

## Schrumpfmanschette mit intergriertem Verschlussband



**2**

**Schrumpfvermögen**  
- Schrumpfmanschette ca. 25%

Zuordnung	Schrumpfmanschette	
PE XXmm	KTD-XXX-..	KLD-XXX-..
90-280	.. 150	
315-355	.. 225	
400-560		.. 225
> 560		.. 300

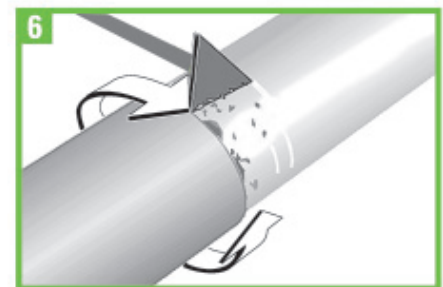
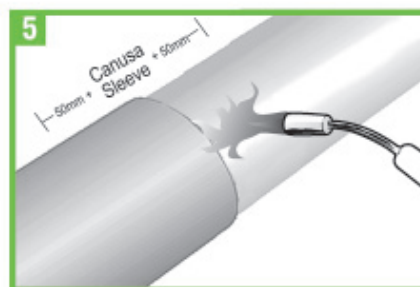
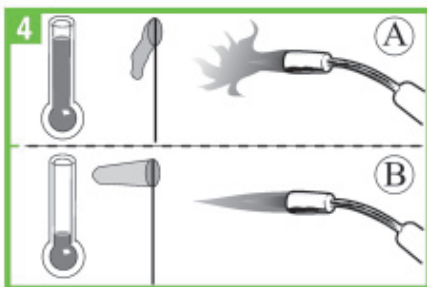


### Montagefertige Einzelverpackung

Die Superseal Schrumpfmanschette auf Beschädigung, Verschmutzung und Feuchtigkeit kontrollieren. Bei qualitativen Beeinträchtigungen, das Produkt ersetzen.

### Benötigtes Werkzeug

1. Propangasflasche mit Sicherheitsarmaturen und geeignetem Brenner
2. Geeignete Schutzhandschuhe
3. Schere oder Messer
4. Schmirgelleinen (Korn40-60) oder Drahtbürste
5. Dreieck-Schaber
6. (Hohl) Raspel
7. Ethanol bzw. Spiritus (min94%)
8. Lappen (trocken, fett- und flusenfrei)
9. Canusa Temperaturmeßstäbchen



### Die Propanflamme den jeweiligen Baustellenverhältnissen anpassen:

- a) Weichere, gelbe Flamme bei Windstille, Sonnenschein und höheren Außentemperaturen.
- b) Härtere, blaue Flamme bei Wind und tieferen Außentemperaturen.

Die senkrechte Führung der Propanflamme zum Superseal Produkt und eine ständige Bewegung in Umfangsrichtung minimiert die Gefahr von Verbrennungen.

### Vorarbeiten:

Trocknung und Reinigung von Medium- und Muffenrohr (Innenseite); Entfernung des feuchten PUR-Schaumes von den Rohrstirnsseiten; Trocknung der Abdichtungsflächen (Breite Superseal Produkt + beidseitig mind. 50mm) mit der Propanflamme und Vorreinigung von losen Verunreinigungen mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.

Entfernung von Kunststoffgraten, scharfen Kanten, anhaftendem PUR-Schaum und Schmutz mit einem Dreieck-Schaber oder einer Raspel.

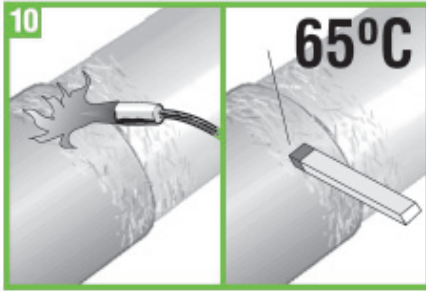


Entfettung der Abdichtungsfläche mit Ethanol/Spiritus (min94%) und einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.

Aufrauhung der Abdichtungsfläche mit Schmirgelleinen (Korn40-60) oder einer Drahtbürste.

Schlußreinigung der Abdichtungsfläche zur Entfernung der losen, durch die Aufrauhung entstandenen HDPE- und Sand-Partikel mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.

