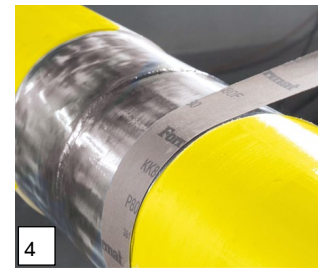
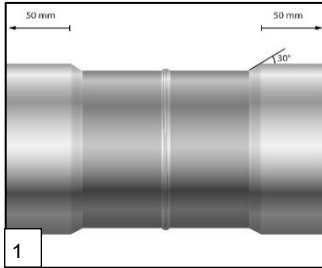


# Montageanleitung Schrumpfmanschette MSM C 50

Mit Indikator und losem Verschluss



1 Kanten mit einer Raspel mit halbrundem Blatt auf einen Winkel von 30° abschrägen.

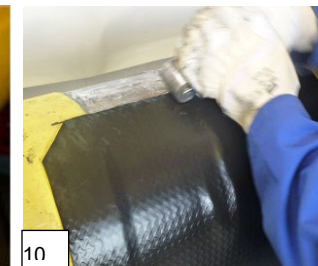
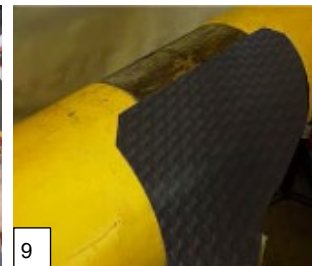
2 Rohroberfläche frei von Fett, Öl, Lösungs- und Kopplungsmittel etc. Rohroberfläche z.B. mit Handdrahtbürste oder Sandstrahlen von Rost, Schmutz und anderen Rückständen reinigen.

3 Je 100 mm der angrenzenden Werksumhüllung z.B. mit Schleif- leinen aufrauen und die Kanten der Werksumhüllung abschrägen.

4 Aufrauen der Rohroberfläche für Rauigkeit 50-100 µm mittels Sand- strahlen nach Normreinheitsgrad Sa 2 ½ oder mittels Schleif- leinen (K60-80). Nicht zu entfernen sind Hartkleber und die Epoxy-Harz- Schicht bei werksseitig gelieferten Stahlrohren, wobei das EP-Harz und der Hartkleber aufzurauen sind.

5 Staubreste vorzugsweise durch Abblasen entfernen oder mit einem Besen abfegen.

6 Die Rohroberfläche und die anliegende Werksumhüllung auf 50 °C vorwärmen.



7 Mit einem entsprechenden Temperaturfühler die Oberflächentemperatur messen.

8 Vom abgeschrägten Ende die Trennfolie auf der ganzen Breite und in einer Länge von ca. 300 mm entfernen. Kleber der Manschette erwärmen.

9 Manschette auf das Rohr plazieren (min 50 mm auf Werksumhüllung überlappen, s. Abbildung 1).

10 Die Manschette mit einer Nahtrolle anrollen.

11 Trennfolie aus der Manschette komplett entfernen.

12 Schrumpfmanschette um das Rohr wickeln. Ausrichten und Kleber mit blau-gelber Flamme erwärmen.

# Montageanleitung Schrumpfmanschette MSM C 50



13

Manschette überlappend mit min. Überlappungsbereich anrollen. 80 mm verkleben.

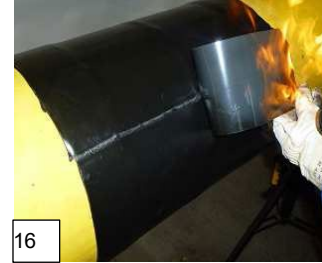


14



15

Kleberseite der Verschlusslasche von einer Seite mit der Gasflamme erwärmen. Die erwärmte Seite mittig auf die Überlappung der Schrumpfmanschette legen.



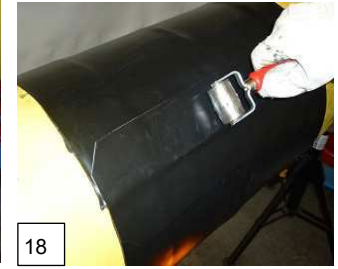
16

Kleberseite weiter erwärmen und über die gesamte Manschettenbreite im Bereich der Überlappung legen. Mit dem Nahtrroller von innen nach außen bearbeiten, um Luftpneinschlüsse zu verhindern.



17

Außenseite der Lasche erwärmen und andrücken.



18

Verschlusslasche im Überlappungsbereich von innen nach außen anrollen.



19

Unten beginnend die Schrumpfmanschette mittig in Umfangsrichtung mit blau-gelber Flamme erwärmen und dabei schrumpfen. Ausgehend von der Mitte in Umfangsrichtung zur einen Seite bis zum Rand schrumpfen. Nach Abschluss von der Mitte erneut beginnend in die andere Richtung bis zum Rand schrumpfen.



20

Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn die Manschette mit Indikator überall eng anliegt und glatt erscheint und der Thermodindikator nicht mehr fühlbar ist



21

Den Übergang zur Werksumhüllung, den Manschettenrand, die Überlappung der Manschette und den Schweißnahtbereich mit einer Nahtröle andrücken\*.

\*Bei Manschetten mit einer Stärke von über 2,5 mm Gesamtstärke ist im Überlappungsbereich der Manschetten kräftig mit dem Nahtröler zu rollen, um die Kanalbildung zu vermeiden.

Achtung: Unsere Umhüllungssysteme sind nicht für das Abdichten von Leckagen in medienführenden Rohrleitungen geeignet, sondern ausschließlich für die Prävention und den Schutz vor Korrosion!

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignungen für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Technische Veränderungen vorbehalten.