

LOGSTOR *EW Joint*



Schweißmuffe für vorgedämmte Rohrsysteme

● distributing energy efficiency

LOGSTOR

LOGSTOR *EWJoint*

– die sichere und einfache Schweißmuffe für vorgedämmte Rohre

- Aus demselben Material gefertigt wie das Mantelrohr
- Kraftschlüssige Verbindung zum Mantelrohr
- Geschlossene Muffe mit Schweißwendelbandschweißung
- Kann Winkeldrehung von bis zu 6 Grad aufnehmen
- Für mehrere Dimensionen verwendbar
- Geeignet für spezielle Aufgaben, z. B. Bogen und T-Stücke
- Kann bei flexibler Länge den jeweiligen Gegebenheiten angepasst werden
- Entspricht den Anforderungen der EN489

Die LOGSTOR EWJoint (Electro-Welded) Schweißmuffe ist so konstruiert, dass sie dicht und haltbar bleibt und den Wärmeverlust zugleich auf ein absolutes Minimum begrenzt.

Das System basiert auf einem computergesteuerten Thermoplastschweißverfahren, welches kraftübertragenden Verbindungen eine hohe Festigkeit verleiht.

Die Schweißmuffe ist gegenwärtig nachgewiesenermaßen die zuverlässigste Lösung. Die Kosten für Instandhaltung und Reparatur eines Leitungsnetzes lassen sich dadurch auf ein Minimum reduzieren.

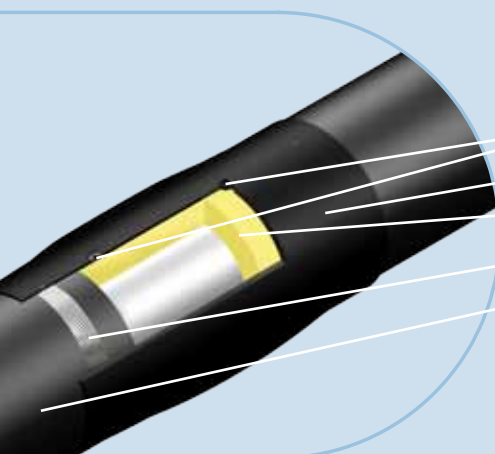
Die Muffe und das Mantelrohr werden mit Hilfe des computergesteuerten Schweißverfahrens und der Schweißwendelbänder aus geglühtem, elektrisch galvanisiertem Stahl zu einer kontinuierlichen, belastbaren Rohrlänge verschweißt, bei der die Schweißzonen sogar eine höhere Festigkeit als das eigentliche Mantelrohr aufweisen.

LOGSTOR EWJoint Schweißmuffen zeichnen sich deshalb durch hohe Festigkeit und Betriebssicherheit aus.

Einsatzgebiete

Aufgrund der außergewöhnlichen Haltbarkeit eignet sich die EWJoint Schweißmuffe ideal für die Verbindung von Verteilungs- und Transmissionsrohrleitungen in nahezu allen Systemen, bei denen:

- signifikante Axialbewegungen des Rohrs auftreten können
- die Rohre eine unzugängliche Lage haben, wie z. B.
 - unter Wasser
 - unter Asphalt
 - unter Schienenstrecken



