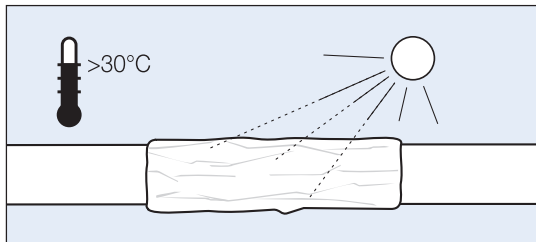
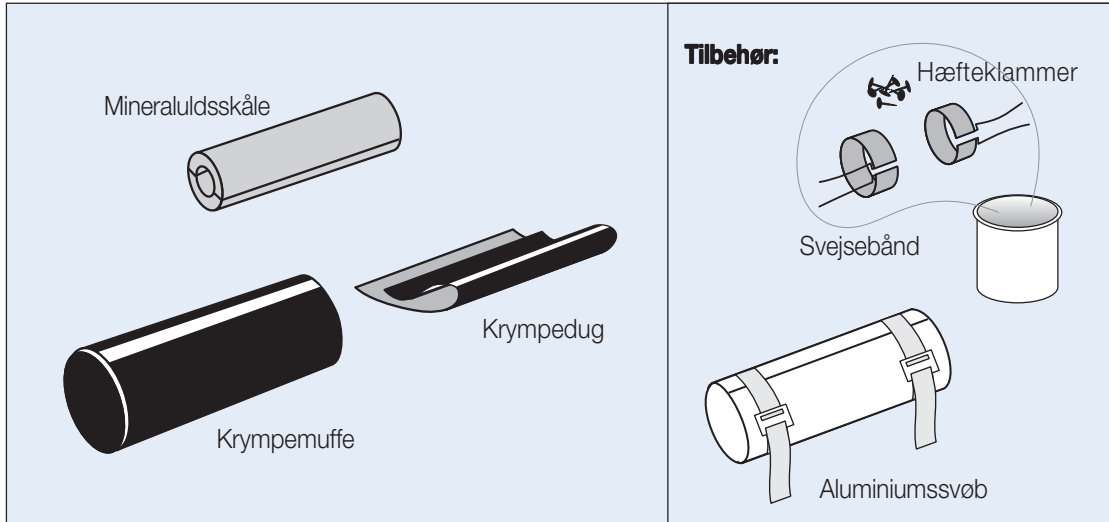


HEW

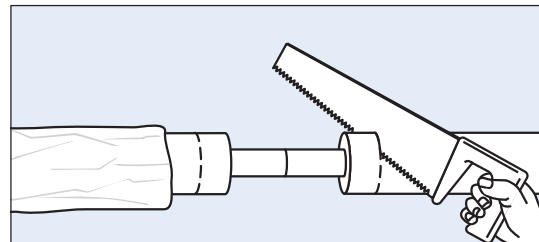
Højtemperatur samlesæt til opskumning

HT3montage

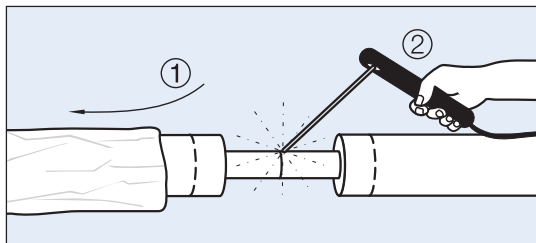
5.4.2 - 1/4



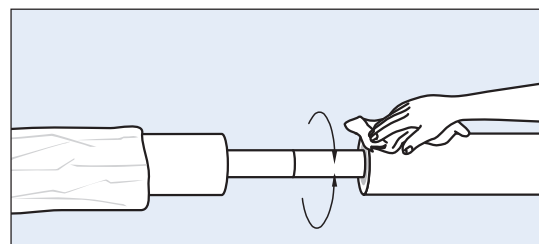
Hvis omgivelsestemperaturen er $>30^{\circ}\text{C}$ eller krympemuffen er udsat for sollys, skal indpakningsfolien forblive på rørledningen indtil muffen er krympet. Når der ikke arbejdes på samlingen skal krympemuffen afdækkes med indpakningsfolien.



