

INNOVATIVE **PRODUKTE** FÜR DEN **ROHRLEITUNGSBAU**

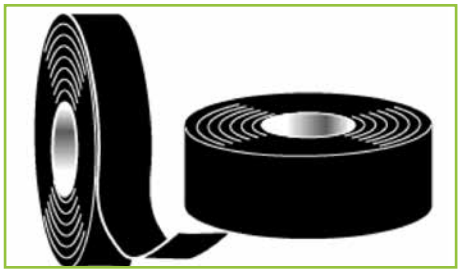
Korrosionsschutz - HCA Schrumpfband

Montageanleitung

GERMAN QUALITY
DIN EN ISO 9001:2015 CERTIFIED

HCA Schrumpfband

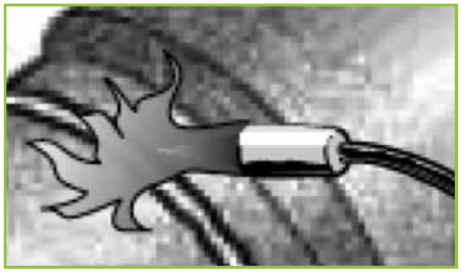
MONTAGEANLEITUNG FÜR Z. B. ROHRUMHÜLLUNG FÜR ROHRE UND ROHRBÖGEN



Die zu umhüllende Rohroberfläche ist gem. DVGW Merkblatt GW15 für die Nachumhüllung vorzubereiten.



Das Rohr ist zu trocknen, zu säubern und zu entfetten.



Der nachzuumhüllende Bereich ist auf mindestens **60°C vorzuwärmen**. Die **Werksumhüllung** ist im Haftungsbereich radial mit Schmirgelleinen **aufzurauhen**.



Nun wird das **Schrumpfband spiralförmig stramm** über den zu umhüllenden Bereich gewickelt. Die Mindestüberlappung sollte 50% (2-Lagen) betragen.

Die vorgeschriebene **Überlappung zur Werksumhüllung** ist nach DVGW Merkblatt GW15 beidseitig **mindestens 50 mm**.



Der umwickelte Bereich wird nun **auf der gesamten Fläche ringförmig und gleichmäßig erwärmt.**

Eine weiche Propangasflamme sollte verwendet werden, um das Band gleichmäßig durchzuwärmen und die Werksumhüllung möglichst nicht zu verletzen.



Wenn das Schrumpfband **glatt** an den Rohr- und Verbindungskonturen **anliegt** und der **Schmelzkleber an beiden Seiten des Bandes gleichmäßig ausgetreten** ist, ist die Montage beendet.

Achtung! Sofort nach dem Schrumpfprozess kann durch **Fingerdruckprobe** geprüft werden, ob der **Schmelzkleber überall gleichmäßig erwärmt und aufgeschmolzen** wurde. Dieser Vorgang ist bei dem HCA Schrumpfband besonders wichtig, um zu prüfen, ob alle Lagen der Wicklung komplett durchgewärmt wurden.

4 pipes GmbH

Sigmundstraße 182 | 90431 Nürnberg

+49 911 81 00 6 - 0 info@4pipes.de www.4pipes.de

MA2026 | V1.0 | DE | PDF