

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

K-60 HS70-B / K-60 HS200 Schrumpfmanschetten

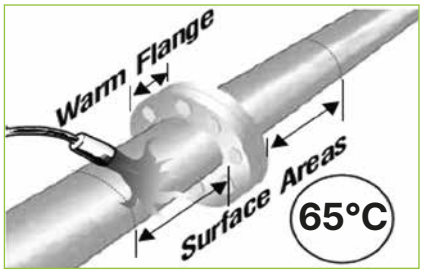
Montageanleitung

GERMAN QUALITY
DIN EN ISO 9001:2015 CERTIFIED

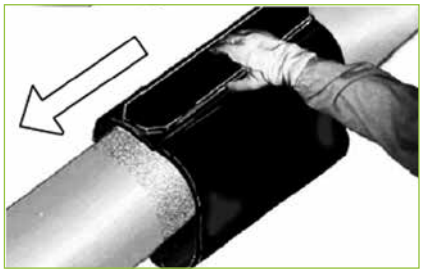
K-60 HS70B / K-60 HS200 Schrumpfmanschetten

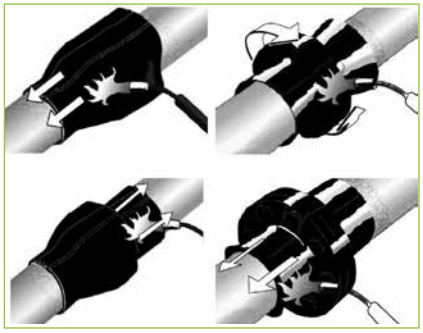
MONTAGE Z.B. AUF FLANSCH- MUFFENVERBINDUNG – KORROSIONSSCHUTZ UND ABDICHTUNG













Die geteilte Schrumpfmanschette mit Überlappung **von der Rolle ablängen** und einen passenden Verschlussstreifen dazu bereitlegen, ca. 120 mm. 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 **65°C vorzuwärmen**. Die **Werksumhüllung** ist im Haftungsbereich radial mit Schmirgelleinen **aufzurauhen**.

Nun wird die Manschette **mittig** über die Verbindung gelegt, beim herumlegen wird die **Schutzfolie entfernt**.

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

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

Die Schrumpfmanschette wird nun **von der Mitte nach außen ringförmig erwärmt**.

Eine **weiche Propangasflamme** sollte verwendet werden, um das Material gleichmäßig durchzuwärmen und die Werksumhüllung möglichst nicht zu verletzen. **Flamme nie direkt auf eventuelle Hohlstellen an Flansch und Muffe halten**.

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

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