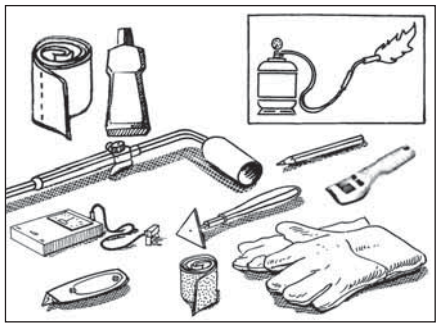
Covalence
Heat Shrinkable Products

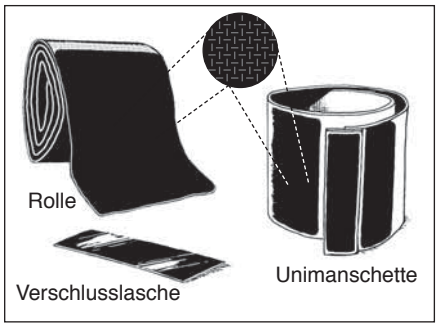
RJS-E Verarbeitungsanweisung

PE- oder PE-X-Schrumpfmuffe - 2fach abdichtend

AG-RJS-E-SC-D-REV1-SEPT11 - LEXPS-0066



1. Werkzeuge
Propangasflasche, Brennergarnitur mit Druckregler (Sievert oder gleichwertig), Schmirgelleinen (Körnung 40-60), Dreikantschaber/Hohlraspel, Markierungsstift, Messer, PE-Reiniger, flusenfreies Reinigungspapier, Temperaturmeßgerät mit Fühler. Die üblichen, den lokalen Arbeitssicherheitsbestimmungen entsprechenden Hilfsmittel, wie Handschuhe, Sicherheitsbrille, Schutzhelm, usw.



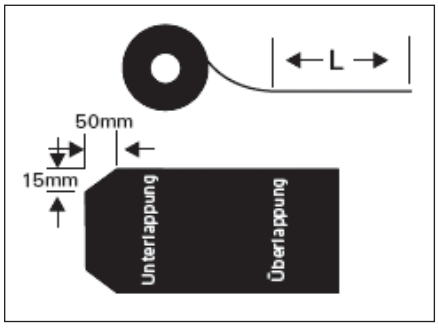
2. Produktbeschreibung
Die Covalence RJS-E Schrumpfmanschette ist entweder als vorkonfektionierte Uni-Manschette mit integrierter Verschlusslasche oder als Rollenware mit separaten Verschlusslaschen verfügbar.

Um optimale Funktionsqualität zu gewährleisten, sollten die Covalence Produkte an einem trockenen und gut durchlüfteten Ort gelagert werden. Sie sind in ihrer Originalverpackung zu belassen und vor direkter Sonneneinstrahlung, Regen, Schnee, Staub oder sonstigen widrigen Umwelteinflüssen zu schützen. Vermeiden Sie dabei ausgedehnte Temperaturaussetzungen über +40°C und unter -20°C. Die Verarbeitung der Covalence Produkte muss unter den lokal maßgebenden Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen erfolgen.
Diese Verarbeitungsanweisung ist richtungsweisend für Standardprodukte und –anwendungen. Bei speziellen Projekten bzw. speziellem Gebrauch konsultieren Sie bitte zuerst Ihren Covalence Vertreter.

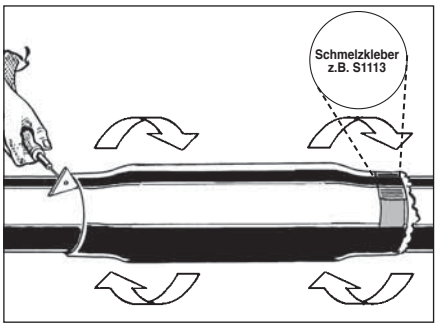
3. Lagerungs– und Sicherheitshinweise

PEØ	RJS-E Typ	Verschlusslasche (nur für Rollenware)
90-280	RJS-E-155/A	WPCP-IV-100x153
315-355	RJS-E-230/A	WPCP-IV-100x228
400-560	RJS-E-230/B	WPCP-IV-150x228
630-710	RJS-E-300/C	WPCP-IV-150x298
≥ 800	RJS-E-300/C	WPCP-IV-200x298