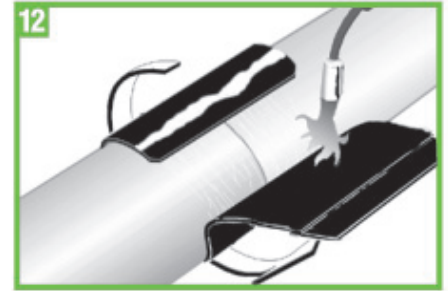
# Montageanleitung Canusa Superseal KTD™ 4 pipes



Die gesamte Abdichtungsfläche mit einer weichen Propanflamme auf mind. 65°C vorwärmen. Prüfung z.B. mit einem Canusa Temperaturmeßstäbchen.



Trennfolie ca. 15cm vom Ende der Schrumpfmanschette (Unterlappung) abziehen und den Schmelzkleber mit der Propanflamme kurz anwärmen.



Das Ende des Superseal Produktes mittig über den Übergangsbereich Muffenrohr/Mantelrohr und senkrecht zur Rohrachse etwa auf dem Rohrscheitel plazieren. Den erwärmten Bereich mit dem Handballen fest andrücken.



Das Superseal Produkt locker (etwa fingerdicker Durchhang) um das Muffen- und Mantelrohr schlingen. Das Trennpapier vom doppelseitigen Klebeband des integrierten Verschlussbandes und die Trennfolie vom Schmelzkleber komplett entfernen und das Ende der Schrumpfmanschette (vor dem integrierten Verschlussband) kurz anwärmen. Die entsprechende Überlappung und das Verschlussband ohne Randversatz anlegen und den erwärmten Bereich und den Klebestreifen des Verschlussbandes mit dem Handballen fest andrücken.



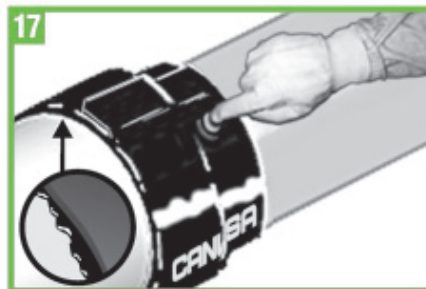
Mit einer weichen Propanflamme das integrierte Verschlussband solange abstreifen, bis es sich leicht aufwölbt und sich dann wieder auf der Unterlage gestreckt hat. Das Verschlussband mit dem Handballen ganzflächig, senkrecht und möglichst fest auf die Schrumpfmanschette pressen. Das Verschlussband muß am Ende ganz flächig mit der Schrumpfmanschette verbunden sein.



Den Schrumpfvorgang in der Mitte des Superseal Produktes, irgendwo am Umfang, beginnen und in Umfangsrichtung fortsetzen und beenden.



Um Luft einschließen zu vermeiden, das Superseal Produkt von der Mitte aus trichterförmig, zuerst auf das Muffenrohr und anschließend auf das Mantelrohr, aufzuschumpfen.



Während des Schrumpfvorganges ist mittels der **Fingerprobe** festzustellen, daß der Schmelzkleber auf der gesamten Fläche flüssig und somit funktionsfähig geworden ist. Besondere Beachtung hierbei dem Bereich am Rohrumfang zwischen "4 und 8 Uhr" und dem Überlappungsbereich schenken. Schmelzkleber der unteren Lage muß auch flüssig werden; den noch flüssigen Schmelzkleber zur Vermeidung einer Kanalbildung mit dem Finger in den Materialabsatz der Unterlappung walken.



Den Schrumpfvorgang kann man beenden, wenn der Schmelzkleber beginnt, an den Rändern (gesamter Umfang) des Superseal Produktes auszutreten, das Trägermaterial glatt und konturgerecht anliegt, keine Kaltstellen oder Verbrennungen vorhanden sind und die Ränder (gesamter Umfang) im Schmelzkleber versunken sind (Fingerkuppenprobe). Noch hochstehende Ränder sind mit erneuter Energiezufuhr (Propanflamme) nachzuarbeiten.

**Empfehlung:** Zwischen dem Ende der Verarbeitung der Superseal Produkte und dem Beginn der Einsandung der Kunststoffverbundmantelrohre sollte soviel Zeit (je nach Außentemperatur mindestens 0,5 bis 1,0 Stunde) vergehen, daß sich der Schmelzkleber zur Erreichung der erforderlichen Scher- und Schälhaftigkeit und der geforderten dauerhaften Dichtungsfunktion genügend abgekühlt und verfestigt hat.



