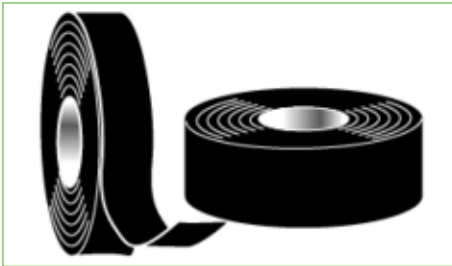


HCA Schrumpfband 4 pipes

Montage z. B. Rohrbogenumhüllung Korrosionsschutz-Schrumpfband HCA für Rohre und Rohrbögen



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



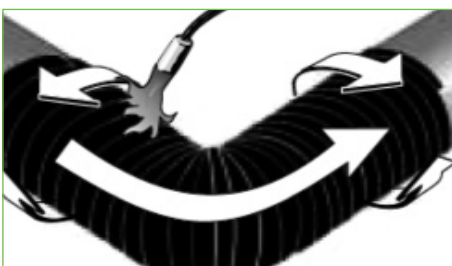
Das Rohr ist zu trocknen, zu säubern und zu entfetten.



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

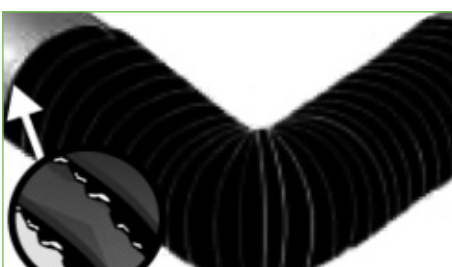


Nun wird das **Schrumpfband spiralförmig stramm** über den zu umhüllenden Bereich gewickelt.
Die Mindestüberlappung sollte 50% (2-Lagen) betragen.
Die vorgeschriebene **Überlappung zur Werksumhüllung** ist nach DVGW Merkblatt GW15 beidseitig **mindestens 50mm**.



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 überall gleichmäßig erwärmt und aufgeschmolzen** 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.