

egeFit® Schrumpfmuffen

Montageanleitung für den mechanischen Schutz der Verbindungsstellen

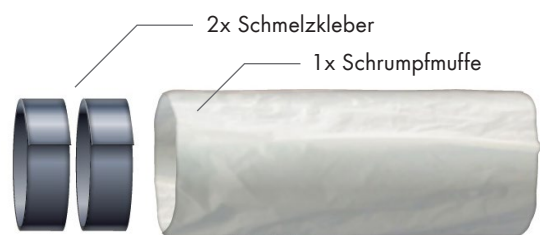
Anwendungsbereich:

Für die Nachumhüllung von egeplast Schutzmantelrohren, z. B. SLM® DCT, egeSmart: Integrity DCS, Barrier Pipe SLA® oder egeSmart: Leak Control 3L Sicherheitsrohrsystemen.

Hinweis:

Die nachfolgenden Erläuterungen stellen lediglich die Verarbeitung der Schrumpfmuffen dar. Eventuell notwendige weitere Schritte, die zur Herstellung der Funktionsfähigkeit der relevanten Rohrsysteme dienen, sind darüber hinaus zu beachten und den produktspezifischen Verarbeitungsrichtlinien zu entnehmen.

Lieferzustand



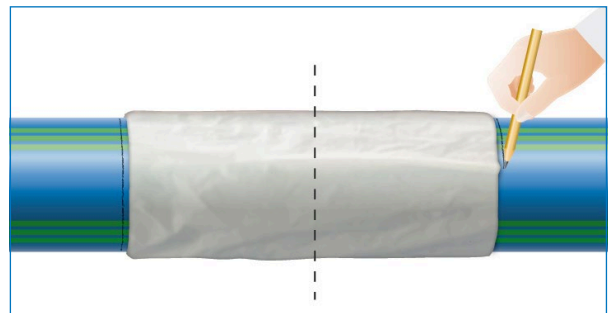
Im Lieferzustand sind die Schrumpfmuffen in Schutzfolie verpackt, die vor Feuchtigkeit und Verunreinigungen schützt.

1. Schrumpfmuffe aufschieben



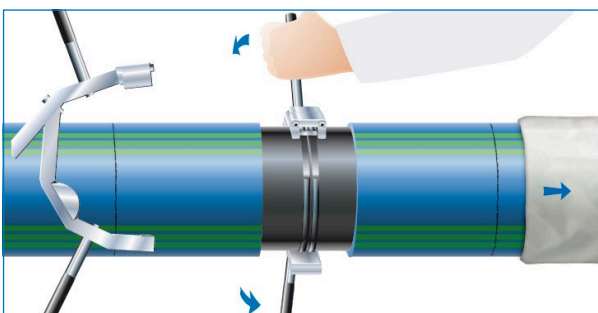
Die Muffe muss vor Herstellung der Rohrverbindung im eingepackten Zustand über die zu verschweißende Rohrleitung geschoben werden.

2. Positionieren der Schrumpfmuffe



Nach dem Schweißen die Schrumpfmuffe mittig über der Schweißnaht positionieren und den Schrumpfbereich beidseitig markieren. Muffe anschließend zurückschieben und aus dem Schrumpfbereich entfernen.

3. Entfernen der Außenwulst



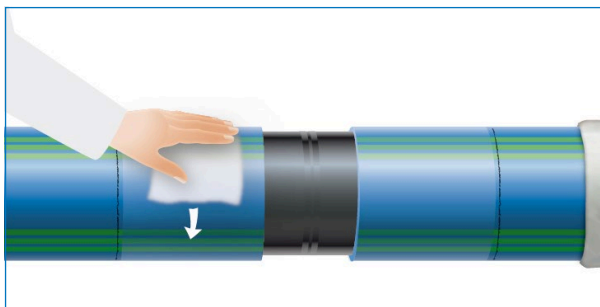
Entfernen der Außenwulst mit einem geeigneten Außenwulstentferner

4. Schutzmantel aufrauen



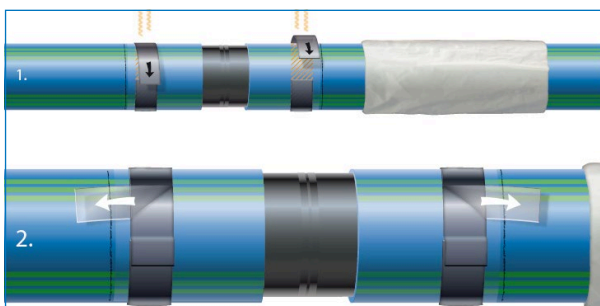
Der Schutzmantel ist im Bereich der später zu positionierenden Schrumpfmuffe mittels Schmirgelleinen (P40) im Haftungsbereich aufzuraufen, um eine bessere Haftung zu erzielen.