# Montageanleitung

## Canusa Superseal PTD™ 4 pipes

Schlußreinigung der Abdichtungsfläche zur Entfernung der losen, durch die Aufrauung entstandenen HDPE- und Sand-Partikel mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.

Den Superseal Schrumpfschlauch aus dem Plastiksack nehmen und ihn auf Beschädigung, Verschmutzung und Feuchtigkeit kontrollieren. Bei qualitativen Beeinträchtigungen, den Schrumpfschlauch gegen eine Superseal Schrumpfmanschette austauschen.

**Die gesamte Abdichtungsfläche mit einer weichen Propanflamme auf mind. 65°C vorwärmen. Prüfung z.B. mit einem Canusa Temperaturmeßstäbchen.**

Trennfolie vollständig vom Schmelzkleber entfernen und das Superseal Produkt mittig über den Übergangsbereich Muffenrohr/Mantelrohr und senkrecht zur Rohrachse platzieren.

Den Schrumpfvorgang in der Mitte des Superseal Produktes, irgendwo am Umfang, beginnen und in Umfangsrichtung fortsetzen und beenden.

Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, das Superseal Produkt von der Mitte aus trichterförmig zuerst auf das Muffenrohr und anschließend auf das Mantelrohr aufschrumpfen.

**Empfehlung:** Zwischen dem Ende der Verarbeitung der Superseal Produkte und dem Beginn der Einsandung der Kunststoffverbundmantelrohre sollte soviel Zeit (je nach Außentemperatur mindestens 0,5 bis 1,0 Stunde) vergehen, daß sich der Schmelzkleber zur Erreichung der erforderlichen Scher- und Schälfestigkeit und der geforderten dauerhaften Dichtungsfunktion genügend abgekühlt und verfestigt hat.

Während des Schrumpfvorganges ist mittels der Fingerprobe festzustellen, daß der Schmelzkleber auf der gesamten Fläche flüssig und somit funktionsfähig geworden ist. Besondere Beachtung hierbei dem Bereich am Rohrumfang zwischen 4 und 8 Uhr und dem Überlappungsbereich schenken. Schmelzkleber der unteren Lage muß auch flüssig werden; den noch flüssigen Schmelzkleber zur Vermeidung einer Kanalbildung mit dem Finger in den Materialabsatz der Unterlappung walken.

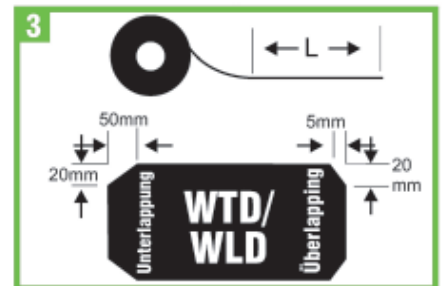
Den Schrumpfvorgang kann man beenden, wenn der Schmelzkleber beginnt, an den Rändern (gesamter Umfang) des Superseal Produktes auszutreten, das Trägermaterial glatt und konturgerecht anliegt, keine Kaltstellen oder Verbrennungen vorhanden sind und die Ränder (gesamter Umfang) im Schmelzkleber "versunken" sind (Fingerkuppenprobe). Noch hochstehende Ränder sind mit erneuter Energiezufuhr (Propanflamme) nachzuarbeiten.

## Schrumpfmanschette mit separatem Verschlussband



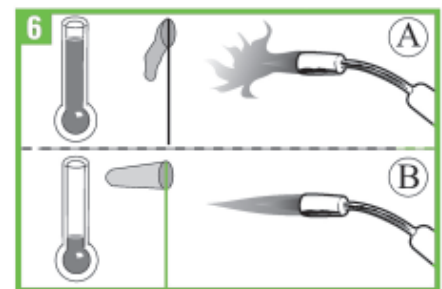
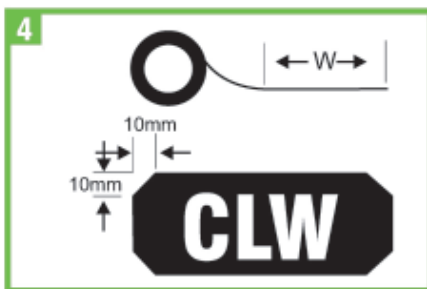
**2** **Schrumpfvermögen**  
- Schrumpfmanschette ca. 25%  
- Verschlussband 0%

