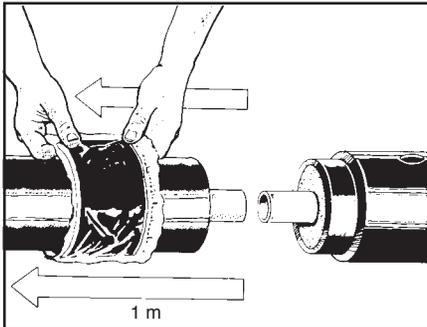




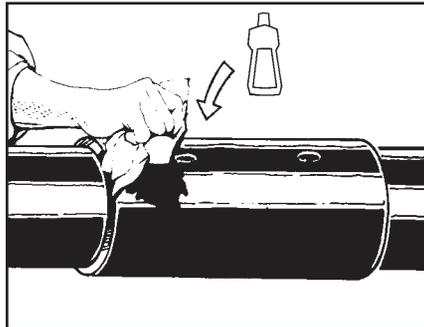
### Material und Zubehör

- Entsprechender TPSM-PE Schrumpfschlauch
- Propangasflasche
- Brennergarnitur BN40 mit Druckregler (Sievert oder gleichwertig)
- Schmirgelleinen (Körnung 40-60)
- Dreikantschaber / Hohlraspel
- Temperaturmessgerät mit Anlegefühler
- PE-Reiniger (mind. 98% Alkoholgehalt) und flusenfreies Reinigungspapier
- Zelt / Schirm bei widrigen Witterungsverhältnissen
- Die üblichen, den lokalen Sicherheitsbestimmungen entsprechenden Hilfsmittel wie Handschuhe, Sicherheitsbrille, Schutzhelm, usw.



### Vorab

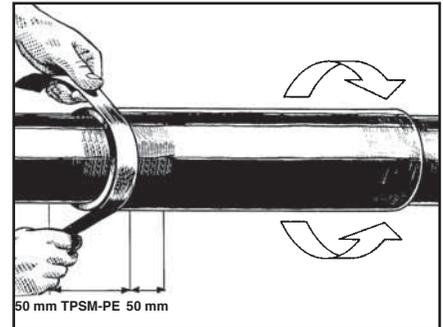
Vor Schweißung des Mediumrohres die zur KMR-Dimension passenden TPSM-PE Schrumpfschläuche jeweils auf das linke u. rechte Mantelrohr ziehen und ca. einen Meter vom Muffeninstallationsbereich entfernt wegschieben.



### Vorbereiten der Abdichtungsfläche

Nach Montage der Verbindungsmuffe sind bei Bedarf vorhandene scharfe Kanten und Kunststoffgrate im Abdichtungsbereich mittels Dreikantschaber oder Hohlraspel zu entfernen.

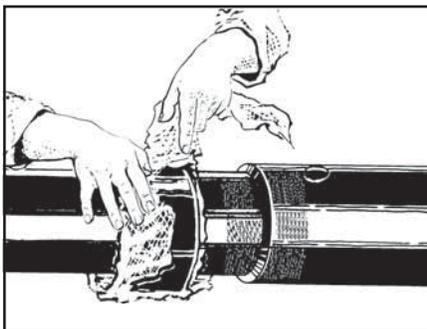
Die TPSM-PE Verarbeitungsfläche muss sauber sein von Fremdmaterialien, wie z.B. PE-Beläge, Staub, Öl, Fett und Trennmittel. Hierzu ist die Abdichtungsfläche (Schrumpfschlauchbreite plus beidseitig mind. 50 mm) mit geeigneten PE-Reiniger (Alkoholgehalt mind. 98%) und flusenfreien Reinigungspapier zu reinigen und zu entfetten.



### Aufräuen und Endreinigen

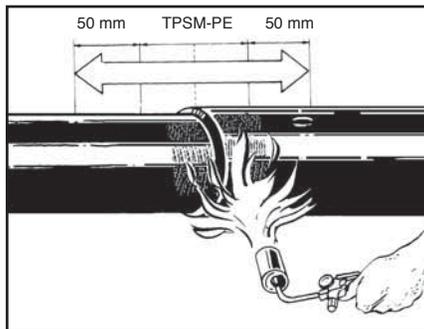
Die gereinigte Abdichtungsfläche (Schrumpfschlauchbreite plus beidseitig mind. 50 mm) ist nun mit einem geeigneten Schmirgelleinen (Körnung 40-60) ganzflächig aufzurauen.

