

## Installation instructions for STAR PE 100

### Tapping tee

#### ■ Safety

The information and instructions in this document must be fully read and complied with at all times.

All work must be strictly carried out in the sequence indicated. Failure to observe these instructions can result in serious injury or death.

#### ■ Disclaimer

The data provided in this document are not binding. Subject to modifications. Information is supplied as guidance only and is not a warranty or guarantee of performance.

#### ■ General information

The operator is responsible for ensuring that all work is performed exclusively by suitably trained personnel. Please also take note of the general rules and guidelines appended to these instructions, namely UVV, DVS 2207, DVGW, EN1555, EN12201 and EN 13244, along with the relevant national regulations.

#### ■ Transport and storage

The product must be transported and stored in a flat position and in the original packaging. The couplers and electro-fittings are to be protected from moisture, contamination, UV radiation and heat.

#### ■ Power output and generator performance

When using a generator ensure that it has sufficient fuel and adequate power output. A generator output of at least 6 kVA is required for the STAR POWERFUSE or ECOFUSE.

#### ■ Application

STAR electrofusion couplers and fittings are designed for connecting pipes of type PE 63, PE 80 and PE 100 in accordance with DIN 8074/75, EN 1555-2 and EN 12201-2 specifications. The pressure class marked on the fitting must match the pressure class of the pipe. Other SDR pipe pressure classes may be considered for use after consultation with the manufacturer.

The range is not suitable for welding with other materials such as PP, PVC, etc.

STAR tapping tees can be installed in ambient temperatures ranging from -10° to +45°C.

## Installationsanleitung für STAR PE 100

### Druckanbohrarmatur

#### ■ Sicherheit

Die Informationen und Anweisungen in diesem Dokument müssen gründlich gelesen und eingehalten werden.

Die angegebene Reihenfolge der Arbeitsgänge ist zwingend einzuhalten. Nichtbeachtung dieser Hinweise kann zu schweren gesundheitlichen Schäden oder Tod führen.

#### ■ Haftungsausschluss

Die angegebenen Daten sind unverbindlich. Änderungen sind vorbehalten. Sie gelten als Richtlinie und nicht zugesicherte Eigenschaften oder Haltbarkeitsgarantien.

#### ■ Allgemeine Hinweise

Der Betreiber ist dafür verantwortlich, dass die Arbeiten nur von ausgebildetem Personal durchgeführt werden. Bitte beachten Sie ergänzend zu dieser Anleitung die allgemeinen Regelwerke und Richtlinien UVV, DVS 2207, DVGW, EN1555, EN12201, EN 13244, sowie entsprechende länderspezifische Vorschriften.

#### ■ Transport und Lagerung

Das Produkt muss in der Originalverpackung flach transportiert und gelagert werden. Es ist vor Feuchtigkeit, Schmutz, Wärme und UV-Strahlung zu schützen.

#### ■ Strom und Generatorleistung

Achten Sie bei der Verwendung eines Generators darauf, dass er über ausreichend Kraftstoff und genügend Ausgangsleistung verfügt. Bei Verwendung der STAR POWERFUSE oder ECOFUSE wird eine Generatorleistung von mindestens 6 kVA benötigt.

#### ■ Anwendung

STAR Elektroschweißmuffen & E-Fittings eignen sich zum Verbinden von PE 63, PE 80 und PE 100 Röhren nach DIN 8074/75, EN 1555-2, EN 12201-2. Die auf dem Formteil angegebene Rohrdruckstufe muss mit der des Rohres übereinstimmen. Verarbeitung anderer SDR Rohrdruckstufen nach Rücksprache mit dem Hersteller möglich.

Schweißungen mit anderen Werkstoffen wie PP, PVC usw. sind nicht möglich.

Die Verarbeitung von STAR Anbohrarmaturen ist bei Umgebungstemperaturen von -10°C bis +45°C möglich.

