

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

Korrosionsschutzbänder DUO 40

Montageanleitung

GERMAN QUALITY
DIN EN ISO 9001:2015 CERTIFIED

DUO 40

Die zu umhüllende Fläche ist nach **DVGW Merkblatt GW15 zu trocknen, säubern, entfetten**. Zur Entfettung ist PEReiniger empfohlen.

Die getrocknete Werksumhüllung ist mit Schmirgelleinen **aufzurauhen**, temporärer Kantenschutz am Übergang zum Stahl zu entfernen.

Die Trocknung der Oberfläche sollte mit einer **weiche Pro- pangasflamme** geschehen. Zur Verarbeitung muss die Temperatur der Rohroberfläche ≥ 5°C und **das Band wärmer als 10°C sein**.

Die **PE-Werksumhüllung** ist optimalerweise mit einer PERaspel am Übergang zum Stahl auf einen Winkel von max. 30° **anzufasen**. Alle lose anhaftenden Teile sowie Schleif- und Schmirgelspäne sind zu entfernen.

Die getrocknete und gereinigte Oberfläche inkl. ca. 100 mm der angrenzenden Werksumhüllung **mit Testo Primer S einstreichen**.

Primer vor Verarbeitung **gut umrühren**. Die **Ablüftzeit beträgt ca. 5-10 Minuten (Fingerprobe)**, der Verbrauch ca. 0,25 l / m².

Nach über 6 Stunden oder erneuter Verunreinigung ist der Prozess zu widerholen.

Größere Übergänge, z.B. an der Schweißraupe, sind ggf. mit Füller anzugleichen, um eine **holraumfreie Applikation** zu gewährleisten.

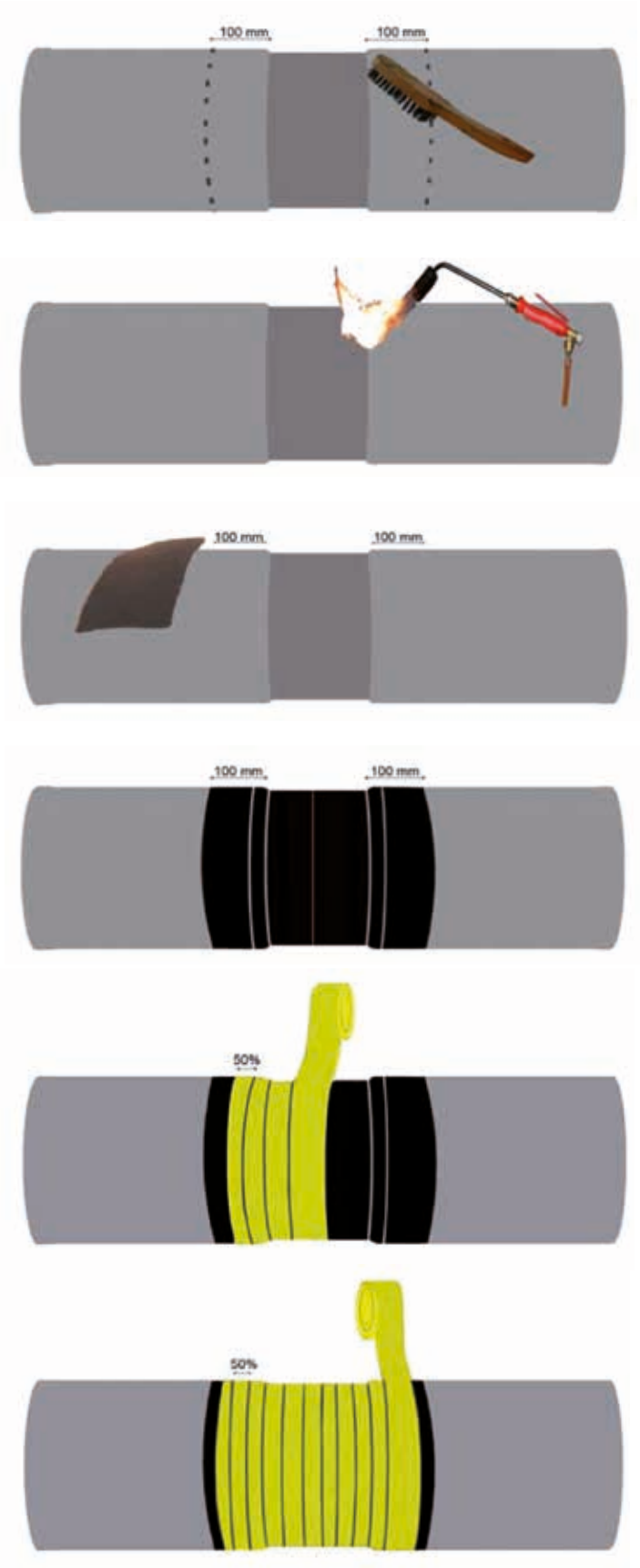
Das Band **unter leichter Spannung faltenfrei mit 50% Überlappung wickeln** (erste Lage), dabei die Trennlage entfernen, **Anfang und Ende der Wicklung überlappen sich selbst und mindestens 50 mm auf die Werksumhüllung**. Beim Ansetzen einer neuen Rolle muss die erste Wicklung wieder sich selbst überlappen und dabei auch das Endstück der vorherigen Rolle einschließen.

Darüber als **Außenlage**, ebenfalls unter leichter Zugspannung, eine weitere Wicklung anbringen. Die **Klasse C/50** wird mit mind. 50% Überlappung erreicht **(insgesamt 4 Lagen)** und die **Klasse B/50** mit einer Überlappung von ca. 10 mm **(insgesamt drei Lagen).** Die äußere Wicklung sollte die Innere um mind. 10 mm überdecken.

Das Ende des Bandes sollte ohne Spannung nach unten zeigen und fest angedrückt werden.

Vor Verfüllung oder einem zerstörenden Test sollte das Korrosionsschutzsystem **mindestens eine Stunde lang Zeit für den optimalen Verschweißungsprozess** zu sich und zur Rohroberfäche bekommen.

Die Gewährleistung der 4 pipes GmbH beschränkt sich auf das Material und dessen Ersatz bei Fehlerhaftigkeit. Für die Anwendung und Verarbeitung des Bandes ist der Anwender selbst verantwortlich.



4 pipes GmbH

Sigmundstraße 182 | 90431 Nürnberg

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

MA2026 | V1.0 | DE | PDF