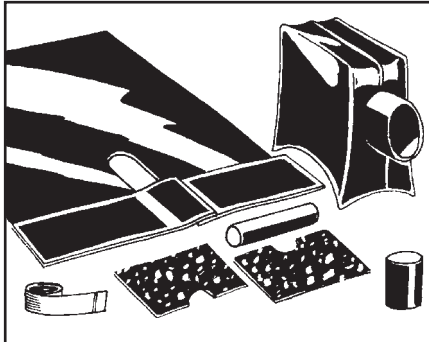




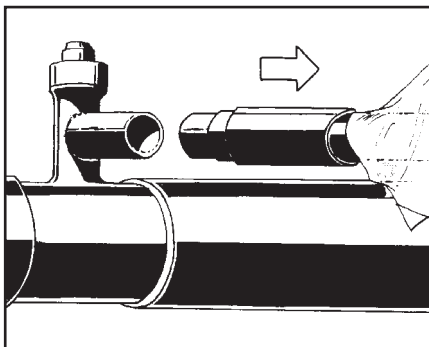
Montageanleitung

Der HTTE-Bausatz beinhaltet eine oder mehrere der folgenden Komponenten:

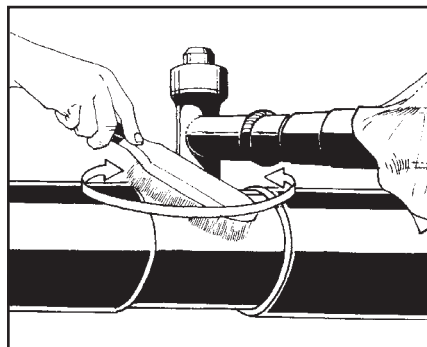
- Formteil HTTE
- Wärmeschrumpfende Manschette WPC-05 mit integriertem Verschluss für die Versorgungsleitung
- Alternativ 2 PERP-Abdeckplatten und Füllkleber
- Schrumpfschlauch CPSM für Ventilspindel
- Schrumpfschlauch TPSM für Hausanschlußleitung

Zubehör

1. Brennergarnitur oder gleichwertig.
2. Propangasfläche, Druckregler.
3. Die üblichen, den lokalen Arbeitssicherheitsbestimmungen entsprechenden Hilfsmittel, wie z.B. Handschuhe, Schutzkleidung usw.

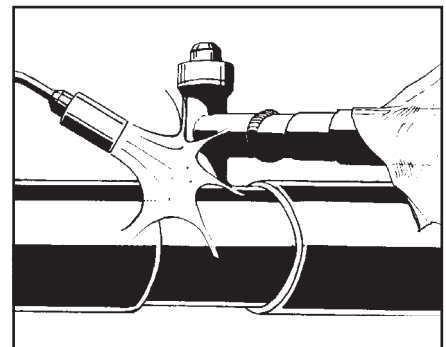


Vor der Verbindung von Aufschweiß-T-Stück und Hausanschlußleitung wird zuerst das HTTE-Formteil und der Schrumpfschlauch TPSM mit Schutzpapier auf der Hausanschlußleitung positioniert.



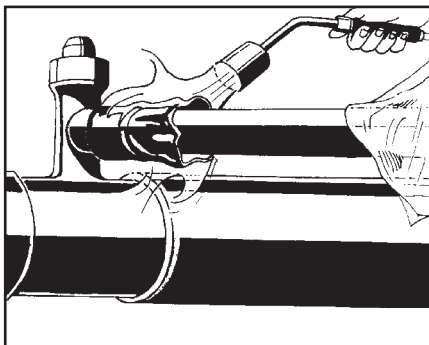
Reinigen

Oberflächenvorbereitung nach GW 15. Die zu umhüllende Fläche einschließlich der angrenzenden Werksumhüllung muß sauber (keine lose anhaftenden Partikel von Rost, Schmutz usw.), trocken und frei von Fremdmaterialien wie Öl, Fett und Trennmitteln sein.

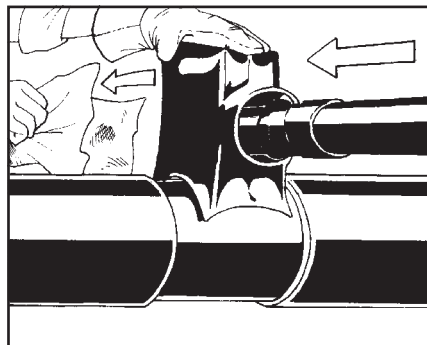


Vorwärmen

Die zu umhüllende Oberfläche des T-Stückes, des Rohres und der angrenzenden Werksumhüllung auf ca. 60°C vorwärmen. Die Oberflächentemperatur mit geeigneten Wärmeanzeigern (z.B. Temperaturindikatoren) überprüfen.

