

LOGSTOR FXC

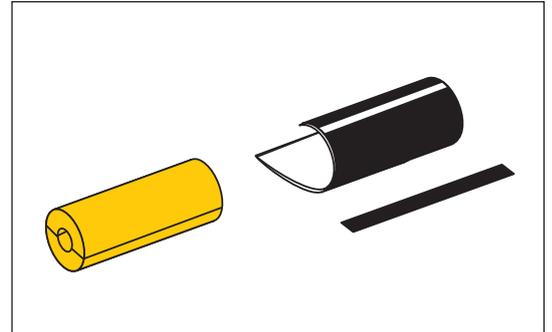
Montageanleitung - Industrie



Montage offener Dämmverbindungen FXCJoint

Anwendung

FXCJoints werden u.a. als Reparaturmuffen in frei verlegten Systemen verwendet.



Montagetipps

Wichtig:

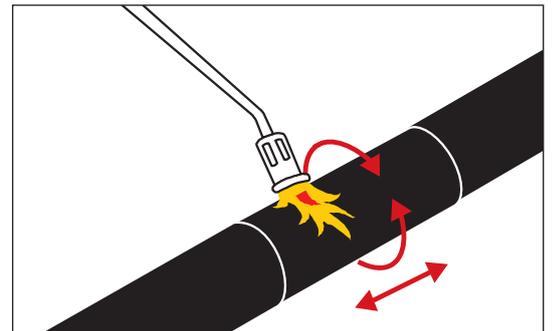
Etwaige Falten nie direkt erwärmen, sonst verfärbt sich das Schrumpfhüllematerial und die Oberfläche wird rissig.

Nie unter der Hülle an den Enden erwärmen, da es die Hülle dauerhaft beschädigen kann.

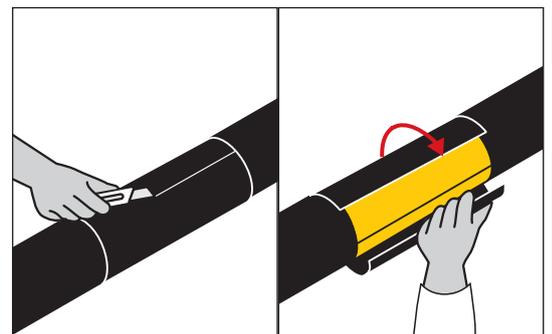
Bei Schrumpfhüllen bis zu $\varnothing 280$ mm Brennerkopf $\varnothing 5p$ mm benutzen und bei größeren Hüllen Brennerkopf $\varnothing 60$ mm benutzen. .

Montage

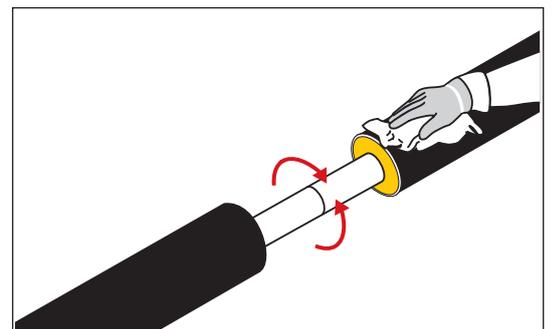
1. Die ganze alte Schrumpfmuffe erwärmen.



2. Mit einem scharfen Messer die alte Schrumpfmuffe längs durchtrennen. Die Schrumpfmuffe entfernen.



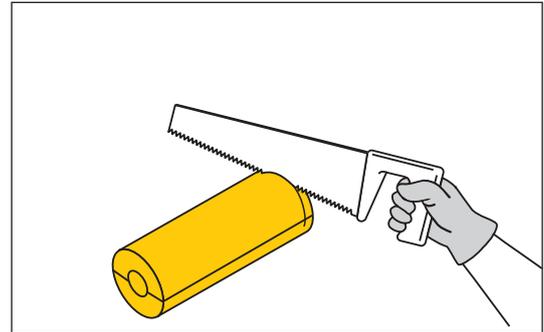
3. Alle Oberflächen der Verbindung reinigen.



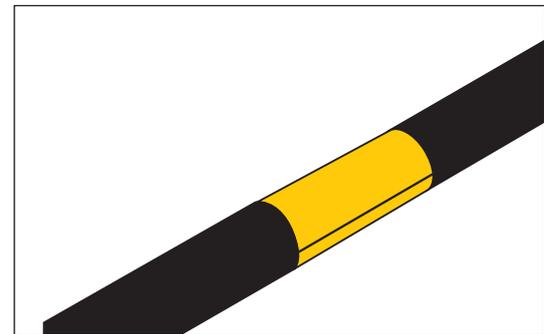
Montage offener Dämmverbindungen FXCJoint

Montage, fortgesetzt

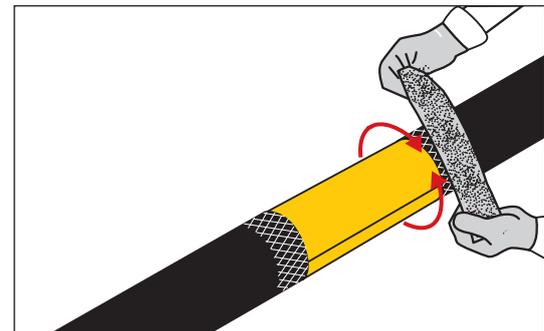
4. Die Dämmschalen abkürzen, damit sie stramm zwischen den Mantelrohren passen.



