

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

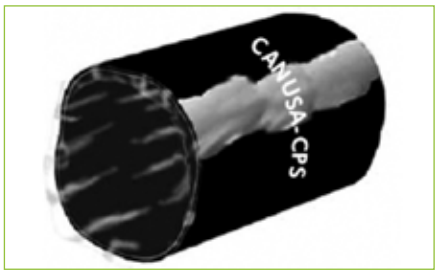
Korrosionsschutz - PLA / PMA Schrumpfschlauch

Montageanleitung

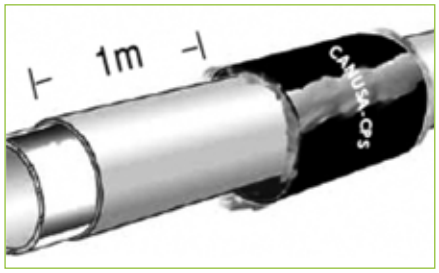
GERMAN QUALITY
DIN EN ISO 9001:2015 CERTIFIED

PLA / PMA Schrumpfschlauch

MONTAGE KORROSIONSSCHUTZ UND ABDICHTUNG SCHRUMPFSCHLAUCH PLA FÜR GERADE UND PMA FÜR PROFILIERTE ROHRVERBINDUNGEN



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

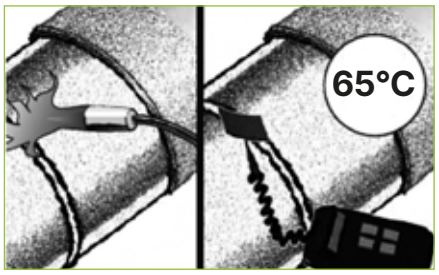


Nun wird der **Schlauch mittig** über die Verbindung gezogen und anschließend die **Schutzfolie entfernt**.
Die vorgeschriebene **Überlappung zur Werksumhüllung** ist nach DVGW Merkblatt GW15 beidseitig **mindestens 50mm**.

Der Schrumpfschlauch wird nun **von der Mitte nach außen ringförmig erwärmt**. Eine **weiche Propangasflamme** sollte verwendet werden, um den Schlauch gleichmäßig durchzuwärmen und die Werksumhüllung möglichst nicht zu verletzen. **Erst bei guter Haftung des Verschlusses kann die Schrumpfung beginnen**.



Bei zu umschrumpfenden Konturen wie **Steckmuffen oder Schachtanschlüssen** wird **zuerst auf den großen Durchmesser (die Muffe)** und anschließend auf den kleineren (das Spitzende) heruntergeschrumpft.



Gelbe Materialien sind mit einem Temperaturindikator ausgestattet. Durch einen **Farbumschlag** in ein dunkles Orange wird dem Monteur signalisiert, dass nun die **optimale Temperatur erreicht** ist.



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



Sofort nach dem Schrumpfprozess kann durch **Fingerdruckprobe** geprüft werden, ob der **Schmelzkleber überall gleichmäßig erwärmt und aufgeschmolzen** wurde.



4 pipes GmbH

Sigmundstraße 182 | 90431 Nürnberg

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

MA2026 | V1.0 | DE | PDF