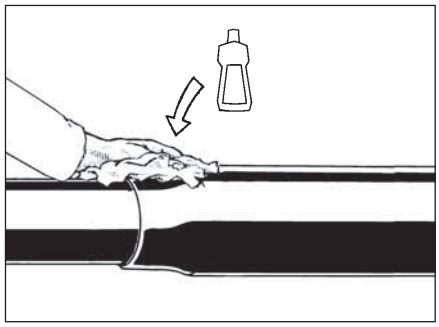
4. Produktauswahl



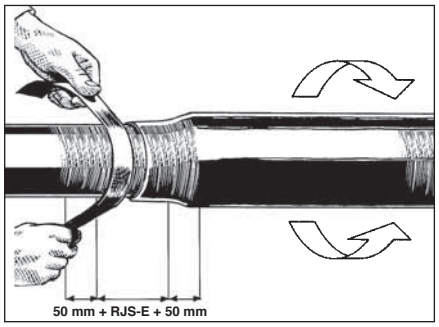
5. Zuschnittslängen Rollenware (L)
ø ≤200: Umfang installierte Muffe + 75 mm
ø 225-500: Umfang installierte Muffe + 100 mm
ø ≥560: Umfang installierte Muffe + 125 mm



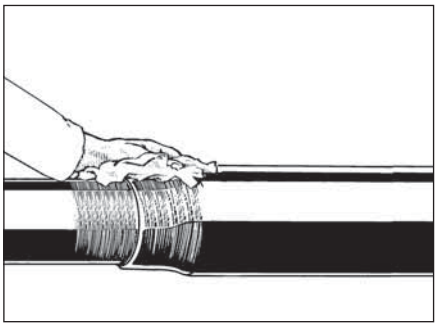
6. Vorbereiten der Abdichtungsfläche
Bei Bedarf sind nach der Muffenmontage scharfe Kanten und Kunststoffgrate mittels Dreikantschaber oder Hohlraspel auf der Abdichtungsfläche zu entfernen.



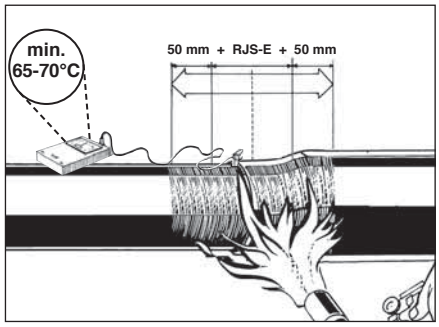
7. Reinigen der Abdichtungsfläche
Die Abdichtungsfläche für die Verarbeitung der RJS-E Schrumpfmanschette muss sauber und frei von Fremdmaterialien sein, wie z.B. PE-Belägen, Staub, Öl, Fett und Trennmittel. Hierzu sind die Abdichtungsflächen (plus beidseitig mind. 50 mm) mit einem PE-Reiniger (Alkoholgehalt min. 98%) und einem flusenfreien Reinigungspapier zu reinigen und zu entfetten.



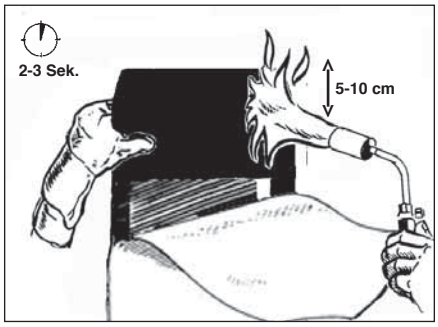
8. Aufrauen der Abdichtungsfläche
Die zuletzt gereinigte Abdichtungsfläche (Schrumpfmanschettenbreite plus beidseitig mind. 50 mm) ist nun mit einem geeigneten Schmirgelleinen (Körnung 40-60) ganzflächig aufzurauen.