Zuordnung PE XXmm	Schrumpfmanschette WTD/WLD -B-XXX-30	Verschlussband CLW-B-
90-280	.. 150	.. 100-15
315-560	.. 225	.. 100-15
> 560		.. 100-15



**3** **Zuschnittslänge:** **WTD** (L = Umfang Muffenrohr + mind. 100 mm, davon ÜL ca. 80 mm; Durchhang ca. 20 mm)  
**WLD** (L = Umfang Muffenrohr + mind. 120 mm, davon ÜL ca. 100 mm; Durchhang ca. 20 mm)  
**Eckausbildung:** **WTD o. WLD** (Unterlappung ca. 20 x 50 mm; Überlappung ca. 5 x 20 mm)

Zuschnitt der Superseal Schrumpfmanschette auf Beschädigung, Verschmutzung und Feuchtigkeit kontrollieren, bei qualitativen Beeinträchtigungen, das Produkt ersetzen.



**Zuschnittslänge: CLW** (L=Breite der Schrumpfmanschette minus mm)  
**Eckausbildung: CLW** (alle Ecken ca. 10 x 10 mm) Zuschnitt des separaten Verschlussbandes entsprechend der oben beschriebenen Vorgaben. Das zugeschnittene Verschlussband auf Beschädigung, Verschmutzung und Feuchtigkeit kontrollieren. Bei qualitativen Beeinträchtigungen, das Produkt ersetzen.

**Benötigtes Werkzeug**

1. Propangasflasche mit Sicherheitsarmaturen und geeignetem Brenner
2. Geeignete Schutzhandschuhe
3. Schere oder Messer
4. Schmirgelleinen (Korn40-60) oder Drahtbürste
5. Dreieck-Schaber
6. (Hohl) Raspel
7. Ethanol bzw. Spiritus (min 94%)
8. Lappen (trocken, fett- und flusenfrei)
9. Canusa Temperaturmeßstäbchen

**Die Propanflamme den jeweiligen Baustellenverhältnissen anpassen:**

- a) Weichere, gelbe Flamme bei Windstille, Sonnenschein und höheren Außentemperaturen.
- b) Härtere, blaue Flamme bei Wind und tieferen Außentemperaturen.

Die senkrechte Führung der Propanflamme zum Superseal Produkt und eine ständige Bewegung in Umfangsrichtung minimiert die Gefahr von Verbrennungen.

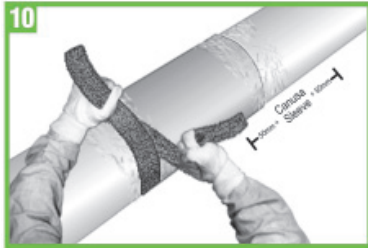


**Vorarbeiten:**  
Trocknung und Reinigung von Medium- und Muffenrohr (Innenseite); Entfernung des **gesamten** feuchten PUR-Schaumes von den Rohrstirnseiten; Trocknung der Abdichtungsflächen (Breite Superseal Produkt + beidseitig mind. 50 mm) mit der Propanflamme und Vorreinigung von losen Verunreinigungen mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.

Entfernung von Kunststoffgraten, scharfen Kanten, anhaftendem PUR-Schaum und Schmutz mit einem Dreikant-Schaber oder einer Raspel.

Entfettung der Abdichtungsfläche mit Ethanol/ Spiritus (min. 94%) und einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.

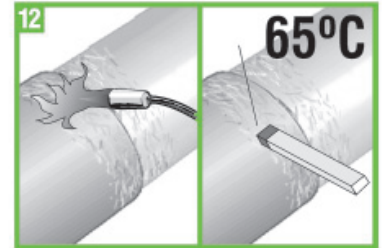
# Montageanleitung Canusa Superseal WTD/WLD™ 4 pipes



Aufräumung der Abdichtungsfläche mit Schmirgelleinen (Korn 40-60) oder einer Drahtbürste.



Schlußreinigung der Abdichtungsfläche zur Entfernung der losen, durch die Aufräumung entstandenen HDPE- und Sand-Partikel mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen.



