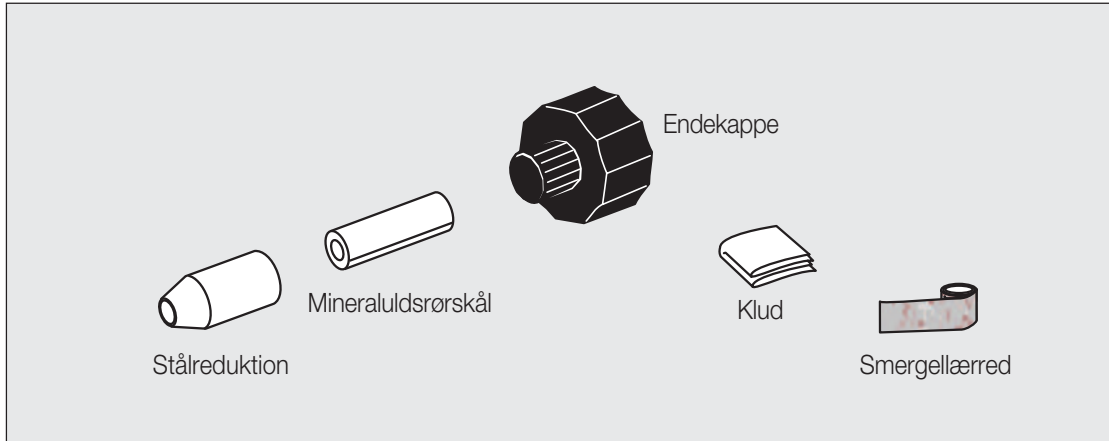


HDHEC

Højtemperatur endekappe

Monteringsanvisning

1/3



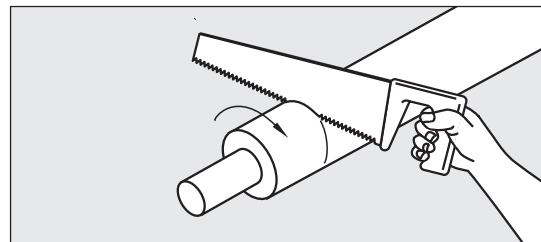
Vigtigt:

Varm aldrig direkte på eventuelle folder, da materialet vil misfarves og krakelere i overfladen.

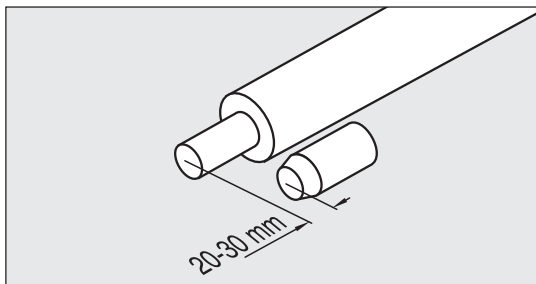
Varm aldrig ind under endekappen, da det kan medføre varige skader på endekappen.

Eventuel luft under endekappen kan afhjælpes ved at bukke et stykke svejsetråd i U-form og stikke det ind under endekappen mens denne endnu er varm.

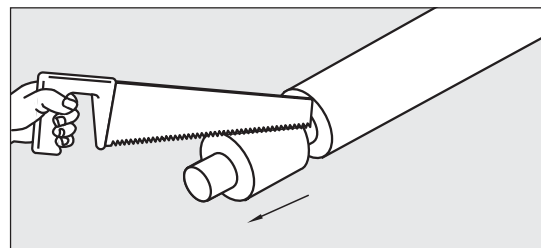
Brug brænderhoved $\varnothing 51$ mm ved alle dimensioner.



