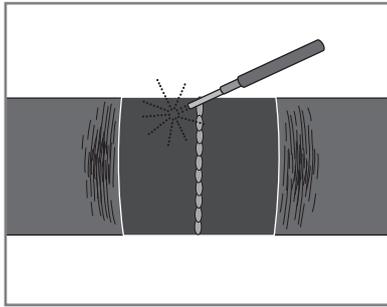
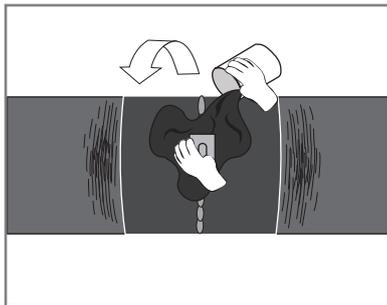


DIRAX-System

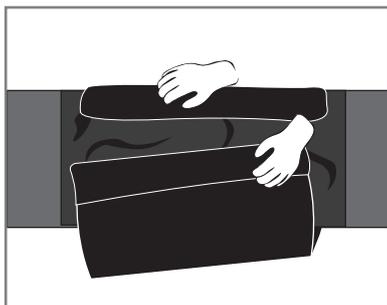
Montageablauf



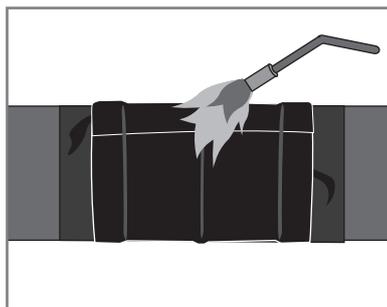
1. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß GW 15 vorbereiten. Die geforderte Oberflächengüte ist SA 2 ½ ; Strahlentrostung und PE mit Schmirgelleinen aufrauen.



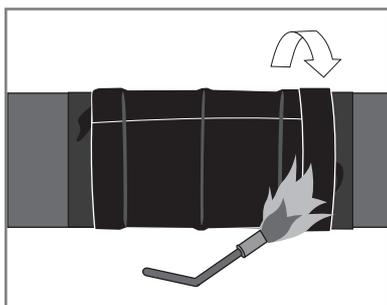
2. Das aus 2 Komponenten hergestellte Epoxydharz auf die auf 70° C vorgewärmte Oberfläche im Stahlbereich auftragen.



3. Von der montagefertigen Manschette die Schutzfolie am Ende mit den abgeschnittenen Ecken ca. 150 mm abziehen. Das Manschettenende mittig auf der Schweißstelle recht winklig zur Rohrachse platzieren (wobei die DIRAX-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.



4. Danach mit weicher, gelber Flamme unter ständiger Bewegung die Verschlusslasche von außen gleichmäßig erwärmen, bis sich das Glasfasergewebe abzeichnet. Mit dem Handschuh die Verschlusslasche glatt und faltenfrei festdrücken. Verschlusslaschenbereich mit Silikonroller ausrollen. Die Manschette mit einer weich eingestellten gelben Propangasflamme von der Einzugsvorderkante aus beginnend unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung aufschumpfen.



5. Das schmale Schrumpfband mittig über der Einzugsvorderkante der Manschette positionieren und in der gleichen Art und Weise wie die Manschette aufschumpfen. Vorsatzmanschette im gesamten Umfang mit Silikonroller ausrollen.

Anmerkung

DIRAX ist einwandfrei aufgeschumpft wenn:

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