bar]
6. Efter 120 minuter, anteckna provningstrycket i provtryckningsprotokollet (ref. tryckprovstid "B").  
Tryck får ej ha sjunkit efter punkt 5. Trycket kan normalt öka något under kontrolltiden.

### EFTER AVSLUTAD PROVTRYCKNING MED VATTEN

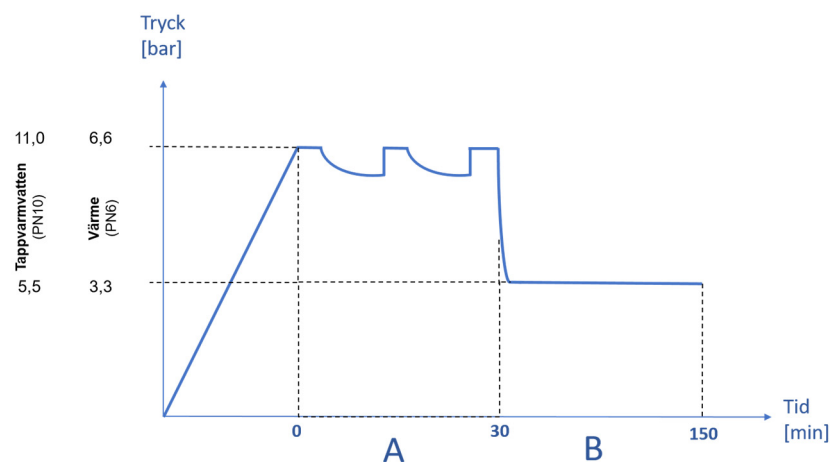
Provtryckningsprotokollet skall undertecknas av:

- (i) företaget som utför provningen och;
- (ii) beställaren av provtryckning.



Det är ytterst viktigt att avlufta systemet innan provtryckning påbörjas.

Provtryckning med luft kvar i systemet kan innebära fara för liv och hälsa.



Provtryckningsdiagram:

A: Förprovningstid (vid behov, återställ trycket)  
B: Huvudprovningstid



Trycksättning med luft eller gas ställer särskilda krav på ackreditering för den som ska utföra trycksättningen (se AFS 2006:8).  
Rekommenderad gas: Air Liquide "Nitrogen Flaska L50" 9,7m<sup>3</sup>, art.nr. I4001L50R2A001, eller "Nitrogen Flaska M20" 3,9m<sup>3</sup>, art.nr. I4001M20R2A001

Provtryckningsformuläret baseras på Rehaus formulär som kan i sin helhet laddas ner på [www.rehau.se](http://www.rehau.se).

### PROVTRYCKNINGSPROTOKOLL

<b>BYGGPROJEKT</b>
<b>GATUADDRESS</b>

<b>BYGGHERRE</b>
<b>POSTNUMMER / ORT</b>

<b>PROVTRUSTNING / NR.</b>

<b>DATUM OCH TID FÖR PROV</b>

#### TYP AV SYSTEM:

- Kulvertsystem PN6 [röda rör]
- Kulvertsystem PN10 [vita rör]

#### FÖRPROVNING (A)

<b>1. BERÄKNINGS- / DRIFTSTRYCK</b>
MPa:
<b>2. PROVTRYCKNINGSTRYCK</b> [1,1 x MAX. DRIFTSTRYCK]
MPa: Kl.:
<b>3. AKTUELLT TRYCK</b> [EFTER 20 MIN.]
MPa: Kl.:
<b>4. AKTUELLT TRYCK</b> [EFTER 30 MIN.]
MPa: Kl.:

#### HUVUDPROVNING (B)

<b>5. SÄNK KONTROLLTRYCKET</b>
[till 0,5 x provtrycket]
<b>6. AKTUELLT TRYCK</b> [EFTER SÄNKNINGEN]
MPa: Kl.:
<b>6. AKTUELLT TRYCK</b> [EFTER 120 MIN.]
MPa: Kl.:

#### FÖRETAG SOM UTFÖRT ROVTRYCKNING

<b>UNDERSKRIFT:</b>

<b>NAMNFÖRTYDLIGANDE:</b>

#### BESTÄLLARE AV PROVTRYCKNING

<b>UNDERSKRIFT:</b>

<b>NAMNFÖRTYDLIGANDE:</b>

### PROVTRYCKNINGSKOPPLINGAR / HUVAR

Elgocell har ett visst antal provtryckningskopplingar som kan lånas ut. Om dessa är utlånade så finns det möjlighet att köpa via grossister.

Nedan finns olika märke som kan rekommenderas vid provtryckning.

Ett tips är att vid ett ställe "bygla" röda rör och vita rör separat då det endast blir en provtryckning. Se exempel från bild.



Provtryckning



Provtryckning

## Altech



Dahl "Altech"

## a-collection



Ahlsell "A-collection"

## GPA



GPA "Magnum"

## beulco

armatur ab



"Beulco"

## LÄCKSÖKNING MED SPÅRGAS

### METODBESKRIVNING

Metoden innebär att rörsystemet fylls med en svag och ofarlig vätgasblandning. Med hjälp av en detektor lokaliseras var gasen tar sig ut.

Som spårgas används en icke brännbar blandning av 5-10% vätgas i kvävgas. Vätgas är den lättaste och minst trögflytande och den sprider sig snabbt i rörsystemet och tar sig lätt ut genom eventuella läckage.



© Air Liquide Gas AB

Läcksökning.



© Air Liquide Gas AB

### ANVÄNDINGSOMRÅDE

Läcksökning och täthetsprovning kan utföras både i fält på vattenledningar, telekablar m.m. och i tillverkande industri på bränslesystem, AC-system, rör m.m. Mer information om metoden finns på [www.sensistor.com](http://www.sensistor.com).

### GASBLANDNING OCH MILJÖ

Vätgas förekommer naturligt i vår miljö, är helt ofgiftig och har inga negativa effekter på miljön. Vätgas kan antingen hittas naturligt i miljön, eller framställas på industriell väg. Faktum är att vi människor producerar en hel del vätgas i magen!

Andra spårgaser kommer antingen från finita tillgångar, är dyra att framställa eller är potentiellt giftiga. Därför är vätgas det mest vänliga alternativet när man skall välja täthetsprovning med spårgas.



Läcksökning och täthetsprovning med vätgas (hydrogen) som spårgas är en ny metod framtagen av Sensistor Technologies AB. Den icke brännbara vätgasblandningen som används levereras av Air Liquide Gas AB. ([www.airliquide.se](http://www.airliquide.se))