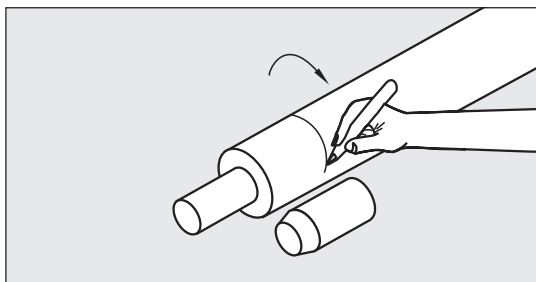
3. Sav efter stregen gennem kappe- og isoleringsmateriale.



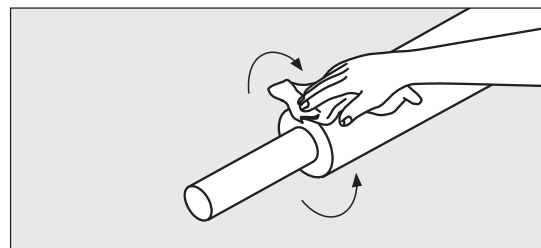
1. Placer stålrødningen 20-30 mm fra stålrørenden.



4. Sav tværs gennem kappen og fjern kappe- og isoleringsmateriale.



2. Marker længden af stålrødningen med tusch på kappen.



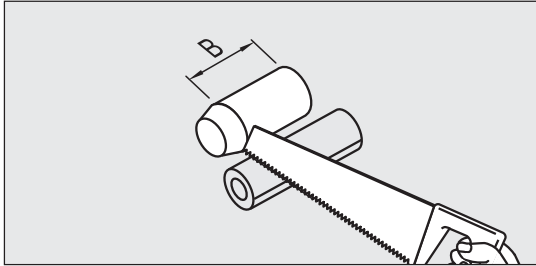
5. Rengør alle overflader i samlingsområdet.

HDHEC

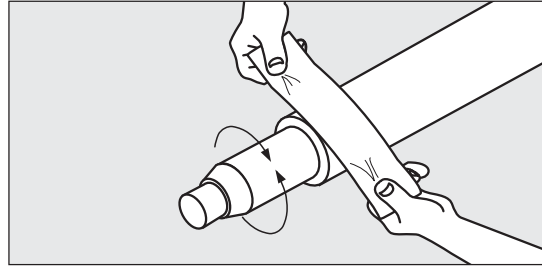
Højtemperatur endekappe

Monteringsanvisning

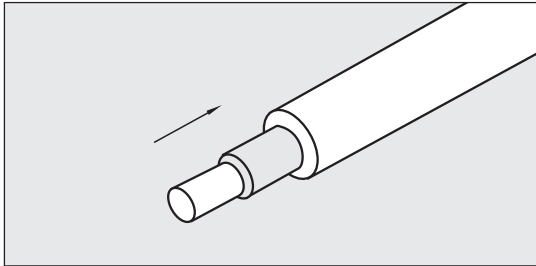
2/3



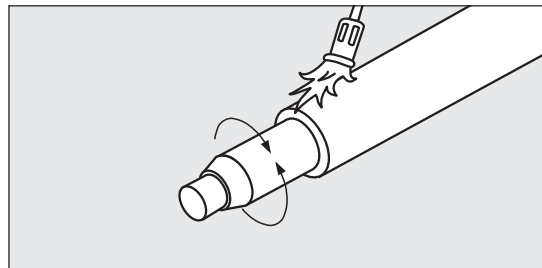
6. Tilpas mineraluldsrørskålen efter længden (B) på stålreduktionen.



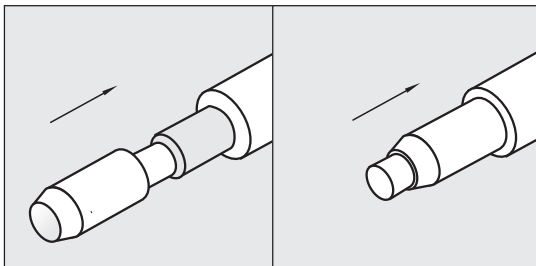
10. Aktiver stålreduktionen og kapperøret med smergellærred korn 80 mindst 60 mm fra kappeenden.



