

MONTAGEANLEITUNG

Säubern:

Das Rohr gemäß DVGW-Merkblatt GW 15 vorbereiten: Durch Erwärmung **trocknen**, sorgfältig von Rost, Fett und Schmutz befreien (Drahtbürste, PE-Reiniger).

Anfasen der Werksumhüllungskanten, um Hohlraumfreiheit zu gewährleisten.

Aufräumen der Werksumhüllung mind. 100 mm mit Schmirgelleinen.

Trocknung:

Voranstrich/Primer:

System Primer gut **umrühren**.

Den getrockneten und zu umhüllenden Bereich deckend einstreichen, wobei mind. 100 mm der Werksumhüllung beidseitig eingestrichen werden. Die **Ablüßzeit** beträgt ca. 10 Minuten, bitte Tastprobe machen.

Beträgt die Ablüßzeit mehr als 4 Stunden, muss das Rohr erneut getrocknet und mit Primer eingestrichen werden. Muss der Nahtbereich nochmals mit der Flamme getrocknet bzw. erwärmt werden, ist es erforderlich, die Naht mit Primer einzustreichen.

Bandmontage allgemein:

Sämtliche Bänder werden unter gleichmäßig starkem Zug mit mind. 50% Überlappung spiralförmig um das Rohr gewickelt. Die Trennfolie (wenn vorhanden) wird dabei entfernt. Die Werksumhüllung mind. 50 mm in die Nachumhüllung mit einbeziehen. Bei Systemen, die zwei Wicklungen erfordern, muss die äußere Lage die innere vollständig überdecken.

Es ist zu beachten, dass sowohl die Bänder als auch der zu umhüllende Bereich eine Temperatur von mindestens 10°C haben.

Montage der Systeme:

Kebulen-Band B 80-C:

Kebutyl Voranstrich K III

Einbandsystem nach DIN 30672 / EN 12068 C/50

Zwei Wicklungen mit je 50% Überlappung (4-Lagen)

Einbandsystem nach DIN 30672 / EN 12068 B/50

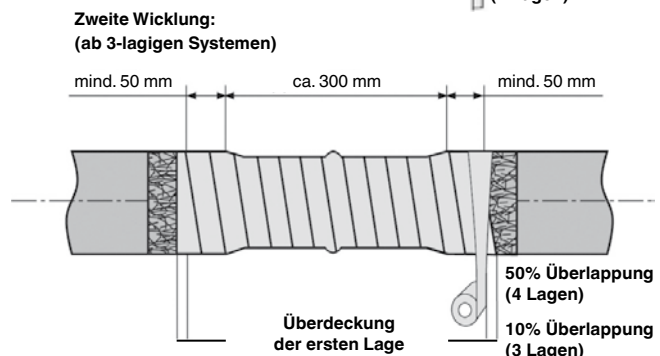
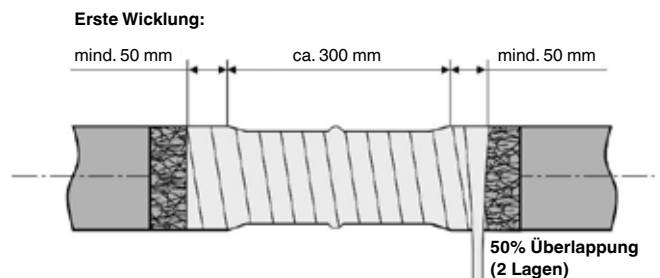
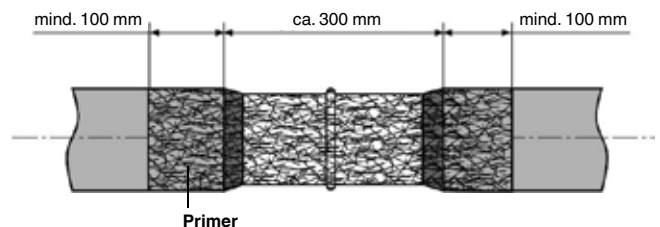
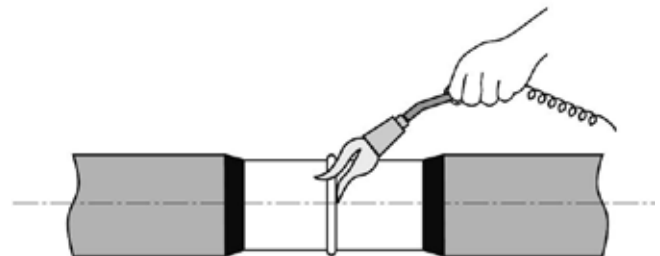
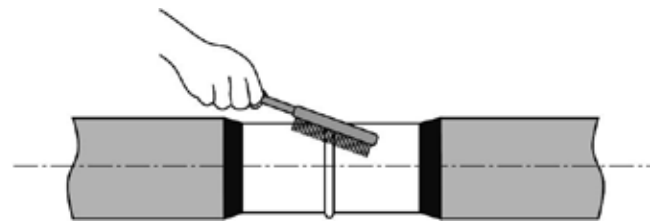
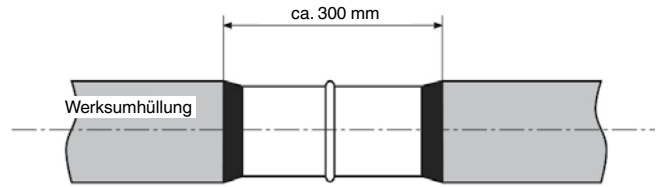
1 Wicklung mit mind. 50% Überlappung + 1 Wicklung mit mind. 10% Überlappung