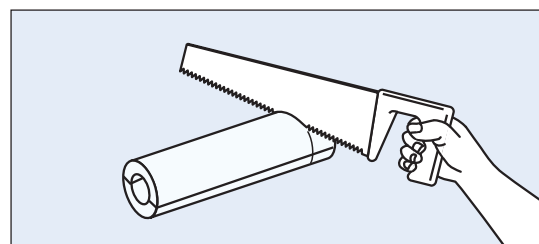
2. Afskær den yderste del af kapperørene ved afmærkningen.



1. Sæt krympemuffen med indpakning ind på det ene rør, før medierørene samles.



3. Rengør alle overflader i samlingsområdet.



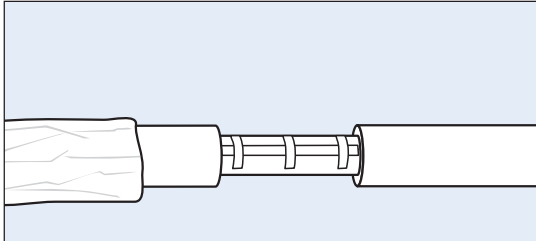
4. Afkort mineraluldsskålene så de passer stramt mellem kapperørene.

HEW

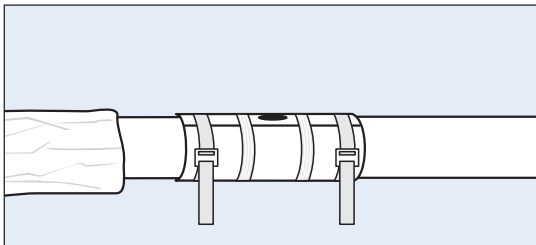
Højtemperatur samlesæt til opskumning

HT3montage

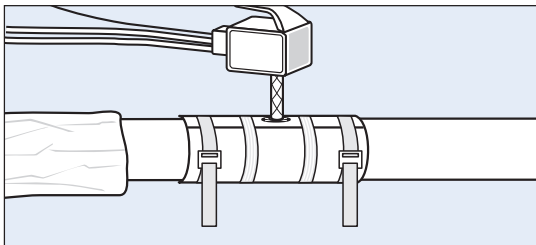
5.4.2 - 2/4



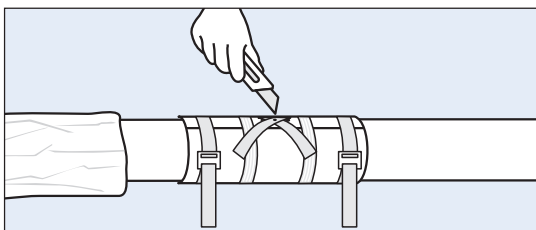
5. Monter mineraluldsskålene stramt omkring medierøret, brug lærredstape til at tætte samlinger.



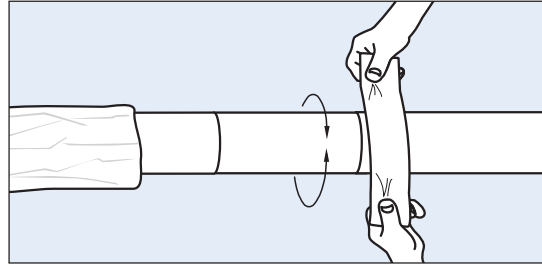
6. Placer aluminiumssvøbet midt over samlingen. Spænd båndstrammerne. Filamenttape vikles omkring svøbet på begge sider af skumhullet.



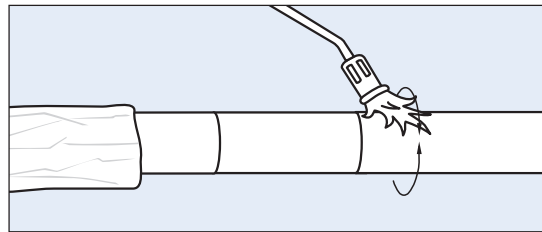
7. Opskum aluminiumssvøbet.