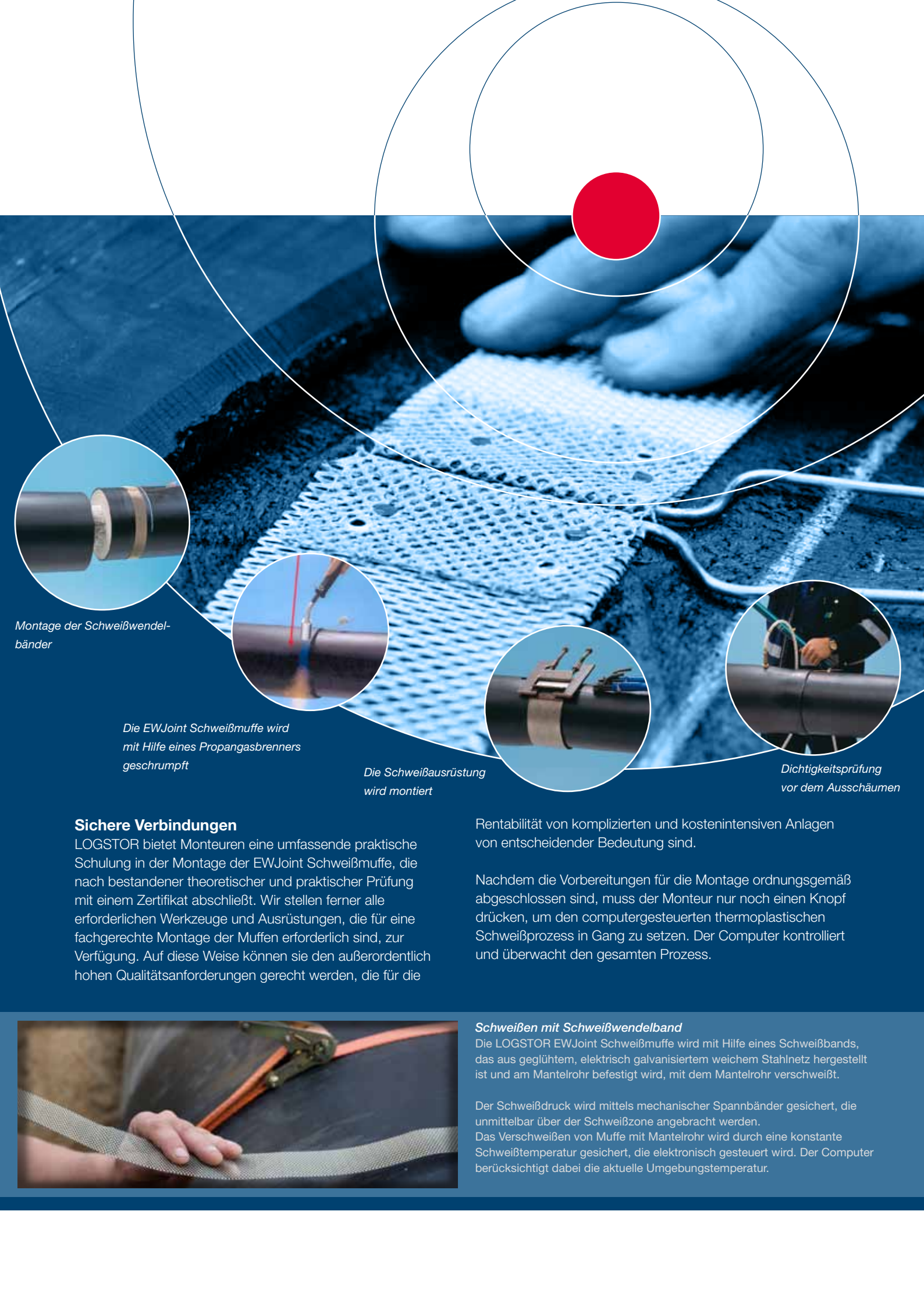
Einfüll - und Entlüftungslöcher werden mit Schweißstopfen verschlossen

HDPE (High Density Polyethylene) Schrumpfmuffe

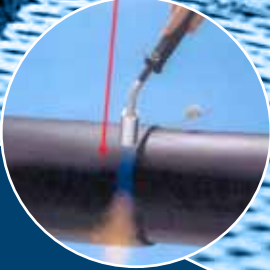
Polyurethan (PUR) Dämmschaum

Schweißwendelband aus geglühtem, elektrisch galvanisiertem Stahlnetz

HDPE Mantelrohr



Montage der Schweißwendelbänder



Die EWJoint Schweißmuffe wird mit Hilfe eines Propangasbrenners geschrumpft



Die Schweißbausrüstung wird montiert



Dichtigkeitsprüfung vor dem Ausschäumen

Sichere Verbindungen

LOGSTOR bietet Monteuren eine umfassende praktische Schulung in der Montage der EWJoint Schweißmuffe, die nach bestandener theoretischer und praktischer Prüfung mit einem Zertifikat abschließt. Wir stellen ferner alle erforderlichen Werkzeuge und Ausrüstungen, die für eine fachgerechte Montage der Muffen erforderlich sind, zur Verfügung. Auf diese Weise können sie den außerordentlich hohen Qualitätsanforderungen gerecht werden, die für die