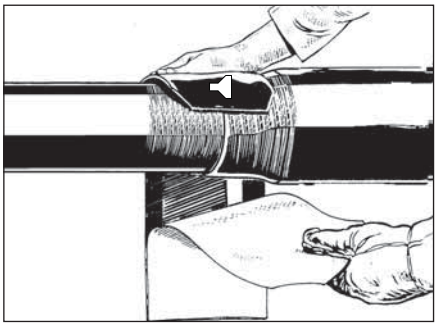
9. Endreinigen der Abdichtungsfläche
Die bei der Aufrauung entstandenen losen Sand- und PE-Partikel auf der Abdichtungsfläche sind mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Reinigungspapier restlos zu beseitigen.
Spätestens jetzt sollte sichergestellt sein, dass die passgenaue und einwandfreie RJS-E Schrumpfmanschette/Verschlusslasche zur Verarbeitung zur Verfügung steht.



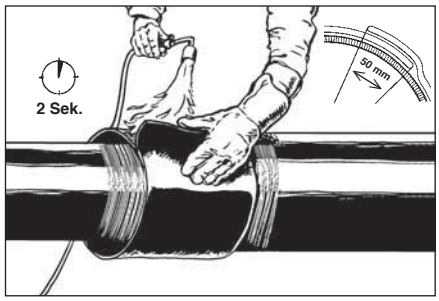
10. Vorwärmen der Abdichtungsfläche
Die Abdichtungsfläche (plus beidseitig mind. 50 mm) ist vor der Montage der RJS-E sorgfältig mit einer moderaten, weichen Propangasflamme auf mind. 65-70°C vorzuwärmen. Dies ist am gesamten Umfang – besonders im Bereich 04:00 bis 08:00 - mit einem geeigneten Temperaturmessgerät mit Anlegefühler zu kontrollieren und sicherzustellen.



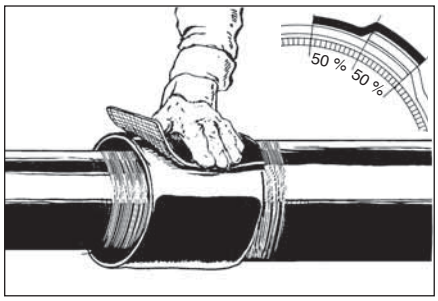
11. Anwärmen der RJS-E Unterlappung
Die Trennfolie partiell vom Unterlappungsende der RJS-E abziehen und die Kleberbeschichtungen an dessen Innenseite über schmale (5-10 cm) Gesamtbreite mit der Propangasflamme kurz anwärmen (2-3 Sek.).



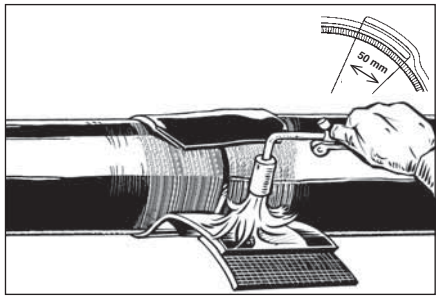
12. Positionieren der RJS-E
Die RJS-E ist symbolgemäß in Richtung Schrumpfmuffe (großer Durchmesser) bzw. Mantelrohr (kleiner Durchmesser) zu platzieren. Die Bedruckung der RJS-E dient dabei als Anlegehilfe: sie liegt genau über dem Übergang Schrumpfmuffe/Mantelrohr.



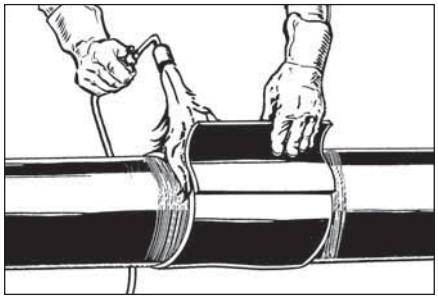
13. Anlegen der RJS-E (Zuschnitt Rollenware)
Die RJS-E wird locker mit etwas Durchhang (ca. 2 fingerbreit) umfänglich über der Abdichtungsfläche ohne Randversatz angelegt. Dabei ist die Trennfolie nach und nach zu entfernen. Die Überlappung der beiden Schrumpfmanschettenenden beträgt bei allen Mantelrohrdimensionen 50 mm. Das Überlappungsende wird innenseitig mit der Propangasflamme kurz angewärmt und fest auf das Unterlappungsende der RJS-E angedrückt.