#### Service hotline

STAR Piping Systems GmbH  
Am Schornacker 90  
46485 Wesel, Germany  
Tel. +49 281 - 984 14 - 88  
Fax +49 281 - 984 14 - 44  
www.star.de.com

Wir sind umgezogen

We have moved



## INSTALLATIONSANLEITUNG INSTALLATION INSTRUCTIONS

### Druckanbohrarmatur

### Tapping Tee



## MONTAGE INSTALLATION

Die zu verweißende Fläche auf dem PE Rohr grob reinigen.

**Wichtiger Hinweis: Berühren Sie weder die vorbereitete Rohroberfläche noch die Schweißfläche des Sattels.**

Roughly clean the surface to be welded on the PE pipe.  
**Important Note: Do not touch either the prepared pipe surface or electrofusion surface of the saddle.**



Das verpackte Produkt an der gewünschte Position auf dem Rohr platzieren, den zu schälende Rohrbe- reich messen und plus 10 mm Zugabe mit Permanent Marker auf dem Rohr anzeichnen.

With the fitting still in its protective bag, place over required position on pipe. Mark pipe surface 10 mm clear all around contact area and cross hatch the area using a marker pen.



Mit Hilfe eines Schälgeräts muss die Oxidschicht abgeschält werden. Beachten Sie den Spanabtrag von min. 0,2 mm, sowie die max. zulässige Wandstärken- reduzierung.

The oxide layer must be scraped off using a pipe scraper. Ensure that a minimum of 0.2 mm of material is removed and doesn't exceed the maximum per- missible reduction in pipe wall thickness.



Unmittelbar nach der Rohrvorbereitung das Produkt aus der Verpackung nehmen und mit der Klemmvor- richtungen am Rohr befestigen.

Immediately after pipe preparation remove fitting from bag and attach to pipe using suitable clamping equipment.



Die Anbohrarmatur verschweißen und die Schweißnaht für die gesamte Zeit abkühlen lassen, die auf dem Produkt angegeben ist, bevor Sie einen Drucktest durch- führen oder die Leitung anbohren. Eine gesonderte Anleitung für einen Drucktest finden Sie online unter [www.star.de.com](http://www.star.de.com)

Fuse the fitting and allow weld to cool for the full time stated on fitting before carrying out pressure testing operations or any cutting. A separate instruction for a pressure test can be found online at [www.star.de.com](http://www.star.de.com)



## ANBOHREN DER HAUTPLEITUNG CUTTING THROUGH MAIN

### Option A: Drucklose oder Niederdruckleitungen Option A: dead or low pressure lines

1. Kappe abschrauben und Sechskantschlüssel in den Bohrer einstecken.
2. Drehen Sie den Schlüssel im Uhrzeigersinn, bis der Bohrer das Rohr durchtrennt hat.
3. Drehen Sie den Bohrer zurück, bis er auf einer Höhe mit der Oberseite der Anbohrarmatur ist. Setzen Sie die Kappe wieder auf und drehen Sie diese bis sie einrastet.

**Hinweis: Bei dieser Option tritt eine kleine Leckage auf, bis der Bohrer vollständig zurückgefahren wurde.**

1. Unscrew cap and insert cutter key into integral cutter.
  2. Turn the cutter key clockwise until the cutter has cut through the main.
  3. Retract cutter until top is flush with stack and refit cap.
- Note: with this option a small amount of leakage will occur until the cutter is fully retracted.**

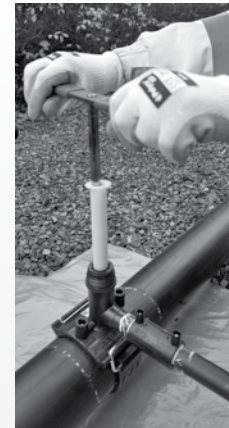


### Option B: Hoch- oder Mitteldruckleitungen (leckagefreies Anbohren) Option B: Live or medium pressure lines (leakage-free drilling)

1. Kappe abschrauben und den Bohrer unter Verwendung des Sechskantschlüssels aufholen, bis er bündig mit der Oberseite der Anbohrarmatur ist.
2. Drücken Sie das weiße Schneidrohr, welches den Bohrvorgang im Innengehäuse abdichtet und so für eine leckagefreie Anbohrung sorgt, mit leichten 1/4 Drehungen bis in die Spitze des Bohrers. Dabei darauf achten, dass der O-Ring nicht verschoben oder beschädigt wird. Es darf kein Spalt zwischen dem Bohrer und dem Schneidrohr zu sehen sein!