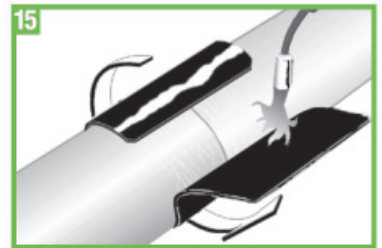
Die gesamte Abdichtungsfläche mit einer weichen Propanflamme auf mind. 65°C vorwärmen. Prüfung z.B. mit einem Canusa Temperaturmeßstäbchen.



Trennfolie ca. 15 cm vom Ende der Schrumpfmanschette (Unterlappung) abziehen und den Schmelzkleber mit der Propanflamme kurz anwärmen.



Das Ende des Superseal Produktes mittig über den Übergangsbereich Muffenrohr/Mantelrohr und senkrecht zur Rohrachse etwa auf dem Rohrscheitel plazieren, den erwärmten Bereich mit dem Handballen fest andrücken.



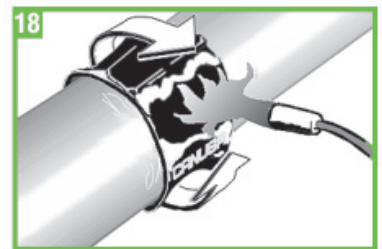
Das Superseal Produkt locker (etwa fingerdicker Durchgang) um das Muffen- und Mantelrohr schieben. Die Trennfolie komplett entfernen und den Schmelzkleber am Ende der Schrumpfmanschette (Überlappung) kurz anwärmen. Die entsprechende Überlappung ohne Randversatz anlegen und den erwärmten Bereich mit dem Handballen fest andrücken.



Das Trennpapier vollständig von den doppelseitigen Klebebändern des separaten Verschlussbandes entfernen und es ohne Vorwärmung mittig über das überlappende Ende der Schrumpfmanschette plazieren. Die beiden Klebestreifen mit dem Handballen fest andrücken.



Mit einer weichen Propanflamme das separate Verschlussband solange abstreifen, bis es sich leicht aufwellt und sich dann wieder auf der Unterlage gestreckt hat. Das Verschlussband mit dem Handballen ganzflächig, senkrecht und möglichst fest auf die Schrumpfmanschette pressen. Das Verschlussband muß am Ende ganzflächig mit der Schrumpfmanschette verbunden sein.



Den Schrumpfvorgang in der Mitte des Superseal Produktes - irgendwo am Umfang beginnen und in Umfangsrichtung fortsetzen - und beenden.



Um Luftinschlüsse zu vermeiden, das Superseal Produkt von der Mitte aus trichterförmig - zuerst auf das Muffenrohr und anschließend auf das Mantelrohr - aufschumpfen.



Während des Schrumpfvorganges ist mittels der Fingerprobe festzustellen, daß der Schmelzkleber auf der gesamten Fläche flüssig und somit funktionsfähig geworden ist. "Fingerprobe" Besondere Beachtung hierbei dem Bereich am Rohrumfang zwischen "4 und 8 Uhr" und dem Überlappungsbereich schenken. Schmelzkleber der unteren Lage muß auch flüssig werden; den noch flüssigen Schmelzkleber zur Vermeidung einer Kanalbildung mit dem Finger in den Materialabsatz der Unterlappung walken.



Den Schrumpfvorgang kann man beenden, wenn der Schmelzkleber beginnt, an den Rändern (gesamter Umfang) des Superseal Produktes auszutreten, das Trägermaterial glatt und konturgerecht anliegt, keine Kaltstellen oder Verbrennungen vorhanden sind und die Ränder (gesamter Umfang) im Schmelzkleber "versunken" sind. Noch hochstehende Ränder sind mit erneuter Energiezufuhr (Propanflamme) nachzuarbeiten.

**Empfehlung:** Zwischen dem Ende der Verarbeitung der Superseal Produkte und dem Beginn der Einsandung der Kunststoffverbundmantelrohre sollte soviel Zeit (je nach Außentemperatur mindestens 0,5 bis 1,0 Stunde) vergehen, daß sich der Schmelzkleber zur Erreichung der erforderlichen Scher- und Schälfestigkeit und der geforderten dauerhaften Dichtungsfunktion genügend abgekühlt und verfestigt hat.