MonoTop40:

Primer P27

Einbandsystem nach DIN 30672 B/30

Eine Wicklung mit 50% Überlappung (2-Lagen)



MONTAGEANLEITUNG

Säubern:

Das Rohr gemäß DVGW-Merkblatt GW 15 vorbereiten: Durch Erwärmung **trocknen**, sorgfältig von Rost, Fett und Schmutz befreien (Drahtbürste, PE-Reiniger).

Anfasen der Werksumhüllungskanten, um Hohlraumfreiheit zu gewährleisten.

Aufräumen der Werksumhüllung mind. 100 mm mit Schmirgelleinen.

Trocknung:

Voranstrich/Primer:

System Primer gut **umrühren**.

Den getrockneten und zu umhüllenden Bereich deckend einstreichen, wobei mind. 100 mm der Werksumhüllung beidseitig eingestrichen werden. Die **Abluftzeit** beträgt ca. 10 Minuten, bitte Tastprobe machen.

Beträgt die Abluftzeit mehr als 4 Stunden, muss das Rohr erneut getrocknet und mit Primer eingestrichen werden. Muss der Nahtbereich nochmals mit der Flamme getrocknet bzw. erwärmt werden, ist es erforderlich, die Naht mit Primer einzustreichen.

Bandmontage allgemein:

Sämtliche Bänder werden unter gleichmäßig starkem Zug mit mind. 50% Überlappung spiralförmig um das Rohr gewickelt. Die Trennfolie (wenn vorhanden) wird dabei entfernt. Die Werksumhüllung mind. 50 mm in die Nachumhüllung mit einbeziehen. Bei Systemen, die zwei Wicklungen erfordern, muss die äußere Lage die innere vollständig überdecken.

Es ist zu beachten, dass sowohl die Bänder als auch der zu umhüllende Bereich eine Temperatur von mindestens 10°C haben.

Montage der Systeme:

Kebutyl-System B30:

Kebutyl Voranstrich K III

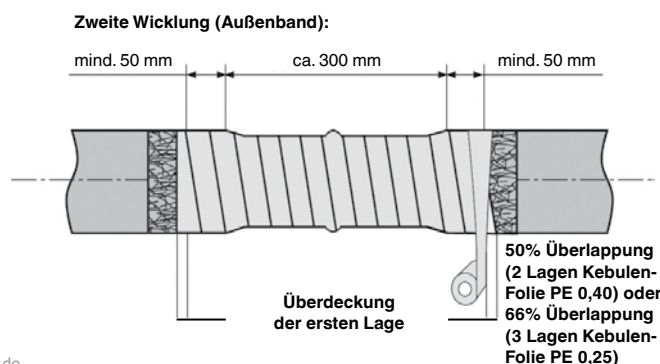
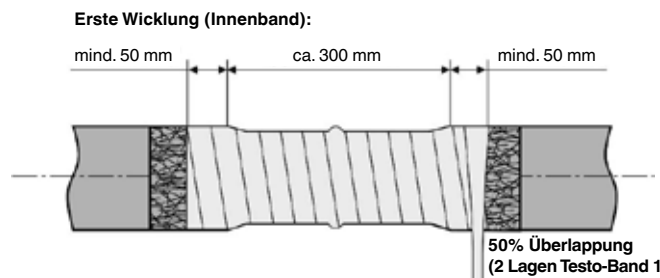
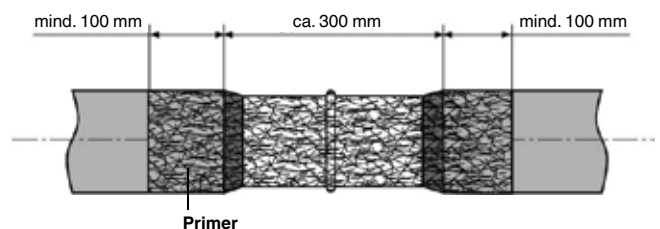
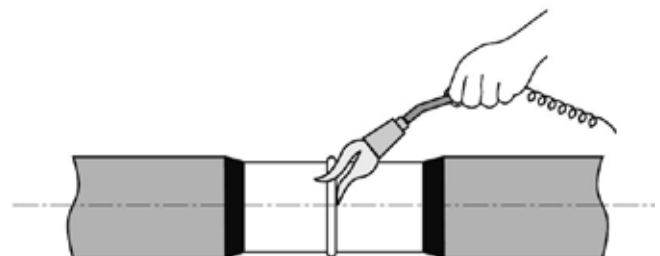
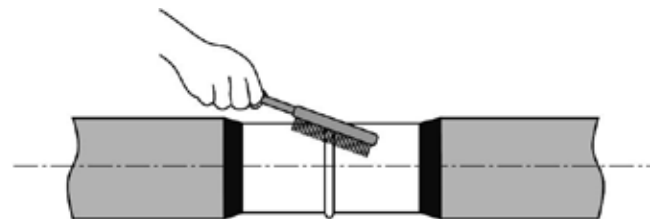
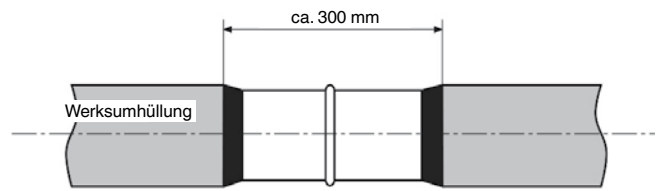
Zweibandsystem nach DIN 30672 / EN 12068 B/30

Zwei Wicklungen mit je 50% Überlappung (4-Lagen)

1te Wicklung mit 50% Überlappung mit dem Innenband Testo-Band 1,5

2te Wicklung mit 50% Überlappung mit dem Außenband Kebulen-Folie PE 0,40 oder

2te Wicklung mit mind. 66% Überlappung mit dem Außenband Kebulen-Folie PE 0,25



APPLICATION INSTRUCTIONS

Cleaning:

Prepare the pipe according to DVGW-instructions GW 15: **dry**, clean, grease-free and rust-free.

Chamfer the edges of the existing coating, to guarantee that cavities are clear.

Roughen the existing coating, at least 100 mm, with an abrasive cloth.

Drying

Primer:

Make sure **System-primer** is well **stirred**. Primer is applied to the dried and cleaned surfaces, including at least 100 mm of the existing coating on both sides.

The **curing time** is approx. 10 minutes - please make a touch test to check!

When the primer has been applied for more than 4 hours, the pipe must be primed again. When the joint has been dried with a flame for a second time, the pipe must be primed again

Tape application in general:

All tapes are applied around the pipe using a spiral wrapping under constant strong tension with at least 50% overlap. The protective foil must be removed. The existing coating must be overlapped by at least 50 mm. For systems which require a double wrap, the outside layer must extend beyond the inside layer.

Please note that the tapes, as well as the pipe surface, have a temperature of at least 10°C.

Application of the systems:

Kebulen-Tape B 80-C:

Kebutyl Primer K III

one-tape system, class C/50, according to

EN12068/DIN 30672, two layer with 50% overlap (4 layers)

