



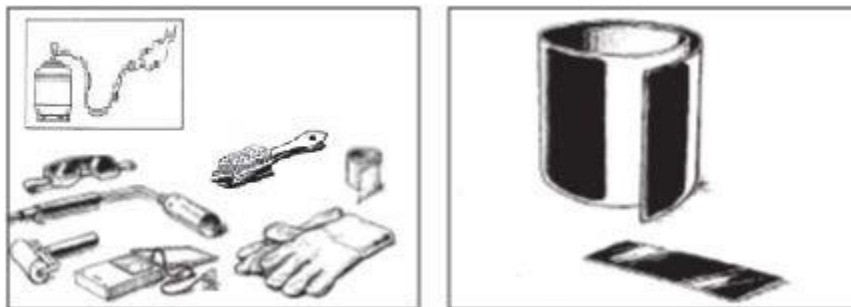
Covalence®

Heat Shrinkable Technology

SEALFORLIFE

HTLP60-DCS-PE

Material und Ausrüstung



- HTLP60-DCS-Manschette in geeigneter Größe und WPCP-IV-Verschluss.
- Geeigneter Brennertyp.
- Drahtbürste oder Drahtbürstmaschine (Winkelschleifer mit Bürstenaufsatz).
- Gasflasche mit Regler, Schlauch und Manometer.
- Thermometer zur Bestimmung der Oberflächentemperatur (Kontaktthermometer)
- Silikon-Handroller (glatt)
- Persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Schutzbrille, Schutzhelm usw. .

Anmerkungen:

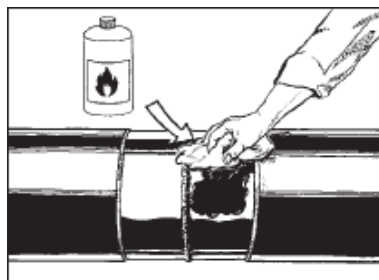
Die Installation muss gemäß den örtlichen Vorschriften und den üblichen Sicherheitsvorkehrungen erfolgen.

Diese Installationsanleitung ist für das HTLP60-DCS-System zur Installation auf Rohren mit 2- oder 3-Schicht-PE-Beschichtung vorgesehen.

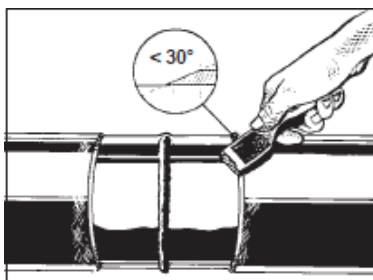
Für die Auswahl von Korrosionsschutzmaterial für andere Arten der Werksumhüllung, siehe Produktauswahlhilfe oder wenden Sie sich an Ihren Fachhändler.

Die Rohrvorbereitung soll gemäß DVGW Merkblatt GW15 erfolgen.

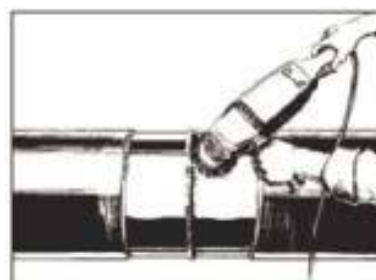
Montageanleitung



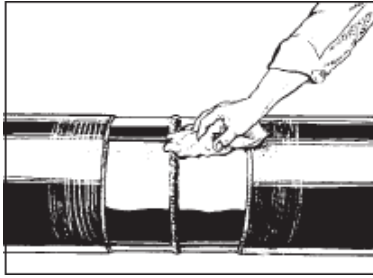
1. Reinigen Sie den freiliegenden Stahl und die angrenzende Rohrbeschichtung, die mit der HTLP60-DCS-Manschette abgedeckt werden soll. Entfernen Sie alle Verunreinigungen wie z.B. Öl. Verwenden Sie einen geeigneten Reiniger, der keine fett- oder ölrartigen Inhaltsstoffe enthält. (z.B. PE-Reiniger mit mind. 99% Ethyl-Alkohol).



