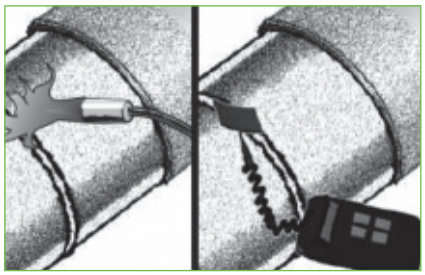
K-60 und GTS-65 (2-Lagen) Schrumpfmanschetten 4 pipes

Montage z.B. Schweißnahtnachumhüllung - Korrosionsschutz und Abdichtung

Die geteilte **Schrumpfmanschette** mit ausreichend Überlappung von mind. 120 mm, von der Rolle **ablängen** und einen passenden Verschlussstreifen dazu bereitlegen.

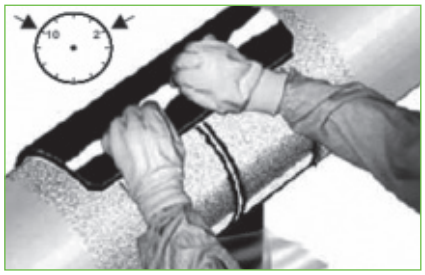
Die zu umhüllende Rohroberfläche ist gem. DVGW Merkblatt GW15 für die Nachumhüllung vorzubereiten.

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



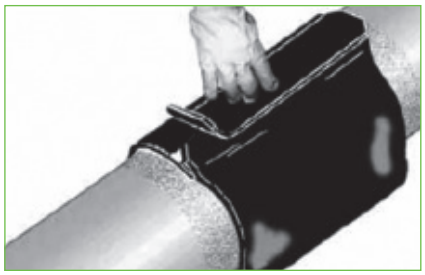
Für GTS-65 3-Lagen mit Epoxy-Primer siehe separate Instruktion.

Der zu umhüllende Bereich ist auf **mindestens 65°C K-60 und 90°C GTS-65 vorzuwärmen**.
Die **Werksumhüllung** ist im Haftungsbereich radial mit Schmirgelleinen **aufzurauhen**.



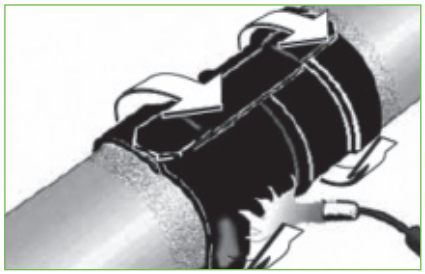
Nun wird **die Manschette mittig über die Verbindung gelegt**, beim herumlegen wird die Schutzfolie entfernt. Die vorgeschriebene Ü**berlappung zur Werksumhüllung ist nach DVGW Merkblatt GW15 beidseitig mindestens 50 mm**.

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**.



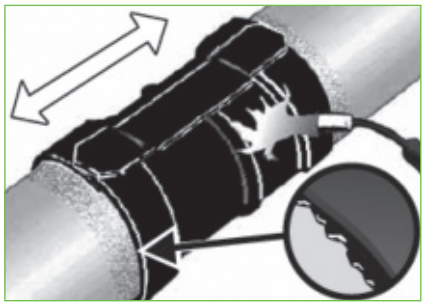
Die Schrumpfmanschette wird nun **von der Mitte nach außen ringförmig erwärmt**. Eine weiche Propangasflamme sollte verwendet werden, um den Schlauch gleichmäßig durchzuwärmen und die Werksumhüllung möglichst nicht zu verletzen.

Bei zu umschrumpfenden Konturen wie Einsteckschweißmuffe 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 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.

Die Eignung des Materials muss vom Montageverantwortlichen eigenverantwortlich geprüft werden. Die Gewährleistung beschränkt sich auf die Materialeigenschaften.

CANUSA-CPS
Corrosion Protection & Sealing

4 pipes GmbH Sigmundstraße 182 • 90431 Nürnberg • Telefon: +49 (0)911 81006-0 • Telefax: +49 (0)911 81006-111
E-mail: info@4pipes.de • www.4pipes.de