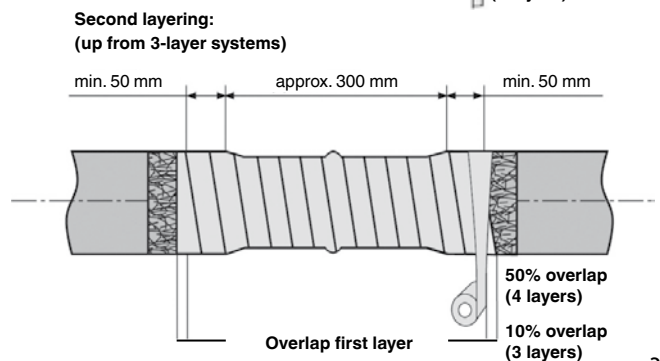
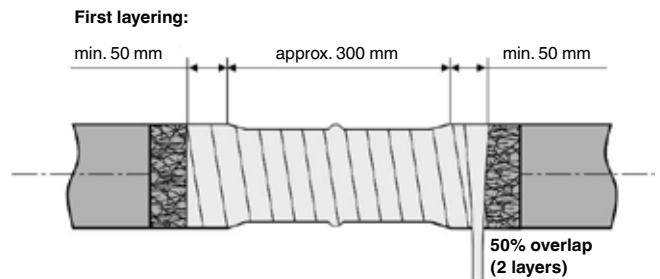
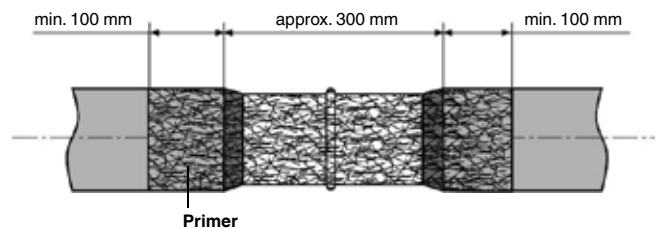
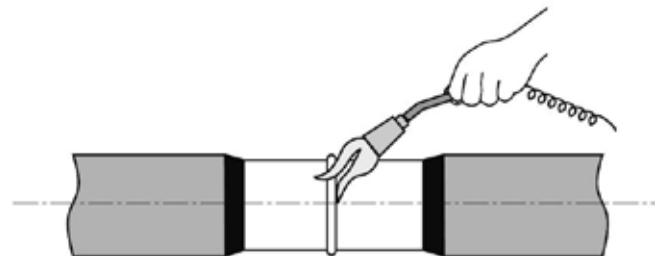
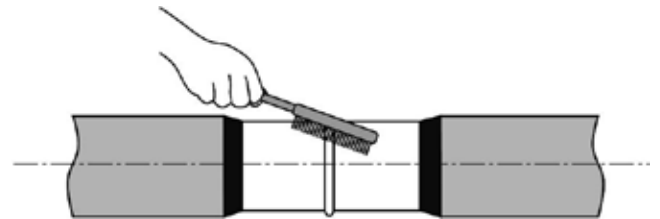
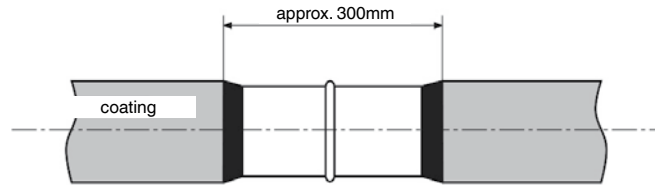
One-Tape-System acc.to DIN 30672 / EN 12068 B/50
1 layer with 50% overlap + 1 layer with. 10% overlap

MonoTop40:

Primer P27

one-tape system, class B/30 acc.to EN12068/

DIN 30672 one layer with 50% overlap (2 layers)



APPLICATION INSTRUCTIONS

Cleaning:

Prepare the pipe according to DVGW-instructions GW 15: **dry**, clean, grease-free and rust-free.

Chamfer the edges of the existing coating, to guarantee that cavities are clear.

Roughen the existing coating, at least 100 mm, with an abrasive cloth.

Drying

Primer:

Make sure **System-primer** is well **stirred**. Primer is applied to the dried and cleaned surfaces, including at least 100 mm of the existing coating on both sides.

The **curing time** is approx. 10 minutes - please make a touch test to check!

When the primer has been applied for more than 4 hours, the pipe must be primed again. When the joint has been dried with a flame for a second time, the pipe must be primed again

Tape application in general:

All tapes are applied around the pipe using a spiral wrapping under constant strong tension with at least 50% overlap. The protective foil must be removed. The existing coating must be overlapped by at least 50 mm. For systems which require a double wrap, the outside layer must extend beyond the inside layer.

Please note that the tapes, as well as the pipe surface, have a temperature of at least 10°C°.

Application of the systems:

Kebutyl-System B30:

Kebutyl Primer K III

Two-tape-system according to DIN 30672 / EN 12068 B/30

Two layers with 50% overlap (4 layers)

1st layering with 50% overlap with the inside Testo-band 1,5

2nd layering with 50% overlap with the outside Kebulen-foil PE 0,40

or

2nd layering with min. 66% overlap with the outside Kebulen-foil PE 0,25