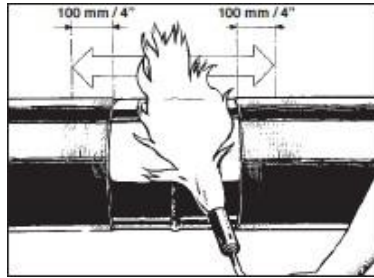
2. Falls nicht werkseitig abgeschrägt, ist die angrenzende Werksumhüllung in einem Winkel von vorzugsweise 15°, maximal 30°, anzufasen. Überprüfen Sie den Rand der vorhandenen Werksumhüllung. Lose Bereiche der Werksumhüllung müssen entfernt und die Kante neu abgeschrägt werden.



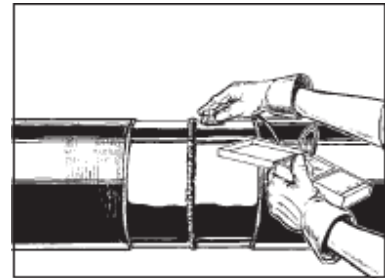
3. Reinigen Sie den freiliegenden Stahl und die angrenzende Werksumhüllung, die mit der HTLP60-DCS-Manschette abgedeckt werden soll, mit einer Hand- oder einer elektrischen Drahtbürste, um lose und fremde Materialien zu entfernen.
Die vorbereitete Fläche sollte etwa 50 mm breiter sein als die Breite der mitgelieferten HTLP60-DCS-Manschette.



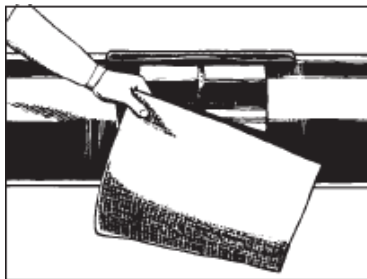
4. Reinigen Sie die Oberfläche erneut, um Staub und Strahlmittelreste zu entfernen. Siehe Punkt 1.



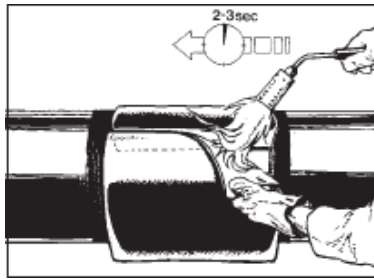
5. Stellen Sie die Brennerflamme auf eine gelb/blau Flamm mit einer Länge von etwa 500 mm ein. Erwärmen Sie den Stahl und die angrenzende Werksumhüllung auf 70-90 °C. Eine Vorwärmung der Oberfläche reduziert die Installationszeit und gewährleistet eine einwandfreie Haftung. Vergewissern Sie sich, dass sich alle notwendigen Gegenstände in unmittelbarer Nähe befinden, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Verwenden Sie bei schlechtem Wetter eine geeignete Abschirmung, wie z.B. einen Windschutz oder ein gut belüftetes Zelt bei Regen.



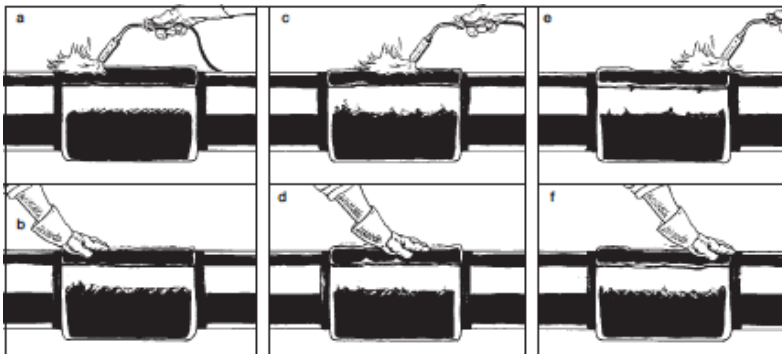
6. Prüfen Sie die Vorwärmtemperatur mit einem geeigneten Thermometer. Bestimmte Temperaturmarker können eine Kontamination verursachen, weshalb ihre Verwendung vermieden werden sollte.