Rentabilität von komplizierten und kostenintensiven Anlagen von entscheidender Bedeutung sind.

Nachdem die Vorbereitungen für die Montage ordnungsgemäß abgeschlossen sind, muss der Monteur nur noch einen Knopf drücken, um den computergesteuerten thermoplastischen Schweißprozess in Gang zu setzen. Der Computer kontrolliert und überwacht den gesamten Prozess.



Schweißen mit Schweißwendelband

Die LOGSTOR EWJoint Schweißmuffe wird mit Hilfe eines Schweißbands, das aus geglühtem, elektrisch galvanisiertem weichem Stahlnetz hergestellt ist und am Mantelrohr befestigt wird, mit dem Mantelrohr verschweißt.

Der Schweißdruck wird mittels mechanischer Spannbänder gesichert, die unmittelbar über der Schweißzone angebracht werden. Das Verschweißen von Muffe mit Mantelrohr wird durch eine konstante Schweißtemperatur gesichert, die elektronisch gesteuert wird. Der Computer berücksichtigt dabei die aktuelle Umgebungstemperatur.

Wie geschaffen für die Aufgabe

Das Schweißmuffensystem ist eine von drei unterschiedlichen LOGSTOR Muffentechnologien, die zusammen mit vorgedämmten Rohrsystemen von LOGSTOR verwendet werden können. Durch die Muffen wird eine gleichmäßige Dämmung und eine hohe Betriebssicherheit über die gesamte Lebensdauer des Systems gewährleistet.

So funktioniert sie

Die LOGSTOR EWJoint Schweißmuffe wird auf dem vorgedämmten Rohr angebracht, bevor die Rohrleitungen zusammenschweißt werden.

Die Schweißwendelbänder sind aus geglühtem, elektrisch galvanisiertem weichem Stahlblech hergestellt und sie werden dort angebracht, wo das Verschweißen von Muffe und Mantelrohr erfolgen soll.

Der Schweißdruck wird mittels mechanischer Spannbänder gesichert, die unmittelbar über der Schweißzone angebracht werden. Das Verschweißen von Muffe mit Mantelrohr wird durch eine konstante Schweißtemperatur gesichert, die elektronisch gesteuert wird. Die programmierte Schweißmaschine steuert den Schweißstrom und die Schweißdauer und damit die Schweißtemperatur während des gesamten Prozesses.

Der gesamte Schweißprozess kann so dokumentiert werden, dass er bis auf die einzelne Schweißmuffe zurück verfolgt werden kann, und er kann im Montageprotokoll und/oder über den elektronischen Schweißrecorder aufgezeichnet werden.



Montage und Verschweißen der Schweißstopfen

Druckdichtigkeitsprüfung und Dämmung

Um sicherzustellen, dass die Muffe dicht ist, müssen alle EW Muffen vor dem Ausschäumen auf Dichtigkeit geprüft werden.

Die Dämmung erfolgt entweder mit LOGSTOR FoamPack, einer Schaumpackung, welche genau die erforderliche Menge an Polyurethanschaum enthält, die für das Ausschäumen der Muffen unterschiedlicher Dimensionen benötigt wird, oder mit PUR-Schaum aus einer Schaummaschine. Nach Abschluss dieses Prozesses werden die Füllöffnungen mit konischen Schweißstopfen verschlossen, die sich nach dem Schmelzen vollständig und übergangslos mit der Muffe verbinden.

