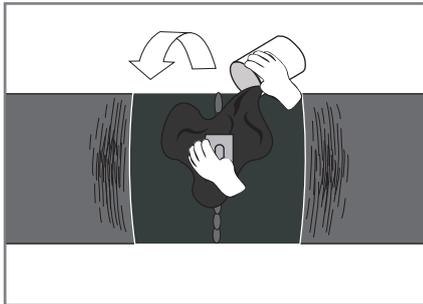


Montageablauf

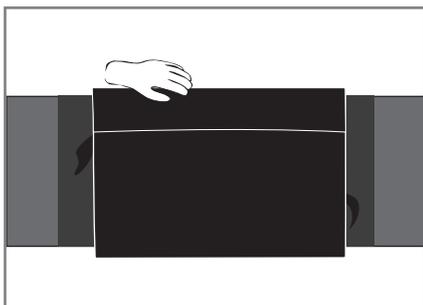
1. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß SIS-05590 vorbereiten. Die geforderte Oberflächenreinheit ist SA 2 1/2 Strahlentrostung und PE mit Schmirgelleinen aufrauen.



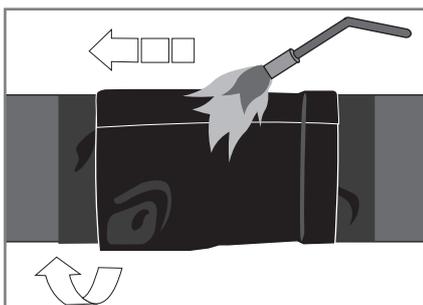
2. Das aus 2 Komponenten hergestellte Epoxydharz auf die auf min. 70 °C vorgewärmte Oberfläche im Stahlbereich und die angrenzende PE-Werksumhüllung aufbringen.



3. Die Manschette mittig auf der Schweißstelle rechtwinklig zur Rohrachse platzieren. Die HTLP-Manschette soll auf beiden Seiten mindestens 50 mm auf der Werksumhüllung aufliegen. Die Manschette mit Verschlusslasche so herumlegen, dass die gegenüberliegende Kante die andere Kante um 50 mm überlappt.



4. Danach mit weicher, gelber Flamme unter ständiger Bewegung die Verschlusslasche gleichmäßig erwärmen, bis sich das Glasfasergewebe abzeichnet. Mit dem Handschuh die Verschlusslasche glatt und faltenfrei festdrücken. Verschlusslasche mit Silikonroller ausrollen.



5. Die Manschette mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme von der Seite gegenüber der Windrichtung beginnend, unter gleichmäßiger Bewegung, aufschumpfen.

Anmerkungen

HTLP 60 ist einwandfrei aufgeschumpft wenn:

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