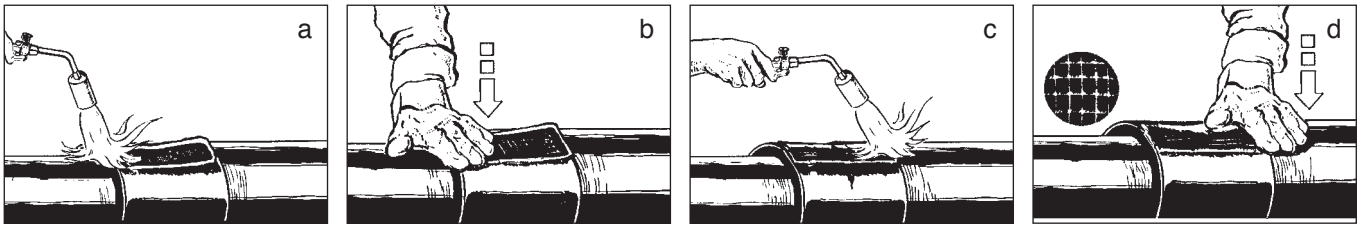
14. Anlegen der separaten Verschlusslasche (Rollenware)
Die passende WPCP-IV Verschlusslasche ist auf der Schmelzklebstoffseite mit der Propangasflamme kurz (ca. 2 Sek.) anzuwärmen und dann mittig über das überlappende RJS-E Manschettenende anzulegen.



13‘. Anlegen der RJS-E (Uni-Manschette)
Die RJS-E wird locker mit etwas Durchhang (ca. 2 fingerbreit) umfänglich über der Abdichtungsfläche ohne Randversatz angelegt. Dabei ist die Trennfolie nach und nach zu entfernen. Die Überlappung der beiden Schrumpfmanschettenenden beträgt bei allen Mantelrohrdimensionen 50 mm. Das Überlappungsende wird innenseitig mit der Propangasflamme kurz angewärmt und fest auf das Unterlappungsende der RJS-E angedrückt.