3. Führen Sie den Sechskantschlüssel durch das Schneidrohr in den Bohrer.
4. Drehen Sie den Bohrer in einer gleichmäßigen Bewe- gung nach unten, bis das Rohr durchtrennt ist. Drehen Sie den Bohrer zurück, bis er auf einer Höhe mit der Oberseite der Anbohrarmatur ist. Sobald der Bohrer bündig ist, entfernen Sie den Schlüssel und das Schneidrohr und verschließen Sie die Kappe fest per Hand. Verwenden Sie jedoch weder übermäßige Kraft noch eine Zange.

1. Retract the cutter until its top surface is level with the top of the tapping tee stack.
2. Insert the tube into the cutter by pushing and twisting around 1/4 of a turn. There should be no gap between the cutter and the step on the tube.
3. Insert the 12 mm cutter key ensuring it is located at the bottom of the cutter drive.
4. Turn the cutter key clockwise until the cutter has cut through the wall of the main, then retract the cutter until top of the cutter is level with the top of the tapping tee stack.



#### Hinweis:

Das Schneidrohr zur leckage- freien Anbohrung ist nur bei Artikeln mit Zusatz „-LF“ im Lieferumfang enthalten.

#### Note:

The cutting tube for leakage- free drilling is only included with the articles with the suffix „-LF“.

## WEITERE HINWEISE MORE INFORMATION

#### WICHTIG!

- Immer hochwertige Sechskantschlüssel (12mm) verwenden
- Die Fixierung der Unterseite nie mehr als einmal benutzen.
- Den Bohrer immer in einer gleichmäßigen, ununterbrochenen Bewegung verwenden.
- NICHT mit dem Schweißen fortfahren, falls die Anbohrschelle lose erscheint. Bei Fragen kontaktieren Sie Ihren Ansprechpartner der STAR Piping Systems GmbH.
- Präparieren Sie das Ende des Abgangs NICHT, bevor der komplette Kühlvorgang beendet ist.
- Bei Verwendung des Schneiderrohrs NICHT den Schlüssel entfernen, bevor der Bohrer bündig mit der Oberseite ist.
- Während der Montage immer eine Schutzbrille verwenden.

#### IMPORTANT!

- Always use good quality hexagon cutter keys (12mm).
- Never use the underpart more than once.
- When moving the cutter, always do so in a smooth, continuous manner.
- DO NOT continue the fusion cycle if the fitting seems to be loose. Contact your local Agent from STAR Piping Systems GmbH.
- DO NOT prepare the end of the outlet until the full cool cycle has finished.
- If using the cutter tube, DO NOT remove the hex key before cutter is flush with the top.
- Always wear eye protection during installation.

#### Qualitätsprüfungen

- Überprüfen Sie, ob auf dem Schweißgerät Fehlermeldungen angezeigt werden.
- Auf Anzeichen von Schmelzaustritt um den Sattel herum prüfen.
- Vergewissern Sie sich, dass die Anbohrarmatur korrekt zum Hauptrohr ausgerichtet ist.

#### Quality Checks

- Check for any error messages on the control box.
- Check for signs of melt exudation around the saddle base.
- Check that the fitting is square to the main.

**ENTFERNEN SIE DEN SCHLÜSSEL NICHT, BEVOR DER BOHRER VOLLSTÄNDIG EINGEFAHREN IST.**

**DO NOT REMOVE THE CUTTER KEY FROM THE TUBE UNTIL THE CUTTER HAS FULLY RETRACTED.**