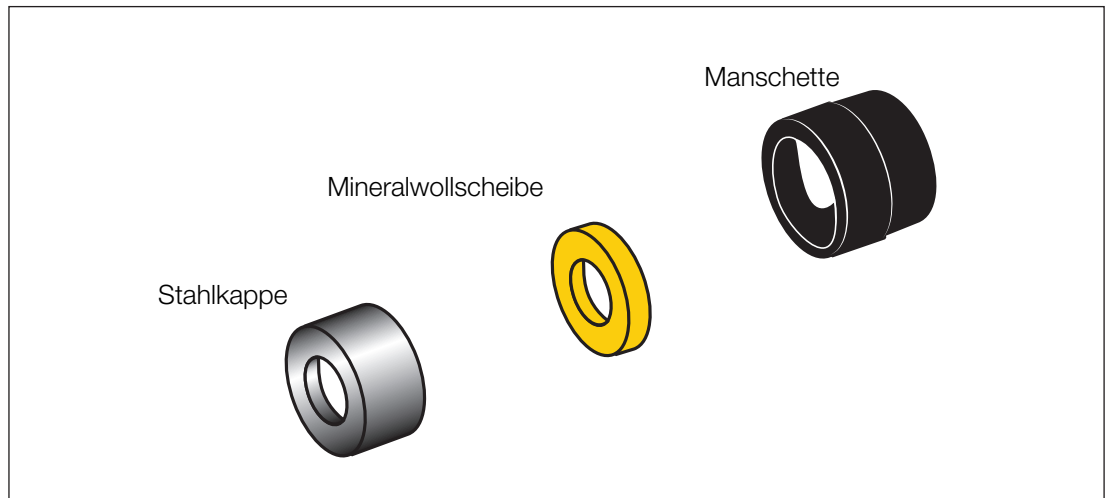


## Montageanleitung HSEC - Endkappe, Hochtemperatur

### Allgemein



### Wichtig!

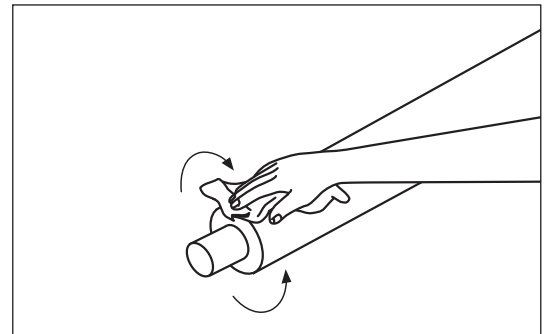
Eventuelle Falten nie direkt erwärmen, weil das Material sich verfärbt, und die Oberfläche krakeliert.

Nie nach innen unter der Manschette wärmen, weil es die Manschette dauerhaft beschädigen kann.

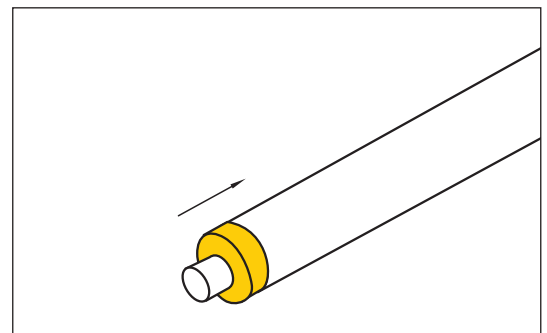
Für alle Dimensionen Brennerkopf  $\varnothing 51$  mm anwenden.

### Montage

1. Alle Oberflächen im Verbindungsbereich reinigen.



2. Die Mineralwollscheibe an das Mediumrohr montieren, so dass sie mit der Dämmung bündig ist.

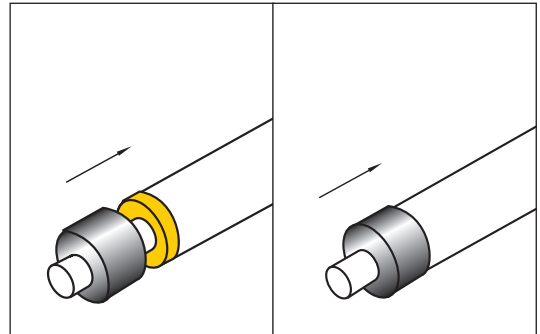


## Montageanleitung HSEC - Endkappe, Hochtemperatur

### Montage, fortgesetzt

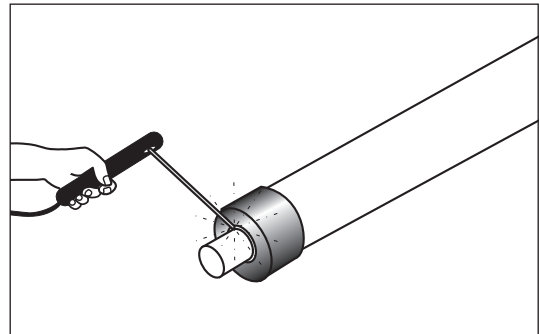
3. Die Stahlkappe über das Mediumrohr und die Mineralwollscheibe ziehen.