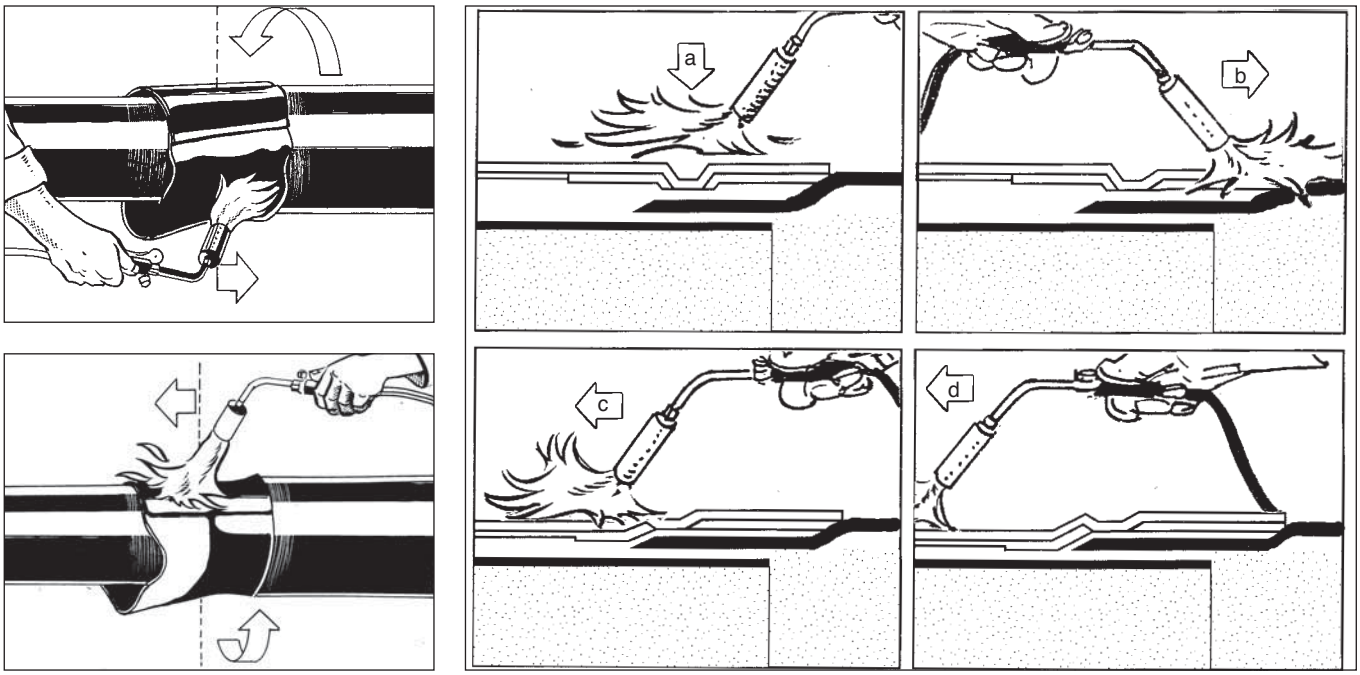


14‘. Anlegen der integrierten Verschlusslasche
Die integrierte WPCP-IV Verschlusslasche ist auf der Schmelzklebstoffseite mit der Propangasflamme kurz (ca. 2 Sek.) anzuwärmen und auf die RJS-E Unterlappung fest anzudrücken.



15. Verarbeiten der Verschlusslasche

Von einer Seite ausgehend ist die Verschlusslasche gut durchzuwärmen und ... mit der behandschuhten, freien Hand fortschreitend zur anderen Seite hin fest anzuklopfen ... bis dass ein vollflächiger, fester Verbund mit dem RJS-E Trägermaterial gewährleistet ist. Ggf. erneut durchheizen und anklopfen. Die Verschlusslasche sollte vollflächig anliegen, besonders die Ecken (wahlweise Brechung ca. 10x10 mm). Die Struktur des eingearbeiteten Gewebes sollte sich nach aussen abzeichnen.

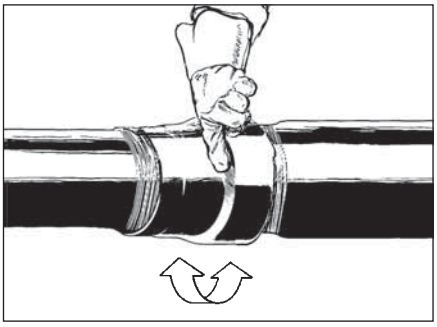


16. Verarbeitung der RJS-E Schrumpfmanschette

a) Unter stetig rotierender, gleichmässiger Bewegung in Umfangsrichtung die Schrumpfung mit weicher Propangasflamme auf der Muffenseite (grösserer Durchmesser) beginnen. Zunächst im Bereich der unbeschichteten Kleberzone, um die Verankerungshilfe zu aktivieren.

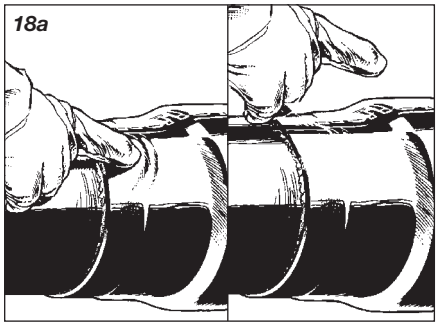
b) Unter gleichbleibenden Bewegungsablauf - bei stets sehr guter Durchwärmung von Trägermaterial und Schmelzklebstoffen - das Schrumpfmanschettenende auf der Muffenseite fertig schrumpfen, bis dass der Schrumpfmanschettenrand rundum fest anliegt.

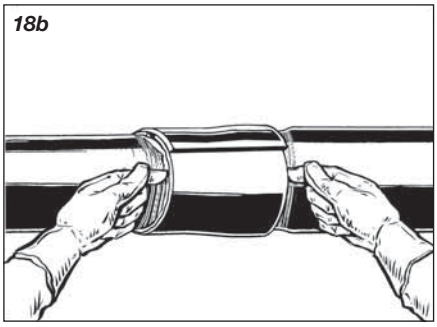
c) & d) Nach Fertigstellung der Muffenseite wird alsdann in identischer Weise die RJS-E in Richtung Mantelrohrseite (kleinerer Durchmesser) fortschreiend weitergeschrumpft und zu Ende verarbeitet.



17. Abschliessende RJS-E Bearbeitung

Den Wärmeeingabeprozess mit weitläufiger Horizontalbrennerführung über die gesamte Manschettenbreite beenden. Im Zustand der optimalen Durchwärmung der RJS-E ist der Übergangsbereich Schrumpfmuffe/ Mantelrohr mit behandschuhter Hand einzumassieren.