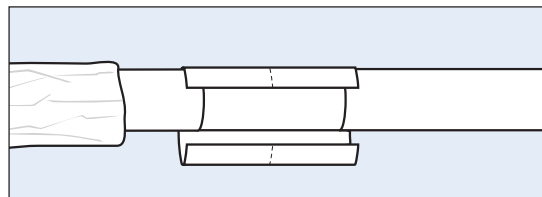
8. Luk åbningen med lærredstape. Prik et hul til udluftning.



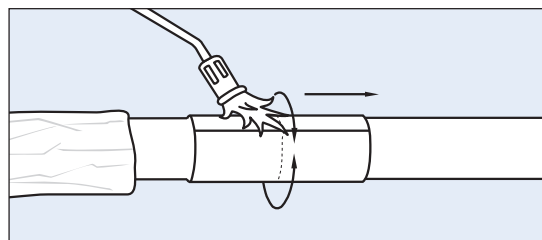
9. Vent mindst 30 minutter til afgangning er sket. Fjern aluminiumssvøbet. Aktiver kapperørene med smergellærred korn 80 mindst 150 mm fra begge kappeender.



10. Aktiver kapperørene med gasbrænder mindst 150 mm fra begge kappeender, indtil overfladen har et silkemat skær.



11. Placer krympedugen så markeringstregen går rundt om røret. Hæft den ene kant af krympedugen i "kl. 10 position". Træk dugen rundt om røret ved at trække i beskyttelsesfolien, så dugen hæfter på den underliggende overflade.



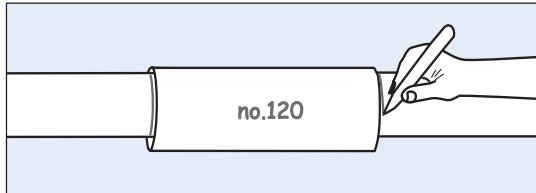
12. Varm hele dugen fra midten ud mod begge sider, så tætningsmassen flyder ud ved alle kanter, og dugen ligger stramt om røret.

HEW

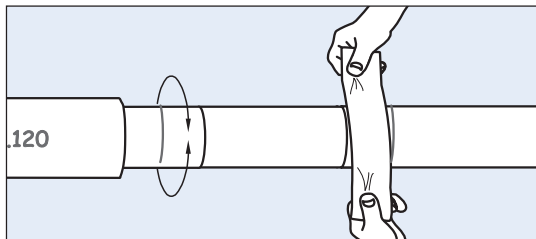
Højtemperatur samlesæt til opskumning

HT3montage

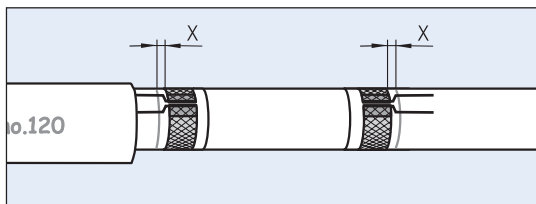
5.4.2 - 3/4



13. Fjern indpakningen fra krympemuffen. Anvend ikke skærende værktøj. Lad indpakningen forblive på rørledningen. Kontroller at muffen er REN og TØR indvendigt og udvendigt. Placer krympemuffen midt over samlingen. Afmærk begge muffeender på kapperørene. Skriv muffens nummer på muffen. Udfyld dokumentationsformularen.



14. Skub krympemuffen bort fra samlingen. Aktiver kapperørene grundigt med smergellærred korn 36-40, så afmærkningen netop berøres.