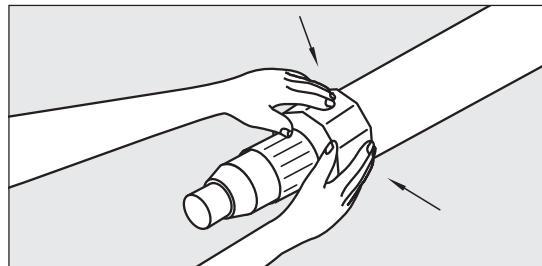
7. Monter den afkortede mineraluldsrørskål på medierøret, således at den har kontakt med isoleringen.



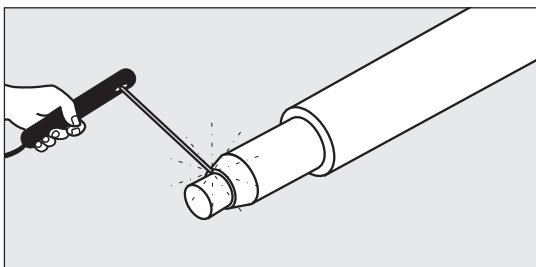
11. Aktiver stålreduktionen og kapperøret med gasbrænder mindst 60 mm fra kappeenden. Overfladen på kapperøret skal have et silkemat skær.



8. Træk stålreduktionen ind over medierøret og mineraluldsrørskålen. Stålreduktionen er korrekt placeret, når den er i kontakt med isoleringen.



12. Fjern alt folie indvendigt i endekappen. Kontroller at endekappen er REN og TØR ud- og indvendig. Træk endekappen ind over stålreduktionen og kapperøret.



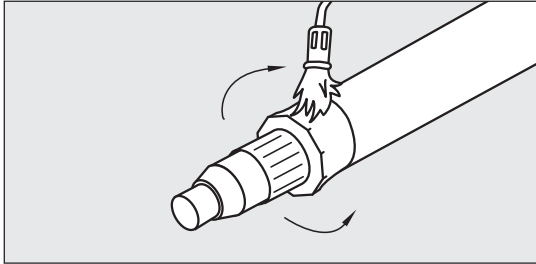
9. Stålreduktionen sammensvejses med medierøret. Svejsningen skal være helt tæt.

HDHEC

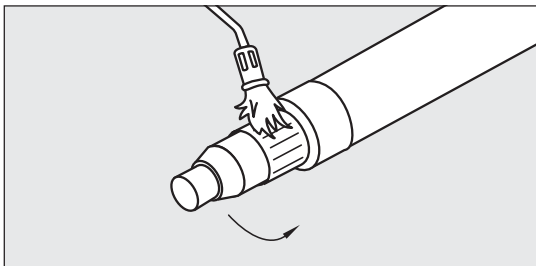
Højtemperatur endekappe

Monteringsanvisning

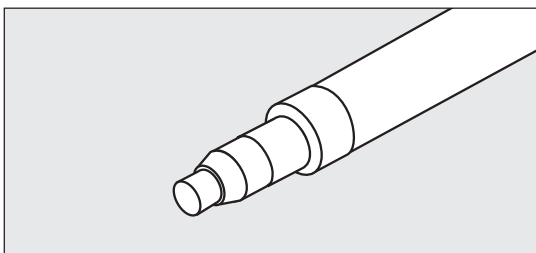
3/3



13. Endekappen nedkrympes først på kapperøret. Endekappens kant og endeflade må ikke krympes endnu. Flammen skal være vinkelret på røroverfladen.



14. Efter en pause på 1 minut nedkrympes endekappen på stålreduktionen og samtidigt resten af kanten og endefluden. Flammen skal være vinkelret på røroverfladen.



15. Monteringen er færdig når tætningsmassen er synlig på stålreduktionen og endekappen er glat.