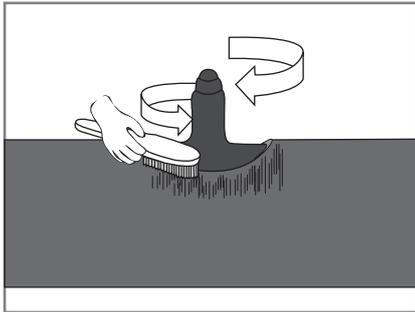


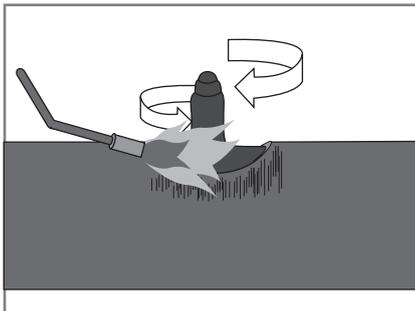
BLOT

Montageablauf

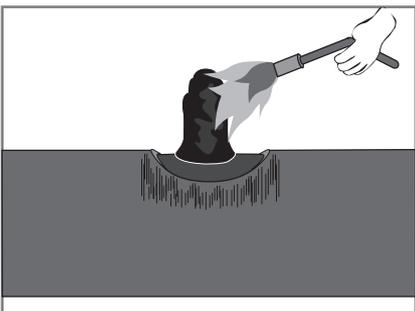


1. Die zu umhüllende Oberfläche gemäß Merkblatt GW 15 vorbereiten.

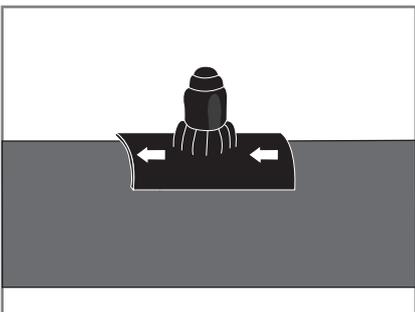
Eine Grundierung ist nicht erforderlich.



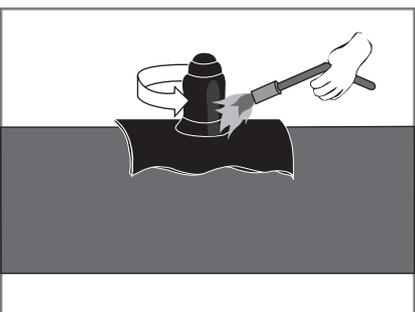
2. Unter Verwendung eines Propangasbrenners die zu umhüllende Fläche auf ca. +60° C vorwärmen.



3. Zunächst die Kappe auf die Muffe aufsetzen und mit weich eingestellter, gelber Propangasflamme vom Stopfen aus beginnend aufschmelzen. Dabei Lufteinschlüsse vermeiden. Danach das Sattelteil ohne Schutzfolie über die Muffe stülpen. Die aufgeprägten Pfeile müssen in Richtung Rohrachse zeigen.



4. Das Sattelteil vom Kehlnahtbereich aus beginnend aufschmelzen.



5. Das Formteil unter gleichmäßiger Bewegung der Wärmequelle so lange erwärmen, bis es vollständig und glatt an der Aufschweißmuffe anliegt.

Die sich unten ausbildende Lasche mittels Handschuh gut in den Übergang Muffe zum Rohr und auf das Rohr andrücken.