In der Folge sind lose Sand- und PE-Partikel mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Reinigungspapier restlos zu beseitigen.



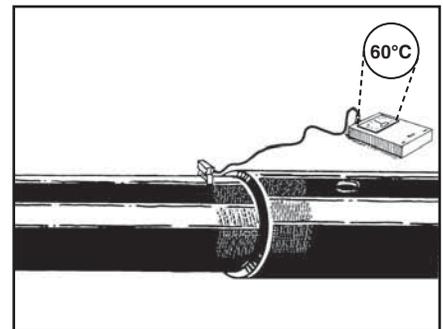
### Entfernen der Plastikhülle

Die äussere Plastikhülle vom Schrumpfschlauch entfernen. Dabei allerdings die innenliegende Kleberschutzfolie noch nicht abziehen. *N.B. Den Schrumpfschlauch auf qualitative Beeinträchtigungen überprüfen und nötigenfalls durch eine RJS-E Schrumpfmanschette ersetzen.*



### Vorwärmen der Abdichtungsfläche

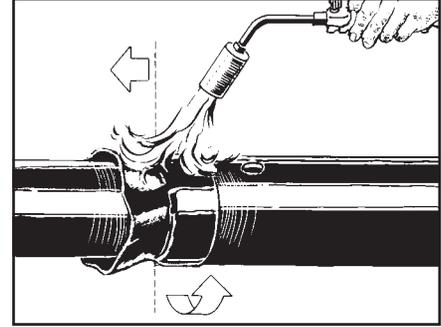
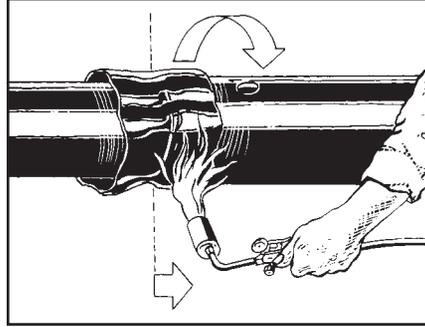
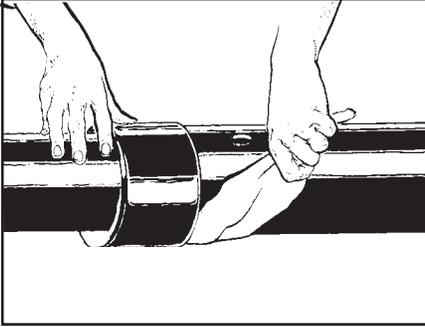
Die gesamte vorbereitete Abdichtungsfläche (Schrumpfschlauchbreite plus beidseitig mind. 50 mm) ist nun sorgfältig mit einer moderaten, weichen Propangasflamme auf mind. 60°C vorzuwärmen.



### Kontrollieren der Vorwärmtemperatur

Die Mindestvorwärmtemperatur gilt es an der gesamten Vorbereitungsfläche (Umfang & Breite) mit einem geeigneten Temperaturmessgerät mit Anlegefühler zu kontrollieren und sicherzustellen. *Besondere Beachtung dem meist vernachlässigten 04:00 bis 08:00 Uhr Bereich widmen.*

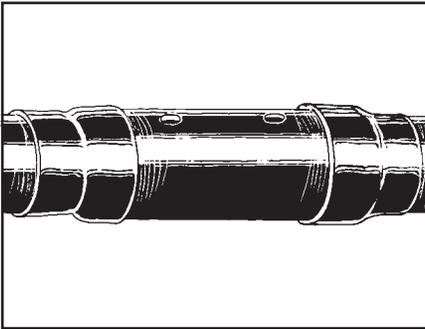
# TPSM-PE



## Verarbeiten des TPSM-PE Schrumpfschlauchs

### Positionieren

Der Schrumpfschlauch ist am Übergang Schrumpfmuffe/Mantelrohr mittig zu platzieren sowie senkrecht zur KMR-Achse anzulegen. Erst dann ist die Schutzfolie vom Schmelzklebstoff zu entfernen.