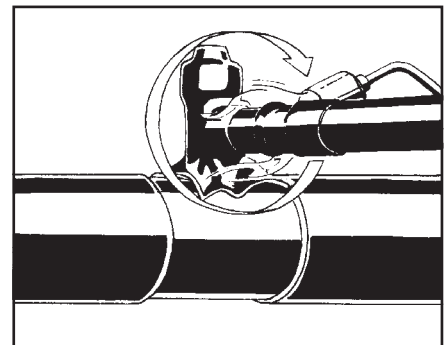


Nach Entfernen des Schutzpapiers wird der Schrumpfschlauch TPSM mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme auf die Schweißnaht T-Stück / Hausanschlußleitung geschrumpft. Die Muffe wird von der Mitte ausgehend unter gleichmäßiger Bewegung der Flamme in Umfangsrichtung erwärmt.

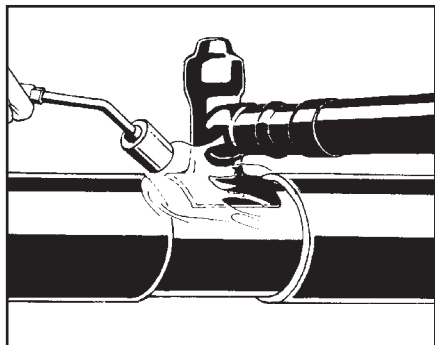


Positionieren des Formteils

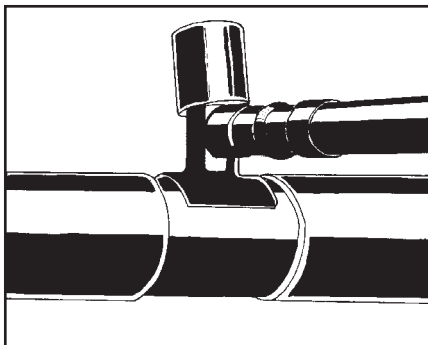
Nach dem Schrumpfen des TPSM-Schlauches wird die Schutzfolie entfernt und das Formteil über das T-Stück gestülpt. Von oben aus beginnend das Formteil mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme aufschumpfen. Dabei muß das Formteil zu Beginn nach unten ausgerichtet werden.



Das Formteil unter gleichmäßiger Bewegung der Flamme so lange erwärmen, bis es vollständig und glatt am Aufschweiß-T anliegt.

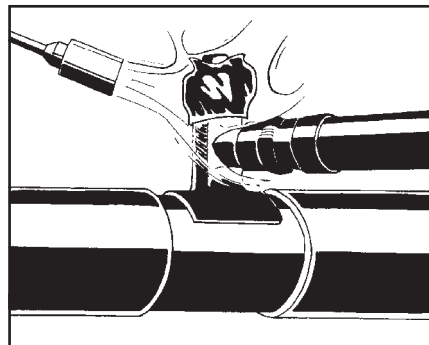


Die sich unten ausbildende Lasche mittels Handschuh gut in den Übergang T-Stück/Rohr und auf das Rohr andrücken.



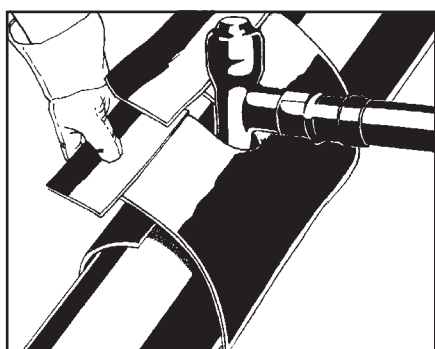
Bei Einschweißventil

Nach Installation des Formteils wird der Schrumpfschlauch CPSP auf die Ventilspindel aufgeschoben.



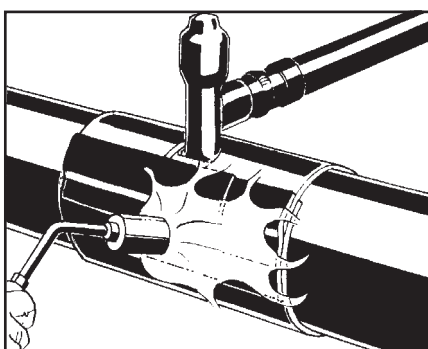
Der Schrumpfschlauch CPSP wird von unten beginnend über die Anbohrergerätemuffe schrittweise bis zum Ventilvierkant geschrumpft.