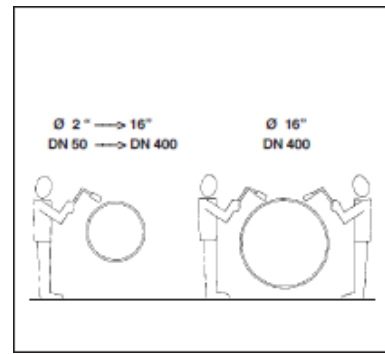
7. Entfernen Sie die Schutzfolie von der Manschette. Manschette über der Schweißnaht zentrieren, so dass sie die benachbarte Werksumhüllung gleichmäßig überlappt (mind. 50 mm). Der Rand der Manschette mit den beschnittenen Ecken sollte zuerst auf dem Rohr liegen. Wickeln Sie die HTLP60-DCS-Manschette lose und mittig um die Schweißverbindung. Die Manschette soll in der 10 bis 2 Uhr Position überlappen und die Überlappung der Manschette zu sich selbst sollte mindestens 50 mm betragen. Die Manschette sollte mit einem Durchgang von ca. 25 mm um die Schweißnaht gelegt werden.



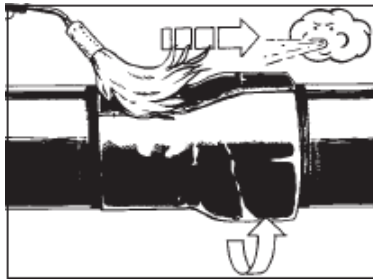
8. Erwärmen Sie die Innenseite des Verschlussbandes leicht und legen Sie es mittig über den Überlappungsbereich der Manschette. Drücken Sie es mit der Hand (Handschuhe) fest.



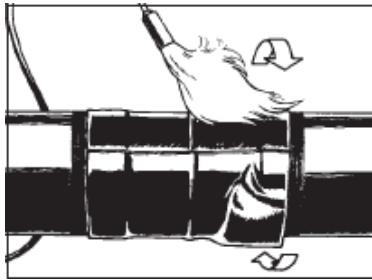
9. Beginnen Sie mit der Erwärmung des Verschlussbandes von einer Seite aus und bewegen Sie sich langsam zur anderen Seite, während Sie mit einer Hand (Handschuhe) nach unten drücken, um eine gute Verbindung zu gewährleisten und Luft einschließen zu vermeiden. Während und nach der Erwärmung wird die Gewebeverstärkung als Hinweis darauf sichtbar, dass das Verschlussband auf die erforderliche Min.-Temperatur erwärmt wurde.



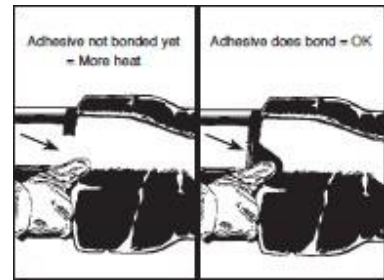
10. Bei Manschetten für Rohre mit einem Durchmesser von DN 400 und größer werden zwei Installateure empfohlen.



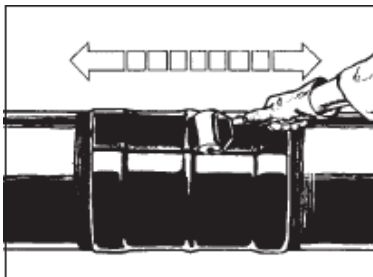
11. Beginnen Sie mit der Erwärmung in der Mitte der Manschette und erwärmen Sie mit einer konstanten Brennerbewegung in Rohrumfangrichtung. Setzen Sie die Erwärmung zu einem Ende der Manschette hin fort, gefolgt von dem anderen Ende. Während der Erwärmung sollte sich das geprägte Muster in eine glatte Oberfläche verwandeln. Bei starkem Wind beginnen Sie mit der Erwärmung der Manschette von einem Ende der Manschette aus, entgegengesetzt zum Wind, und erwärmen Sie in Umfangrichtung des Rohres mit einer konstanten Brennerbewegung. Die Flamme sollte nicht senkrecht zur Manschette gehalten werden, sondern in Schrumpfrichtung gerichtet sein.