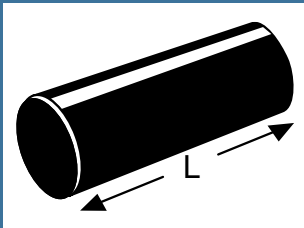
Alles in einem Paket

Der Montagewagen für die LOGSTOR EWJoint Montage, ist mit allen erforderlichen Ausrüstungen ausgestattet, die Sie für eine schnelles und fehlerfreies Schweißen von EW-Mantelverbindungen benötigen.

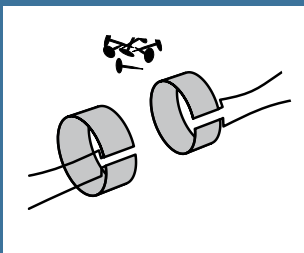
Falls Sie zusätzliche Informationen oder technische Spezifikationen für die LOGSTOR EWJoint Schweißmuffe wünschen, besuchen Sie uns bitte auf unserer Homepage unter www.logstor.com



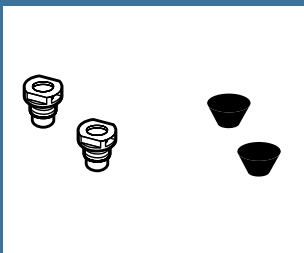
Komponenten



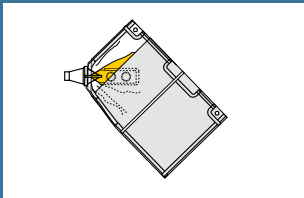
EW Muffe



Schweißband und Befestigungstifte



Entlüftungs- und Schweißstopfen



Schaumpackungen

Technische Spezifikationen – LOGSTOR EWJoint Muffe

Material	Polyethylen (HDPE)	
Muffen		
	Manteldimension (Ø mm)	Länge (mm)
Muffe*	200-400**	750
Muffe*	450-1400	800

* Auch als Sonderlänge lieferbar, L=1250 mm

** Wir sind auch in der Lage, kleinere Dimensionen zu liefern

Dokumentierte Standards

Die LOGSTOR EWJoint Schweißmuffe entspricht der Norm EN489 für erdverlegte vorgedämmte Rohrsysteme.

Sie hält laut Testergebnis 10 Mal mehr Belastungszyklen stand als gemäß EN 489 gefordert wird.

Qualitätsmanagement bei Fertigung und Montage

Sowohl die Frage der Qualität als auch die Belange der Umwelt sind für LOGSTOR von sehr großer Bedeutung – von der Fertigung der einzelnen Komponenten bis hin zur abschließenden Montage. Sämtliche Rohre und Komponenten von LOGSTOR werden auf der Grundlage der ISO-Normen 9001 und 14001 hergestellt.

Unsere Kunden, Bauunternehmen, beratende Ingenieure und Bauleiter oder das Aufsicht führende Personal haben die Möglichkeit, in einem unserer LOGSTOR Ausbildungszentren eine ausführliche praktische Unterweisung in der Verwendung von LOGSTOR EWJoint Schweißmuffe zu erhalten.

Sollten Sie weitere Informationen benötigen, nehmen Sie bitte Kontakt zu uns auf.

● distributing energy efficiency

LOGSTOR A/S
Danmarksvej 11
DK-9670 Løgstør
Tel. +45 9966 1000
www.logstor.com

LOGSTOR Deutschland GmbH
Skandinavien-Bogen 6
D-24983 Handewitt
Tel.: +49 (0) 4608 / 60960-0
info@logstor.de · www.logstor.de

LOGSTOR Österreich GmbH
Gallgasse 17
AT-1130 Wien
Tel. +43 1 662 49 40
austria@logstor.com

LOGSTOR Schweiz AG
Adlikerstrasse 290
CH-8105 Regensdorf
Tel. +41 44 842 65 11
swiss@logstor.com

LOGSTOR