Nachumhüllung des Rückschnittes der werksseitigen PE-Umhüllung mittels Schrumpfmanschette WPC-C30-05



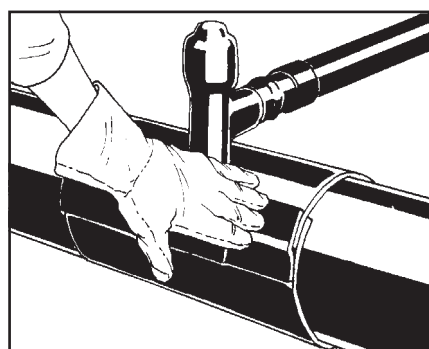
1. Positionieren der Manschette

Die Manschette über den Abgang des bereits umgeschmpften Aufschweiß-T-Stückes ziehen, so daß der Verschuß auf der Seite ist, die der Hausanschlußleitung gegenüber liegt. Das glatte Manschettende soweit unter das eingeschnittene Manschettende schieben, bis es am Aufschweiß-T-Stück ansteht.

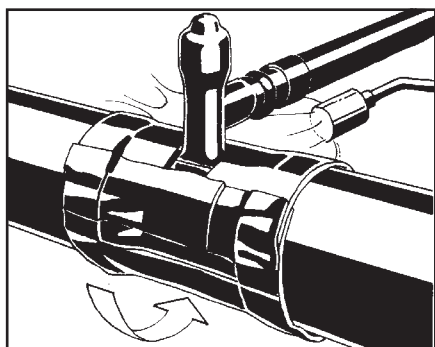


2. Anbringen der Verschußlasche

Die Verschußlasche unter ständiger Bewegung mit einer weichen, gelben Flamme gleichmäßig von außen erwärmen, bis sich das eingearbeitete Gewebe außen abzeichnet.

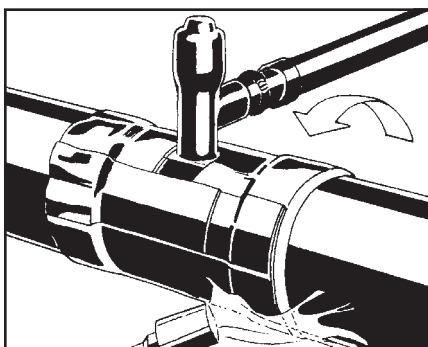


Mit Handschuh die Verschußlasche glätten und festdrücken, um den bestmöglichen Kontakt zur Manschette zu erreichen.

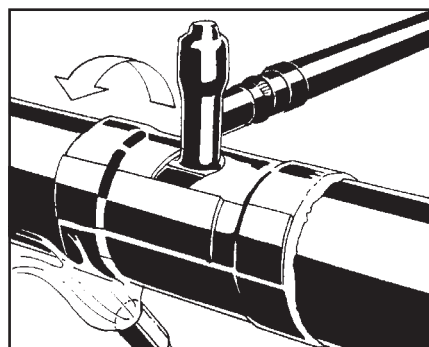


3. Schrumpfen der Manschette

Die Manschette von einer Seite oder der Mitte ausgehend mit weicher, gelber Flamme unter ständiger Bewegung in Umfangsrichtung aufschumpfen.

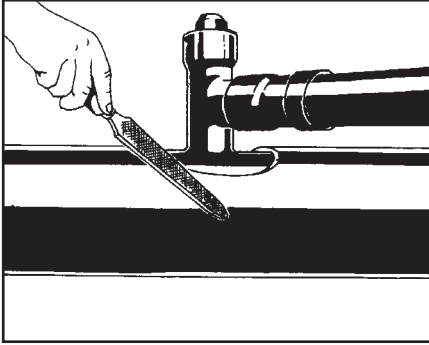


Ist die Seite der Schrumpfmanschette über dem gesamten Umfang glatt anliegend aufgeschumpft,



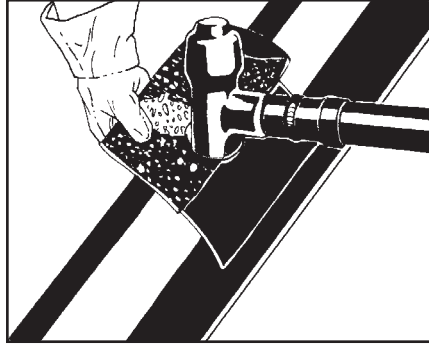
setzt man diesen Vorgang zum anderen Ende fort bis die gesamte Manschette glatt anliegt und der Dichtungskleber an den beiden Enden auf dem gesamten Umfang gleichmäßig herausgepreßt wird.