5. Trocknen und Reinigen des Schrumpfbereiches



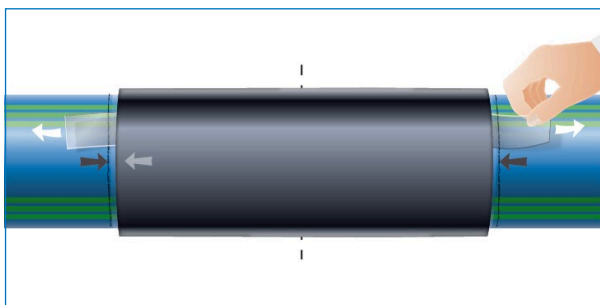
Den Schrumpfbereich mit einem fusselfreien Tuch trocknen und reinigen.

7. Aufbringen des Schmelzklebers



1. Hierfür beidseitig je einen vorkonfektionierten Streifen Schmelzkleber aufbringen. Nicht kürzen, das Ende jeweils überlappen.
2. Die Schutzfolie des Schmelzklebers anlösen (ca. 10 cm) und nach außen biegen/abknicken.

9. Ausrichten der Schrumpfmuffe



Die Schrumpfmuffe ist mittig über der Schweißnaht und den applizierten Schmelzklebern auszurichten und zu positionieren. Die Schutzfolien des Schmelzklebers können jetzt nach außen ab- bzw. herausgezogen werden.

11. Schrumpfvorgang



Aufschrumpfen der Schrumpfmuffe mittels weicher, gelber Gasflamme. Die Temperatur der Muffe muss mindestens 140°C erreichen. Verarbeitung immer von der Mitte nach außen, Propangasbrenner ständig umlaufend in Bewegung halten. Es ist im Vorfeld für hinreichenden Arbeitsraum Sorge zu tragen. Bei Dimensionen über OD 355 mm wird die Anwendung von 2 Brennern bzw. zusätzlichem Personal empfohlen, um gegenüberliegend arbeiten zu können.

6. Anwärmen der Rohroberfläche



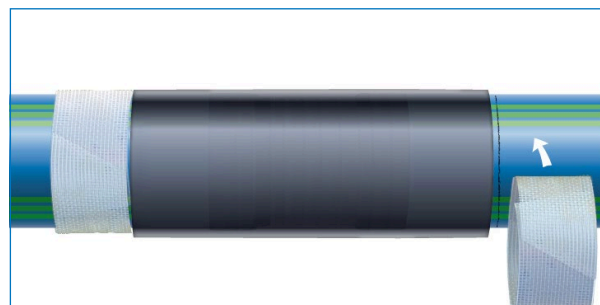
Rohroberflächen beidseitig anwärmen (Oberflächentemperatur 60-65°C), im 5cm-Abstand von den in Schritt 2 erfolgten Markierungen. Direkt im Anschluss den beiliegenden Schmelzkleber applizieren.

8. Entfernen der Schutzfolie



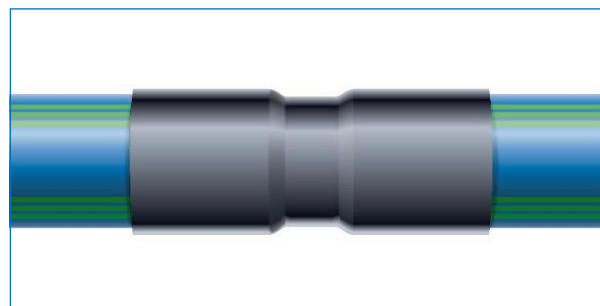
Die Schutzfolie ist vor der weiteren Verarbeitung zu entfernen und in einer Richtung aus der Muffe zu ziehen.

10. Schutz der Mantelschicht



Vor dem Schrumpfvorgang ist der Schutzmantel mittels geeigneter Wärmeschutzmatten am Randbereich der Schrumpfmuffe zu schützen.

12. Fertige Verbindungsstelle



Wenn die Schrumpfmuffe glatt anliegt, ist die Montage beendet. Es ist sicherzustellen, dass die Muffe keine Falten wirft und die Enden glatt an der Rohrwandung anliegen.

Hinweis: Nach dem Schrumpfvorgang sollte die Verbindung auf Umgebungstemperatur abkühlen, damit das Material eine ausreichende Festigkeit erlangt.