### Begleitende Qualitätskontrollen

**Fingerprobe** - Während des Schrumpfprozesses gelegentlich sicherstellen, dass der Schmelzklebstoff ganzflächig ausreichendes Fließverhalten erreicht hat und somit funktionstüchtig geworden ist. Eine provozierte Falte muss sich selbstständig und unmittelbar wieder ausglätten.

**Fingerkuppenprobe** - Die TPSM-PE Ränder müssen gesamtflächig im ausgetretenen Schmelzklebstoff "versunken" sein und dürfen nicht hochschnäbeln. Bei Bedarf sind die entsprechenden Bereiche zeitnah nachzuarbeiten.

Der Prozess der TPSM-PE Verarbeitung ist abgeschlossen, wenn der Schlauch vollflächig eng und faltenfrei an Muffe/Rohr anliegt, die Indikatorprägung des PE-X Trägermaterials vollflächig ausgeglättet, der Schmelzklebstoff kaltstellenfrei und rundum an den Rändern hervorgetreten ist, mit stets ganz besonderer Beachtung des 04:00 bis 08:00 Uhr Bereichs.

### Schrumpfen

Unter stetig rotierender, gleichmäßiger Brennerbewegung in Umfangsrichtung ist die Schrumpfung mit gelber Propangasflamme mittig zu beginnen und zunächst zur Muffenseite hin fortzuführen, bis der Schrumpfschlauch vollständig anliegt und der Schmelzklebstoff am gesamten Randbereich ausgetreten ist. Dabei ist auch auf flächendeckenden Umschlag der Indikatorprägung des Trägermaterials (cfr. Montagehilfe) zu achten.

Anschließend Wiederholung des Schrumpf- und Verarbeitungsprozesses - bei stets sehr guter Durchwärmung des gesamten Abdichtungssystems (Substrat & Schrumpfprodukt) - zur Mantelrohrseite hin, bis auch dort der Schrumpfschlauch rundum fest anliegt und der Schmelzklebstoff seitlich ausgetreten ist. Erneut auch hier auf flächendeckende Ausglättung der Indikatorprägung achten.

Den Verarbeitungs- und Wärmeeintragsprozess mit weitläufiger horizontaler Brennerführung über die gesamte Schrumpfschlauchfläche beenden. Im Zustand der optimalen Durchwärmung ist der Schmelzklebstoff im Übergangsbereich Schrumpfmuffe/Mantelrohr mit behandschuhter Hand leicht einzumassieren.

### Obligatorische Eigenkontrollen des Muffenmonteurs

- Ausreichende Durchwärmung des gesamten Abdichtungssystems (Fingerprobe)
- Vollständiger Umschlag der Indikatorprägung des PE-X-Trägermaterials
- Keine Kaltstellen oder Verbrennungen auf dem PE-X-Trägermaterial
- Schmelzklebstoffaustritt in den gesamten Randbereichen des TPSM-PE
- Keine hochschnäbelnde Schrumpfschlauchkanten (Fingerkuppenprobe)
- Guter Verbund des ausgetretenen Schmelzklebstoffes mit dem Muffen- und Mantelrohr (Fingerschubprobe)
- Keine Überhitzungen und/oder Brandblasen auf den angrenzenden Muffen- und Mantelrohrbereichen

### Schlussempfehlung

Zwischen dem Ende der Verarbeitung der Covalence Produkte und dem Beginn der Einsandung der KMR-Systembauteile sollte soviel Zeit vergehen, dass sich der Schmelzklebstoff zur Erreichung der erforderlichen Schäl- und Scherfestigkeit und der geforderten dauerhaften Dichtungsfunktion genügend abgekühlt und verfestigt hat (Herabkühlung der Abdichtungsbereiche auf mind. 30°C).



CORROSION PROTECTION GROUP  
www.berrycpg.com

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

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 Verarbeitungsblatt enthaltenen Informationen haben Orientierungscharakter und sind Änderungen ohne vorheriger Ankündigung vorbehalten. Dieses technische Verarbeitungsblatt ersetzt alle vorhergehenden Verarbeitungsblätter zu diesem Erzeugnis. Entnehmen Sie auf der Vorderseite rechts oben das Revisionsdatum.

Local Distributor / Representative:

Für Kontaktangaben Ihres Berry Plastics Ansprechpartners, bitte konsultieren Sie: [www.berrycpg.com](http://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  
Tel 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