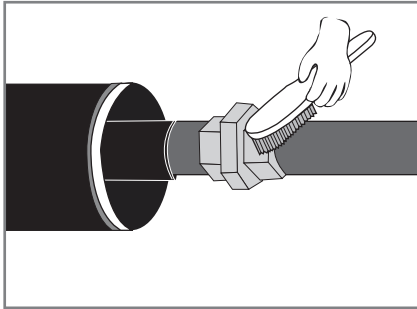
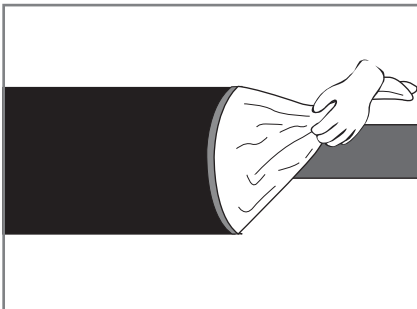


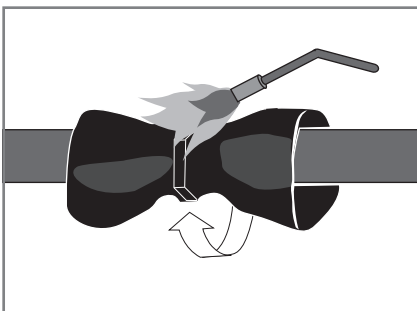
Montageablauf



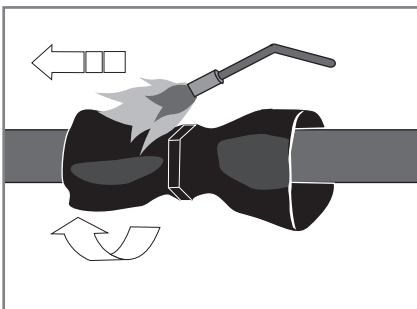
1. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß Merkblatt GW 15 vorbereiten. Eine haftvermittelnde Grundierung ist nicht erforderlich. Unter Verwendung eines Propangasbrenners die zu umhüllende Fläche auf ca. 60° C vorwärmen.



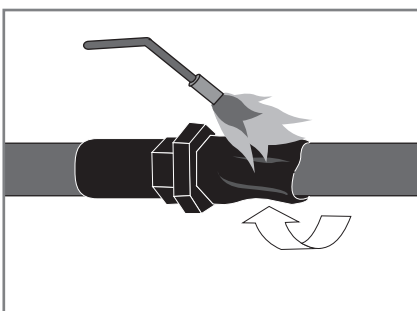
2. Die Muffe so über dem Bauteil (z.B. Kupplungen etc.) positionieren, dass sie noch mindestens 50 mm auf die Werksumhüllung überlappt. Das Schutzpapier entfernen.



3. Die Muffe mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme von der Mitte ausgehend, unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung erwärmen.



4. Zuerst die Muffe auf einer Seite schrittweise auf das Rohr aufschumpfen.



5. Anschließend mit der anderen Seite gleichermaßen verfahren.

Anmerkungen

Die Muffe ist einwandfrei aufgeschumpft wenn:

- die komplette Muffenoberfläche glatt, ohne Kaltstellen und Luftblasen anliegt,
- der Dichtungskleber an beiden Muffenenden am gesamten Rohrumfang herausgepresst wurde,
- die geforderte Überlappung auf die Werksumhüllung eingehalten wurde.