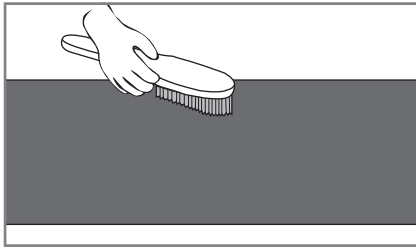
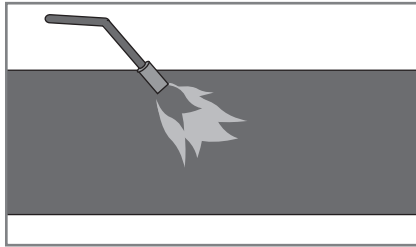


CLMP-F



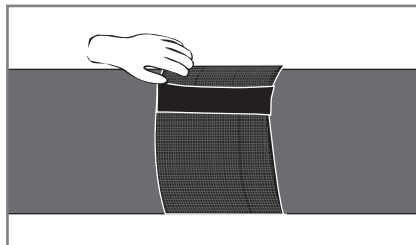
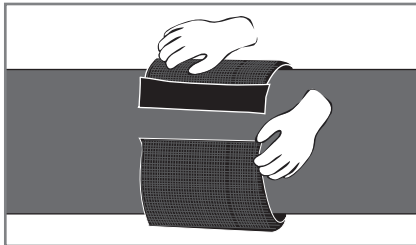
Montageablauf

1. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß Merkblatt GW 15 vorbereiten. Eine haftvermittelnde Grundierung ist nicht erforderlich. Unter Verwendung eines Propangasbrenners (Propangasbrenner) die zu umhüllende Fläche auf ca. + 70° C vorwärmen.

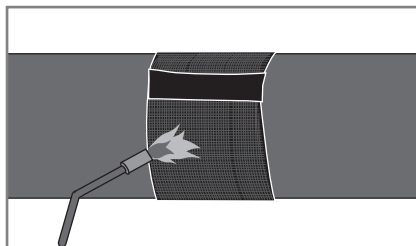


2. Von der montagefertigen Manschette die Schutzfolie am Ende mit den abgeschnittenen Ecken ca. 150 mm abziehen. Das Manschettenende mittig auf der Schweißstelle rechtwinklig zur Rohrachse platzieren (wobei die CLMP-F-Manschette auf beiden Seiten mindestens 50 mm auf der Werksumhüllung aufliegen soll) und unter gleichzeitiger Entfernung der restlichen Schutzfolie Manschette mit integrierter Verschlusslasche so herumlegen, dass der Verschluss im Bereich der aufgedruckten Markierung anliegt. Die Überlappung soll im oberen Rohrdrittel gut zugänglich liegen.

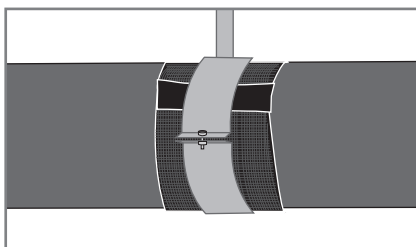
Bei niedrigen Umgebungstemperaturen ist es vorteilhaft, die Innenseite der Überlappungsstellen sowie der Verschlusslasche kurz zu erwärmen.



3. Mit weicher, gelber Flamme unter ständiger Bewegung die Verschlusslasche von außen gleichmäßig erwärmen bis sich das Glasfasergewebe abzeichnet. Mit Handschuh die Verschlusslasche glatt und faltenfrei festdrücken, um den bestmöglichen Kontakt zur Manschette zu erreichen.



4. Die Manschette mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme von der Mitte ausgehend unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung aufschumpfen.



5. Nach einer kurzen Aushärtzeit ist die CLMP-F Manschette mechanisch belastbar.

Anmerkungen

Die Muffe ist einwandfrei aufgeschumpft wenn:

- die komplette Muffenoberfläche glatt, ohne Kaltstellen und Luftblasen anliegt,
- der Heißschmelzkleber an beiden Muffenenden am gesamten Rohrumfang herausgepresst wurde.

Bei der Applikation direkt auf die Stahloberfläche wird zusätzlich ein Epoxydharz mitgeliefert.

