

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

K-60 / GTS-65 EN Schrumpfmanschetten

Montageanleitung

GERMAN QUALITY
DIN EN ISO 9001:2015 CERTIFIED

K-60 / GTS-65 EN (2-Lagen) Schrumpfmanschetten

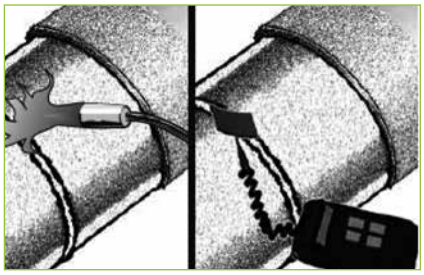
MONTAGE Z.B. SCHWEISSNAHTNACHUMHÜLLUNG - KORROSIONSSCHUTZ UND ABDICHTUNG



Die geteilte Schrumpfmanschette in ausreichender Länge, Rohrumfang + ca. 180 mm, von der Rolle ablängen und einen passenden Verschlussstreifen dazu bereitlegen. Die zu umhüllende Rohroberfläche ist gem. DVGW Merkblatt GW15 für die Nachumhüllung vorzubereiten.

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

(Von Schmutz und losem Rost befreien. Übergang auf Werksumhüllung in einem Winkel vonca. 30°, z.B. mit einer Raspel, abschrägen.)



Für GTS-65 3-Lagen mit Epoxy-Primer siehe separate Instruktion.

Die zu umhüllende Fläche ist im Haftungsbereich radial, mit z.B. Schmirgelleinen Körnung 40 bis 60, aufzurauen und anschließend wieder zu reinigen.

Der zu umhüllende Bereich ist auf mindestens 65°C K-60 und 90°C GTS-65 EN vorzuwärmen.



Nun wird die Manschette mittig, mit ca. 2 Fingerbreit Durchhang, über die Verbindung gelegt.

Beim Herumlegen wird die Schutzfolie entfernt. Die vorgeschriebene **Überlappung zur Werksumhüllung ist nach DVGW Merkblatt GW15 beidseitig mindestens 50 mm**.



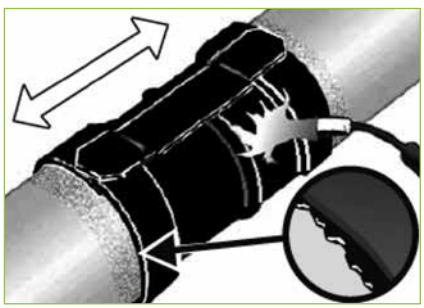
Verschlussstreifen zuerst unter Wärme und Druck mit einer Rolle fest auf der Überlappung montieren, bevor der eigentliche Schrumpfprozess beginnt. Erst bei guter Haftung des Verschlusses kann die Schrumpfung beginnen.

(Verschlussstreifen CLR-U: Kleberseitig erwärmen bis dieser „glänzt" und mittig über die Manschettenüberlappung legen und festdrücken. Anschließend von oben erwärmen, bis die Gewebe-Struktur erkennbar wird und mit einem Roller fest andrücken.



Die Schrumpfmanschette wird nun von der Mitte nach außen, ringförmig erwärmt. Eine weiche Propangasflamme sollte verwendet werden, um die Manschette gleichmäßig durchzuwärmen und die Werksumhüllung möglichst nicht zu verletzen.

Bei zu überschrumpfenden Konturen, wie Einsteckschweißmuffe, wird zuerst auf den großen Durchmesser (die Muffe) und anschließend auf den kleineren (das Spitzende) heruntergeschrumpft.



Wenn die Manschette glatt an den Rohr- und Verbindungskonturen anliegt und der Schmelzkleber an beiden Seiten der Manschette 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