

## MONTAGEANLEITUNG

### Nachumhüllung von: Schweißnähten, Kupplungen und Verschraubungen

Schlauch **vor dem Zusammenfügen** der Rohrenden über das Rohr ziehen und ca. einen Meter von der Verbindung wegschieben, um Beschädigungen beim Schweißen zu verhindern.

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

Den zu umhüllenden Bereich **auf ca. 60 °C vorwärmen**.

Schutzfolie entfernen und Schlauch über die Schweißnaht ziehen.

**Überlappung** zur Werksumhüllung auf jeder Seite mindestens 50 mm.

Schlauch **von der Mitte nach außen** radial und gleichmäßig erwärmen, um Luft und Feuchtigkeit an den Seiten herauszupressen.

**Gelber Schlauch** zeigt bei optimaler Schrumpftemperatur **Orangefärbung**.

**Achtung:** bei PE besonders vorsichtig mit der Flamme umgehen, Brenner immer in Bewegung halten.

Der Schlauch kann mit einem Handschuh oder einer Rolle **angedrückt** werden.

Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn der komplette Schlauch glatt und blasenfrei aufliegt und der **Dichtungskleber** auf beiden Seiten **herausgepresst wurde**.

Jede andere Verwendung des Materials schließen wir ausdrücklich aus.

Die PSI-Garantie beschränkt sich auf den Ersatz von fehlerhaftem Material.

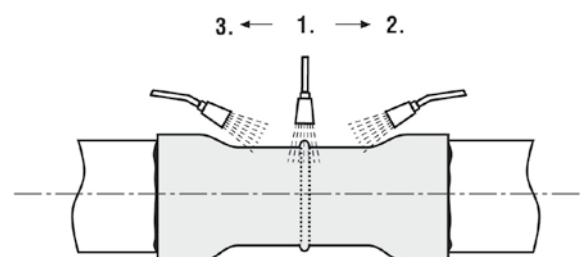
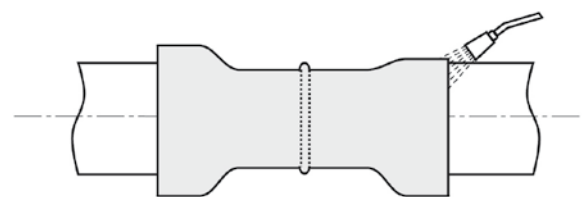
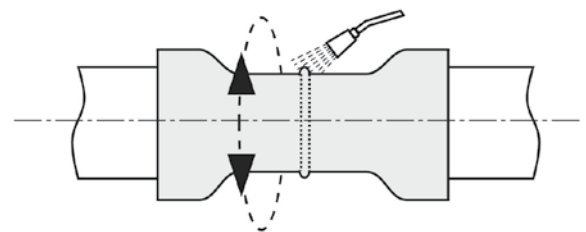
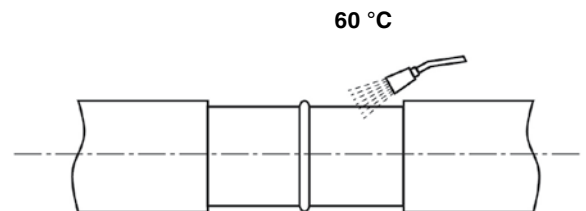
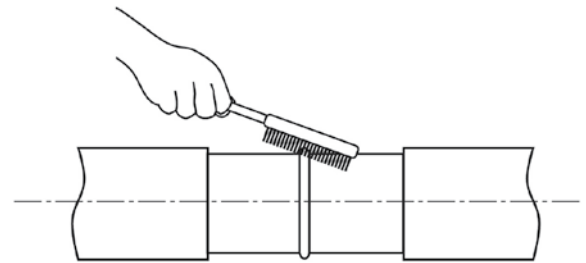
Die Eignung des Produkts muss vom Anwender für den speziellen Gebrauch eigenverantwortlich geprüft werden.

### Lagerungs- und Sicherheitshinweise

Um optimale Funktionsqualität zu gewährleisten, sollten die Canusa Produkte an einem trockenen und gut durchlüfteten Ort gelagert werden.

Vermeiden Sie dabei Temperaturen über +35 °C und unter -20 °C, direkte Sonneneinstrahlung, Regen, Schnee, Staub oder andere ungünstige Umwelteinflüsse.

Die Verarbeitung der Canusa Produkte muss unter den regional maßgebenden Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen erfolgen.



## MONTAGEANLEITUNG

### Nachumhüllung von: Steckmuffen (Typ Tyton, Fuchs etc.)

Schlauch **vor dem Zusammenfügen** der Rohrenden über das Rohr ziehen und ca. einen Meter von der Verbindung wegschieben, um Beschädigungen bei der Montage zu verhindern.

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

Den zu umhüllenden Bereich **auf ca. 60 °C vorwärmen**.

Schlauch mittig über die Muffe ziehen und Schutzfolie entfernen.

**Zuerst auf die Muffe**, dann auf das Spitzende schrumpfen.

Schlauch **von der Mitte nach außen** radial und gleichmäßig erwärmen, um Luft und Feuchtigkeit an den Seiten herauszupressen.

Bei geschweißten Schläuchen **Verschlussbereich** während des Schrumpfvorganges **sorgfältig andrücken und verschweißen**.

**Achtung:** bei PE besonders vorsichtig mit der Flamme umgehen, Brenner immer in Bewegung halten.

Der Schlauch kann mit einem Handschuh oder einer Rolle **angedrückt** werden.

Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn der komplette Schlauch glatt und blasenfrei aufliegt und der **Dichtungskleber** auf beiden Seiten **herausgepresst wurde**.

Jede andere Verwendung des Materials schließen wir ausdrücklich aus.

Die PSI-Garantie beschränkt sich auf den Ersatz von fehlerhaftem Material.

Die Eignung des Produkts muss vom Anwender für den speziellen Gebrauch eigenverantwortlich geprüft werden.

### Lagerungs- und Sicherheitshinweise

Um optimale Funktionsqualität zu gewährleisten, sollten die Canusa Produkte an einem trockenen und gut durchlüfteten Ort gelagert werden. Vermeiden Sie dabei Temperaturen über +35 °C und unter -20 °C, direkte Sonneneinstrahlung, Regen, Schnee, Staub oder andere ungünstige Umwelteinflüsse. Die Verarbeitung der Canusa Produkte muss unter den regional maßgebenden Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen erfolgen.