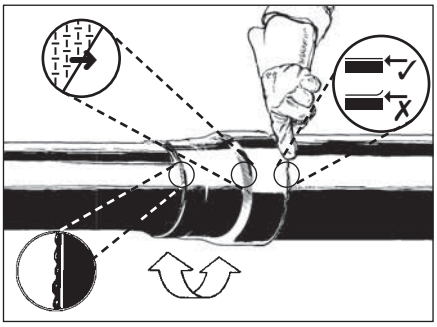


18. Begleitende Qualitätskontrollen

Der Montageprozess ist abgeschlossen, wenn der Schmelzkleber rundum an den Schrumpfmanschettenrändern hervortritt und das Trägermaterial vollflächig ausgeglättet ist. Besondere Bearbeitung/Beachtung gilt dem Rohrbereich zw. 4:00-8:00 Uhr, dem Überlappungsbereich der Schrumpfmanschettenenden sowie den Schrumpfmanschettenrändern.

18a. Fingerprobe – Während des Schrumpfprozesses gelegentlich sicherstellen, dass die Schmelzklebstoffe gesamtflächig ausreichendes Fliessverhalten erreicht haben und somit funktionstüchtig geworden sind. (Faltenwerfung sollte selbstständig ausglätten).

18b. Fingerkuppenprobe – Die RJS-E Schrumpfmanschettenränder müssen im ausgetretenen Schmelzklebstoff „versunken“ sein und dürfen nicht hochschnäbeln. Bei Bedarf gilt es entsprechende Bereiche nachzuarbeiten.



19. Obligatorische Eigenkontrollen des Muffenmonteurs

· Kein Versatz der RJS-E in der Überlappungszone
· Guter Sitz des Verschlussbandes, keine hochstehenden Ränder
· Ausreichende Durchwärmung der gesamten RJS-E (Fingerprobe)
· Schmelzklebstoffaustritt an beiden Rändern der RJS-E und am gesamten Umfang
· Keine hochschnäbelnden Ränder bei der RJS-E (Fingerkuppenprobe)
· Guter Verbund des ausgetretenen Schmelzklebstoffes mit dem Muffen- und Mantelrohr (Fingerschubprobe)
· Keine Kaltstellen oder Verbrennungen auf dem RJS-E Trägermaterial
· Vollflächiger Indikatorumschlag (cfr. Montagehilfe) auf dem RJS-E Trägermaterial
· Keine Überhitzungen und/oder Brandblasen auf den angrenzenden Muffen- und Mantelrohrbereichen.

The leading global partner in protecting the integrity of critical infrastructure.

BERRY PLASTICS CORPORATION AND SUBSIDIARIES
CORROSION PROTECTION GROUP
www.berrycpg.com

Berry Plastics gewährleistet, daß das Erzeugnis den chemisch-physikalischen Beschreibungen entspricht und für die im technischen Datenblatt angeführten Bestimmung verwendet werden kann, wenn es entsprechend den Berry Plastics Verarbeitungsrichtlinien verarbeitet wurde. Da viele der erforderlichen Verarbeitungsfaktoren außerhalb der Kontrolle von Berry Plastics liegen, obliegt es dem Verarbeiter die Eignung des Erzeugnisses für die beabsichtigte Anwendung festzustellen und für die mit der Verwendung und Verarbeitung zusammenhängenden Risiken und Gefahren zu haften. Angaben zur Haftung von Berry Plastics sind ausschließlich dessen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen zu entnehmen. Über diese hinaus gibt Berry Plastics keine anderen ausdrücklichen oder stillschweigenden Garantien. Sämtliche in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Informationen haben Orientierungscharakter und sind Änderungen ohne vorheriger Ankündigung vorbehalten. Dieses technische Datenblatt ersetzt alle vorhergehenden Datenblätter zu diesem Erzeugnis. Entnehmen Sie rechterhand das Revisionsdatum.

Local Distributor / Representative:

Für Kontaktangaben Ihres Berry Plastics Ansprechpartners, bitte konsultieren Sie: www.berrycpg.com

Headquarters
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: +1 888 676 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: +52 664 607 9105
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