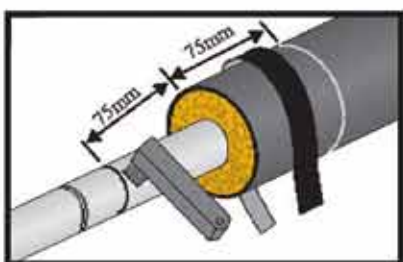
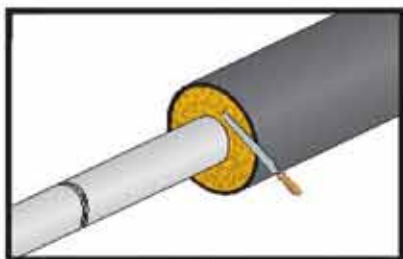
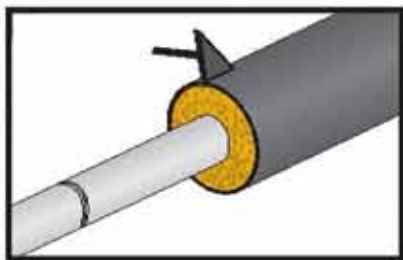
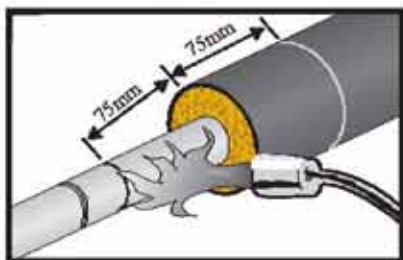
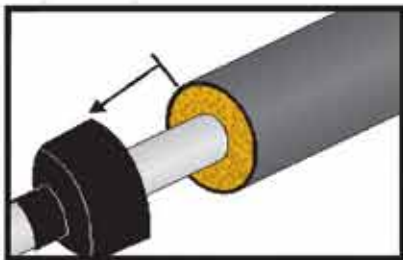
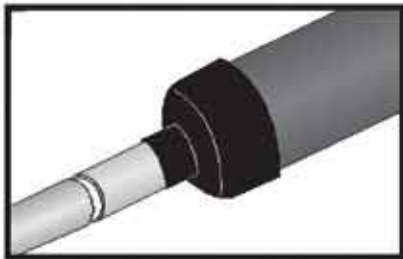
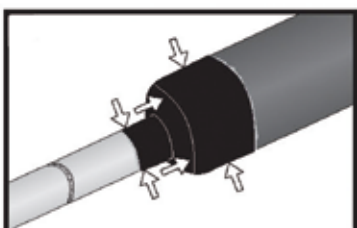
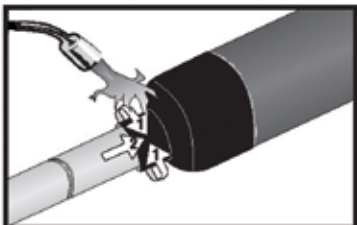
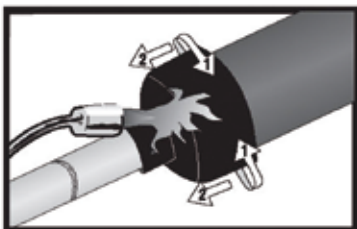
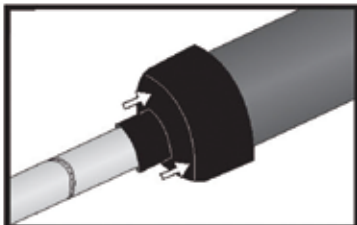
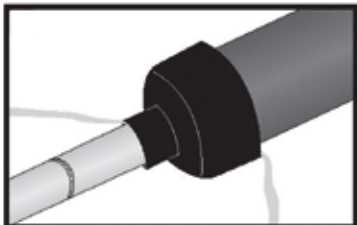
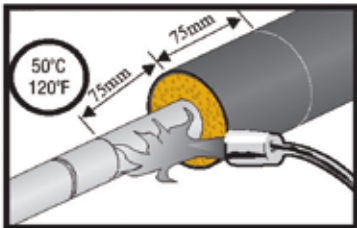
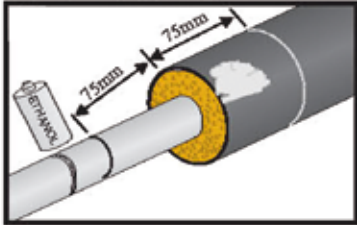


MONTAGEANLEITUNG



1. Bevor die Stahlrohre zusammengeschweißt werden, muß die Canusa Endkappe über das Rohr geschoben werden.
2. Schieben Sie die Canusa Endkappe soweit wie möglich von dem Mantelrohr weg.
3. Mit einem Propangasbrenner das Medium – und das Mantelrohr trocknen.
4. Mit einem Dreikantschaber die Oberfläche des Mantelrohres säubern und den Grat an der Kante des Mantelrohres entfernen.
5. Mit einer Raspel den nassen und überstehenden PUR-Schaum am Rohrende abraspeln.
6. Mit Schmirgelpapier (40 - 60 Korn) oder einer Drahtbürste die Oberfläche des Mantelrohres aufrauen.

MONTAGEANLEITUNG



7. Mit einem PE-Reiniger (mind. 94% Alkohol) die Oberfläche des Mediums und des Mantelrohres reinigen.
8. Das Medium und das Mantelrohr mit einem Propangasbrenner im Bereich der Endkappe auf mind. 50 °C vorwärmen.
9. Die Schutzfolien aus der Endkappe ziehen.
10. Schieben Sie die Endkappe soweit wie möglich gegen die Stirnseite des Mantelrohres.
11. Die Endkappe mit einem Propangasbrenner radial von der Mitte aus zum größeren Außendurchmesser hin erwärmen. Mit einem Handschuh die Endkappe fest an die Stirnseite des Mantelrohres drücken.
12. Schrumpfen Sie nun den kleineren Durchmesser radial von der Mitte nach außen. Erwärmen Sie die Endkappe solange, bis die Endkappe völlig am Rohr anliegt.
13. Zum Abschluß drücken Sie mit einem Handschuh die Endkappe fest auf das Mantel- und das Mediumrohr.
14. Bevor das Rohr eingesandet wird, muß die Endkappe auf Betriebstemperatur des Rohres abgekühlt werden.