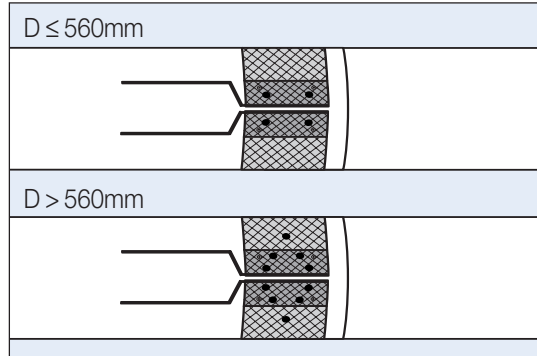


15. Monter svejsebåndene i en afstand X fra markeringerne.

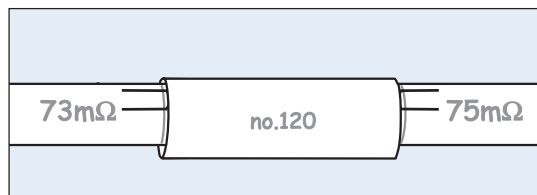
$D \leq 560 \text{ mm} \Rightarrow X = 20 \text{ mm}$.

$D > 560 \text{ mm} \Rightarrow X = 30 \text{ mm}$.

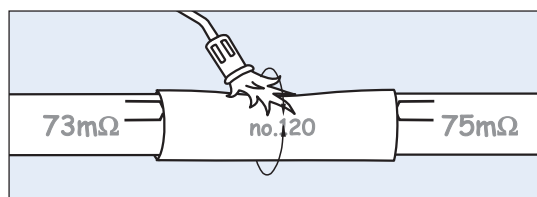
Stræk båndene jævnt således, at båndenderne lige netop IKKE berører hinanden.



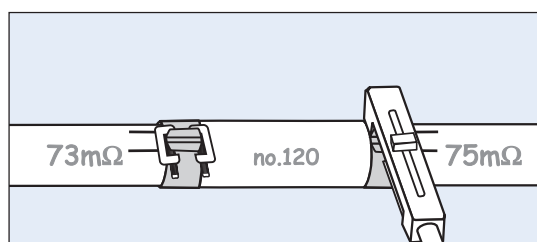
16. Fastgør svejsebåndene med søm som vist på tegningen og med et søm for ca. hver 250 mm rundt omkring kapperørene.



17. Placer muffen mellem markeringerne. Noter muffenummer og modstandsværdier for svejsebånd på muffe/kapperør og i dokumentationsformular.



18. Krymp fra muffens midte ud mod enderne. Krymp til muffen er i fuld kontakt med svejsebånd, isolering og kappe.



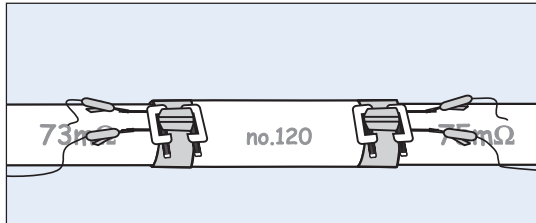
19. Monter spændebånd således, at de rager 5-10 mm ud over muffeenderne. Spænd båndene indtil kappen begynder at blive deform (max. 0,1 mm). fasthold spændebånd i tilspændt position ved hjælp af tvinger.

HEW

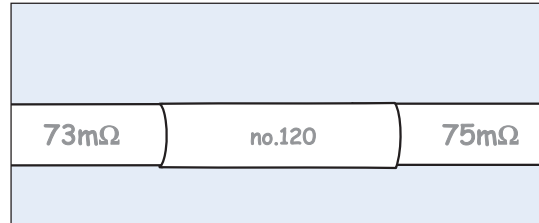
Højtemperatur samlesæt til opskumning

HT3montage

5.4.2 - 4/4



20. Indstil svejsemaskinens slutspænding for hvert bånd i henhold til de aktuelle svejseparametre. Fastgør svejseklemmerne yderst på terminaltrådene. Start svejseprocessen. Efter afslutning af svejsning, vent indtil muffen er afkølet til håndvarm, mindst 30 minutter. Vent til spændebåndene er afkølet til håndvarm på undersiden, før de fjernes.



21. Kontroller muffesamlingen.

Kriterier for godkendelse af HEW muffe:

- Ingen synlige svejsebånd
- Ingen stærk lokal smeltning
- Ingen deformation

Efter godkendelsen af muffesamlingen, afskær terminaltrådene ved muffens kanter.

Samlingen er færdig.