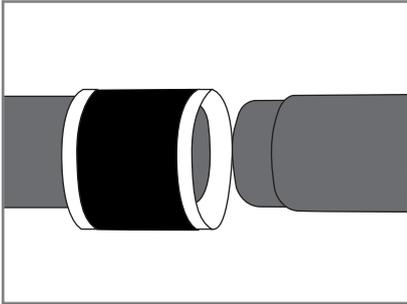
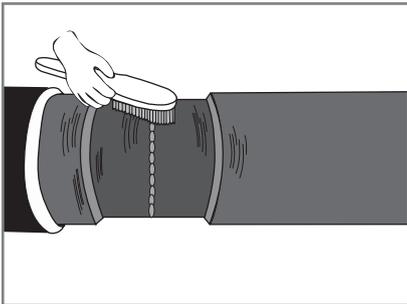


Montageablauf

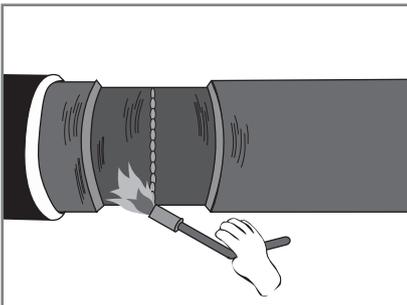
1. Die Schrumpfmuffe ist vor dem Herstellen der Verbindung einschließlich Schutzfolie auf das Rohr aufzuschieben.



2. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß Merkblatt GW 15 vorbereiten.
Eine Grundierung ist nicht erforderlich.

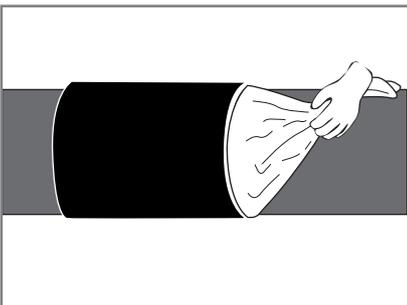


3. Unter Verwendung eines Propangasbrenners die zu umhüllende Fläche auf ca. +60 °C vorwärmen.



4. Die Muffe so über der Schweißnaht positionieren, dass sie mindestens 50 mm auf die Werksumhüllung überlappt.

Die Schutzfolie entfernen.



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

Anmerkungen

Die Muffe ist einwandfrei aufgeschrumpft 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.