Die Stahlkappe ist korrekt platziert, wenn sie mit der Dämmung bündig ist.

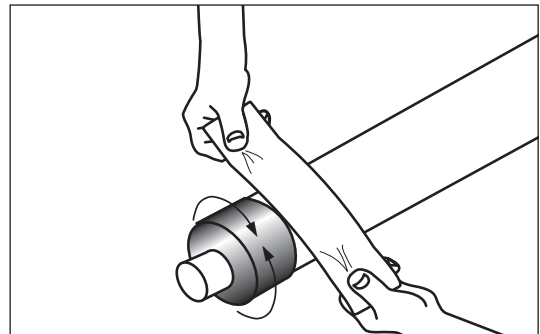


4. Die Stahlkappe und das Mediumrohr zusammenschweißen.

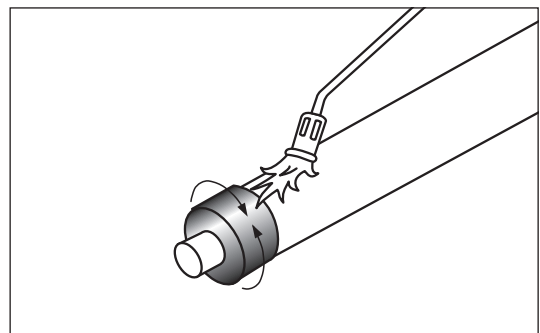
Die Schweißung muss ganz dicht sein.



5. Mindestens 75 mm der Stahlkappe und 75 mm des Mantelrohres mit Schmirgelleinen, Körnung 60, schleifen, bis die Oberflächen trübe sind.



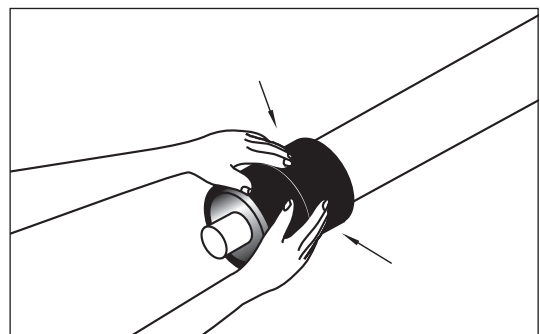
6. Die Stahlkappe und das Mantelrohr mit Gasbrenner auf ca. 60°C vorwärmen. Die Oberfläche des Mantelrohres muss seidig matt sein.



7. Folie inwendig von der Manschette entfernen.

Kontrollieren, dass die Manschette insoweit auswendig SAUBER und REIN ist. Die Manschette über die Stahlkappe und das Mantelrohr ziehen.

Die Manschette über das Mantelrohr und die Stahlkappe zentrieren.

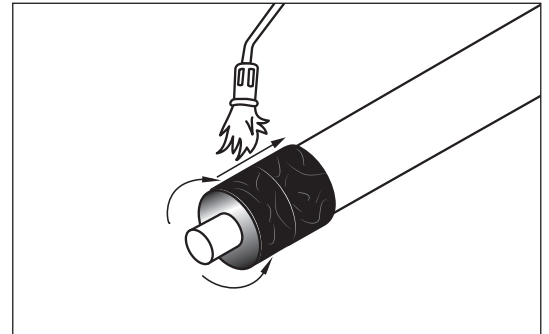


## Montageanleitung HSEC - Endkappe, Hochtemperatur

---

### Montage, fortgesetzt

8. Die Manschette in einem und demselben Arbeitsgang schrumpfen - zuerst die Stahlkappe und danach das Mantelrohr. Die Flamme winkelrecht zur Oberfläche halten.



9. Die Montage ist fertig, wenn die Dichtungsmasse an der Stahlkappe sichtbar ist, und die Manschette glatt ist