Nachumhüllung des beim Aufschweißen des T-Stückes entstandenen Ausschnittes in der PE-Werksumhüllung mittels PERP

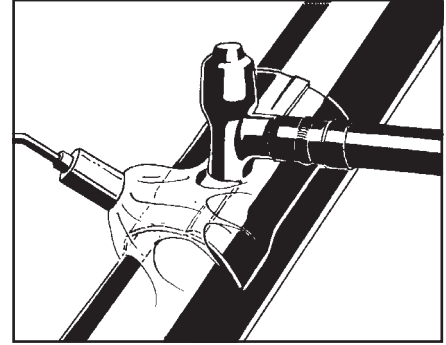


Vor dem Aufschumpfen des Formteiles ist der vorgewärmte Ausschnitt am Rohr mit dem beigelegten Füllkleber auszufüllen. Hierzu das Kleberband in entsprechend große Stücke schneiden und mittels Propangasflamme und Spachtel gleichmäßig im Bereich des Fensters auftragen.

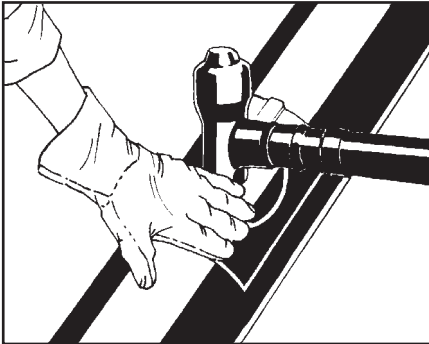
Achtung: Den Füller nicht über die PE-Werksumhüllung streichen.



Nach der Montage des Formteiles und dem Andrücken der Lasche auf dem aufgetragenen Füllkleber, die PERP-Abdeckplatten so am Abgang des Aufschweiß-T-Stückes platzieren (Teilung längs der Rohrachse), daß eine ausreichende Überlappung entsteht und der Ausschnitt eng am Aufschweiß-T-Stück anliegt.



Den PERP-Flicken so lange mit weicher, gelber Flamme erwärmen, bis kompletter Farbwechsel der Indikatorfarbe erfolgt.



Dabei den PERP-Flicken mittels Handschuh andrücken und auf ausreichende Überlappung achten.

Inspektion

Die gesamte Nachumhüllung (Formteil, Manschette mit Verschußlasche oder PERP-Flicken) soll glatt, ohne Kaltstelle, Lufteinschlüsse, Faltenbildung und abstehende Ecken sein. Der Kleber soll an beiden Manschettenenden am gesamten Rohrumfang herausgepreßt sein. Der Farbwechsel der temperatursensitiven Indikatorfarbe muß auf der gesamten PERP-Fläche erfolgt sein. Die Isolationsgüte kann mit einem Isotest-Gerät geprüft werden (max 15 kV).

Berry Plastics 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 Berry Plastics written instructions. Since many installation factors are beyond the control of Berry Plastics, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and assume all risks and liabilities in connection herewith. Berry Plastics liability is stated in the standard terms and conditions of sale. Berry Plastics makes no other warranty either expressed 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.



CORROSION PROTECTION GROUP
www.berrycpg.com

Local Distributor / Representative:

For contact details of local Distributors / Representatives
Please visit www.berrycpg.com.

Headquarters : Berry Plastics Tapes & Coatings Division, Franklin MA, USA

Franklin, MA, USA

Tel: +1 508 918 1714
US Toll Free: +1 800 248 0149
Fax: +1 508 918 1910
CPG@berryplastics.com

Houston, TX, USA

Tel: +1 713 676 0085
US Toll Free: 01 888 676 7202
Fax: +1 713 676 0086
CPGH@berryplastics.com

Tijuana, Mexico

Tel USA +1 858 633 9797
Fax US: +1 858 633 9740
Tel Mexico: +52 664 647 4397
Fax Mexico: +52 664 647 4370
CPGTJ@berryplastics.com

Westerlo, Belgium

Tel. +32 14 722500
Fax +32 14 722570
CPGE@berryplastics.com

Baroda, India

Tel: +91 2667 264721
Fax: +91 2667 264724
CPGIN@berryplastics.com