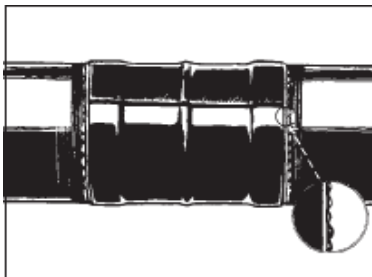
12. Setzen Sie die Erwärmung in Richtung des anderen Endes der Manschette fort. Stellen Sie sicher, dass die gesamte Manschette gleichmäßig erwärmt wurde und vollständig dicht um das Rohr geschrumpft ist.



13. Nacherwärmen: Unmittelbar nach dem vollständigen Schrumpfen der Manschette den Außenbereich nacherwärmen, wobei besonderes Augenmerk auf den Bereich, der Manschette unter dem Überlappungsbereich, den Schweißwulstbereich und den Außenbereich, wo die Manschette die Werksumhüllung überlappt, gelegt werden muss. Es wird empfohlen, den Fingertest an der 6-Uhr-Position im Bereich unter dem Verschluss durchzuführen.



14. Mögliche Lufteinschlüsse können durch Nachrollen der Manschette auf ein Minimum reduziert werden. Unmittelbar nach dem Aufschumpfen der Manschette auf den Schrumpfbereich und während die Manschette noch heiß und weich ist, rollen Sie mit einer Rolle über die Manschette. Beginnen Sie von der Schweißnaht zu den Seiten zu rollen, um mögliche Lufteinschlüsse aus der Manschette zu drücken. Besonderes Augenmerk sollte auf den Überlappungsbereich der Manschette und den Übergang zur Werksumhüllung gelegt werden. Wenn erforderlich, können Bereiche wieder aufgeheizt werden, um Lufteinschlüsse auszurollen.



15. Die Manschette ist vollständig aufgeschrumpft, wenn alle folgenden Punkte erfüllt sind:

- 1) Die Manschette hat sich vollständig an das Rohr und die angrenzende Beschichtung angepasst.
- 2) Die Oberfläche ist glatt und die Prägestruktur nicht mehr sichtbar.
- 3) Die Schweißnaht ist durch die Manschette sichtbar.
- 4) Nachdem die Manschette abgekühlt ist, ist an beiden Rändern ein Klebstofffluss zu erkennen.



www.sealforlife.com

DISCLAIMER: Seal For Life Industries warrants that the product conforms to its chemical and physical description and is appropriate for the use stated on the technical data sheet when used in compliance with Seal For Life Industries' written instructions. Because many installation factors are beyond the control of Seal For Life Industries, the user shall determine the suitability of the products for the intended uses and assume all risks and liabilities in connection herewith. Seal For Life's liability is stated in its General Terms and Conditions of Sale. Seal For Life Industries makes no other warranty either express or implied. All information contained in this technical data sheet is to be used as a guide and is subject to change without notice. This technical data sheet supersedes all previous data sheets on this product. Seal For Life Industries is a registered marks of the Berry Global Group, Inc. or its affiliates.

Local distributor / representative

For contact details of local distributor / representative
Please visit www.sealforlife.com

Seal For Life Industries LLC
Charlotte NC, USA
Tel: +1 858 633 9708
sales@sealforlife.com

Seal For Life Industries Mexico
S de R.L. de C.V.
Tijuana, Mexico
Tel USA: +1 858 633 9797
Fax US: +1 858 633 9740
Tel Mexico: +52 664 647 4397
Fax Mexico: +52 664 607 9105
mexico@sealforlife.com

Seal For Life Industries
Stapaq B.V.
Stadskanaal, the
Netherlands
Tel: +31 599 696 170
Fax: +31 599 696 177
info@sealforlife.com

Seal For Life Industries BVBA
Westerlo, Belgium
Tel: +32 14 722 500
Fax: +32 14 722 570
belgium@sealforlife.com

Seal For Life India Private Ltd.
Baroda, India
Tel: +91 2667 264 721
Fax: +91 2667 264 724
india@sealforlife.com