

## MONTAGEANLEITUNG

### Nachumhüllung von: Rohrbogen- und Schweißnähten

Das Rohr gemäß DVGW-Merkblätter GW 14 und GW 15 vorbereiten, **sorgfältig** von Rost, Fett und Schmutz befreien (Drahtbürste, PE-Reiniger).

Den zu umhüllenden Bereich auf ca. **90 °C vorwärmen**.

Den gesamten Rohrbogen straff umwickeln. Das Material muss an der Außenseite des Bogens mind. **50% mit sich selbst überlappen**.

Überlappung zur Werksumhüllung mindestens 50 mm.

Das Ende des Bandes muss mit einem Stück HCA-Fixierband fixiert werden.

Rohrbogen **entgegen der Wickelrichtung** radial und gleichmäßig erwärmen, um Luft und Feuchtigkeit an den Seiten herauszupressen.

**Gelbes Band** zeigt bei optimaler Schrumpftemperatur **Orange-färbung**.

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

Das Band kann mit einem Handschuh oder einer Rolle **angedrückt** werden.

Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn das komplette Band glatt und blasenfrei aufliegt und der **Dichtungskleber** an den **Überlappungen herausgepresst wurde**.

Jede andere Verwendung des Materials schließen wir ausdrücklich aus.

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

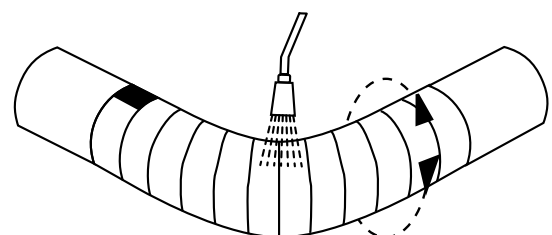
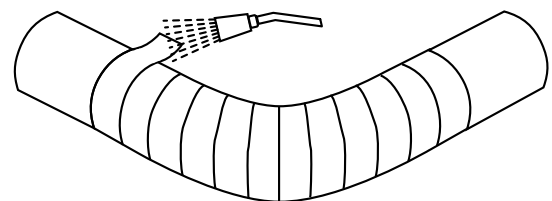
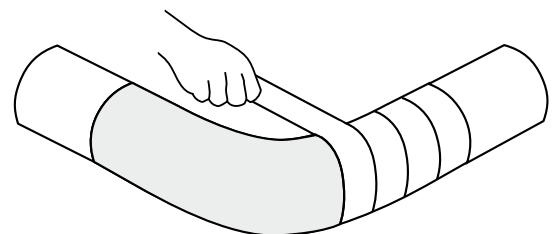
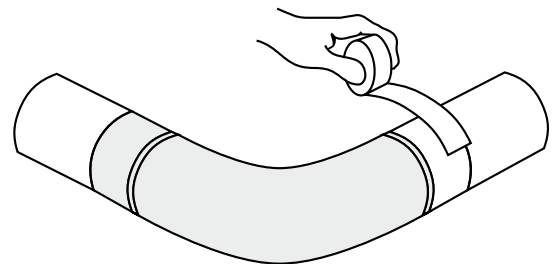
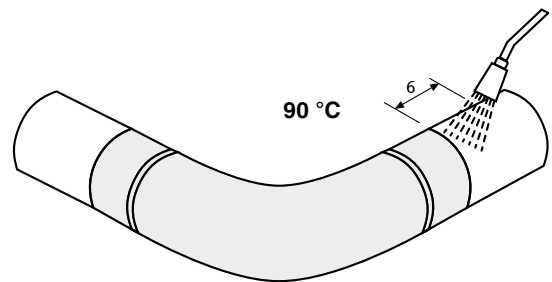
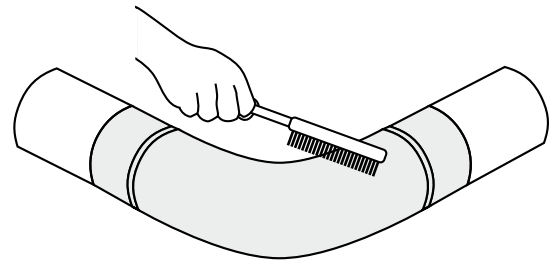
Die Eignung des Produkts muss vom Anwender für den speziellen Gebrauch eigenverantwortlich geprüft werden.

### 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

### Reparatur der Werksumhüllung

Die beschädigte Stelle der Originalumhüllung gemäß DVGW-Merkblatt GW 15 vorbereiten, **sorgfältig** von Rost, Fett und Schmutz befreien (Drahtbürste und PE-Reiniger).

**Lose Stücke** der Werksumhüllung mit PE-Raspel **entfernen**.

Entsprechend großes Stück Reparaturpflaster von der Rolle schneiden und die Ecken ca. 15 mm abrunden. Das Pflaster sollte an allen Seiten mindestens fünf Zentimeter breiter sein als die zu reparierende Stelle.

Klebefläche mit Drahtbürste oder Schmirgelleinen **aufrauen**.

Beschädigungen **mit Canusa-Filler oder Schmelzstab auffüllen**, so dass eine relativ glatte Rohroberfläche entsteht.

Den zu reparierenden Bereich **auf ca. 90 °C vorwärmen**.

Schutzfolie vom Pflaster abziehen und den **Kleber erhitzen**, bis er weich wird.

Reparaturpflaster unter weiterer Hitzeeinwirkung fest auf das Rohr **aufdrücken**. Ein Handschuh oder eine Andruckrolle sind hierzu empfehlenswert.

Das Pflaster muss abgekühlt sein, bevor das Rohr in den Graben verlegt wird.

Zur **Umhüllung von Aufschweißelektroden** (z. B. PIN-Bracing oder CADWeld) ist das CRP ebenfalls bestens geeignet. Es ist jedoch darauf zu achten, daß der Übergang von der **Anschweißelektrode** zum Rohr gleichmäßig mit **Filler aufgefüllt wird**. Das Aufbringen des Reparaturpflasters erfolgt wiederum nach den oben genannten Schritten.

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.