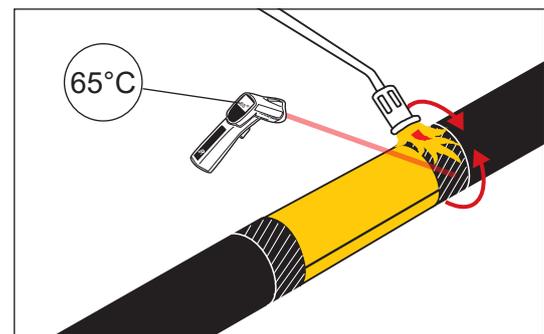
5. Dämmschalen stramm zwischen den Mantelrohren anbringen, evtl. Klebeband benutzen. Die Rohrenden müssen SAUBER und TROCKEN sein
Jetzt die Manteloberfläche mit Alkohol reinigen.



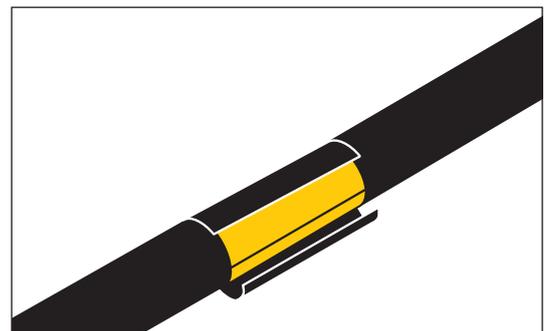
6. Mantelrohre mit Schmirgelleinen (Körnung 60 bis zu \varnothing 280 mm und Körnung 36 für grössere Dimensionen) so schleifen, dass Schleifmarken ausserhalb der Kante der Muffenhülle sichtbar werden.
Evtl. Schleifstaub entfernen, und Berührung der geschliffenen Anlageflächen vermeiden.



7. Mit Gasbrenner Mantelrohre auf eine Oberflächentemperatur von min. 65°C erwärmen.



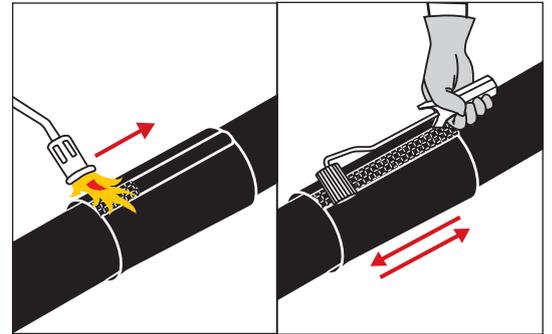
8. Das Papier von der Schrumpfhülle entfernen, und die Hülle so anbringen, dass die Beschriftung um das Rohr herum verläuft und die Verbindung oben liegt.
Die Hülle muss lose um das Rohr mit einer Überlappung von min. 50 mm liegen.



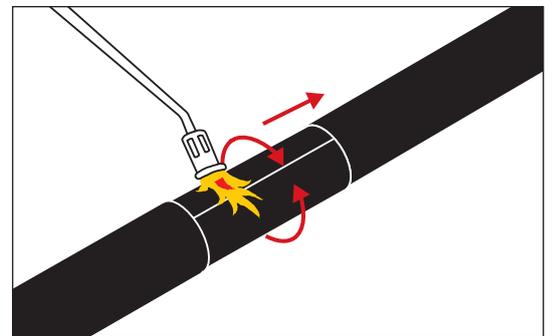
Montage offener Dämmverbindungen FXCJoint

Montage, fortgesetzt

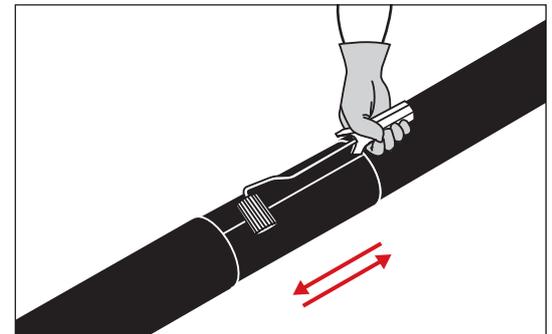
9. Das Verschlussband mit der Klebeseite nach unten mitten über die Verbindungsstelle der Hülle anbringen. Die Klebeseite hat ein sichtbares Netz. Das Verschlussband so lange erwärmen, bis die Netzstruktur an der Oberseite sichtbar wird. Das Verschlussband fest andrücken. Jetzt mit Kantenrolle das Verschlussband andrücken, um gute Haftung zu sichern. Alternativ, Patchpresse verwenden.



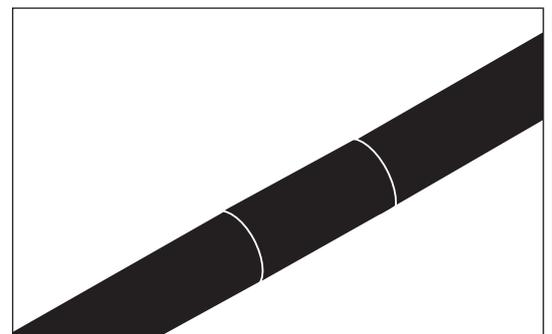
10. Die Hülle von der Mitte gegen beide Enden schrumpfen. So lange schrumpfen, bis die Dichtungsmasse an allen Kanten heraustritt, und der ganze Schrumpfeffekt ausgenutzt ist.



11. Mit Kantenrolle die Überlappung andrücken um sicherzustellen, dass ein eventueller Kanal mit Dichtungsmasse gedichtet wird.



12. Die Verbindung ist fertig.



Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit www.logstor.com

Care has been taken to ensure that the contents of this publication are accurate, but Kingspan Limited and its subsidiary companies do not accept responsibility for errors or for information that is found to be misleading. Suggestions for, or description of, the end use or application of products or methods of working are for information only and Kingspan Limited and its subsidiaries accept no liability in respect thereof.

To ensure you are viewing the most recent and accurate product information, please scan the QR code directly above.

