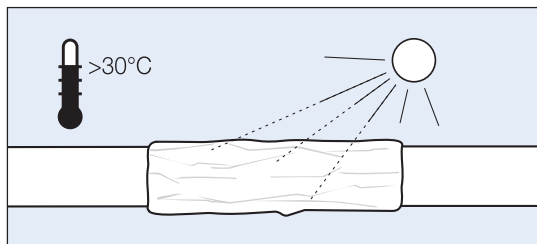
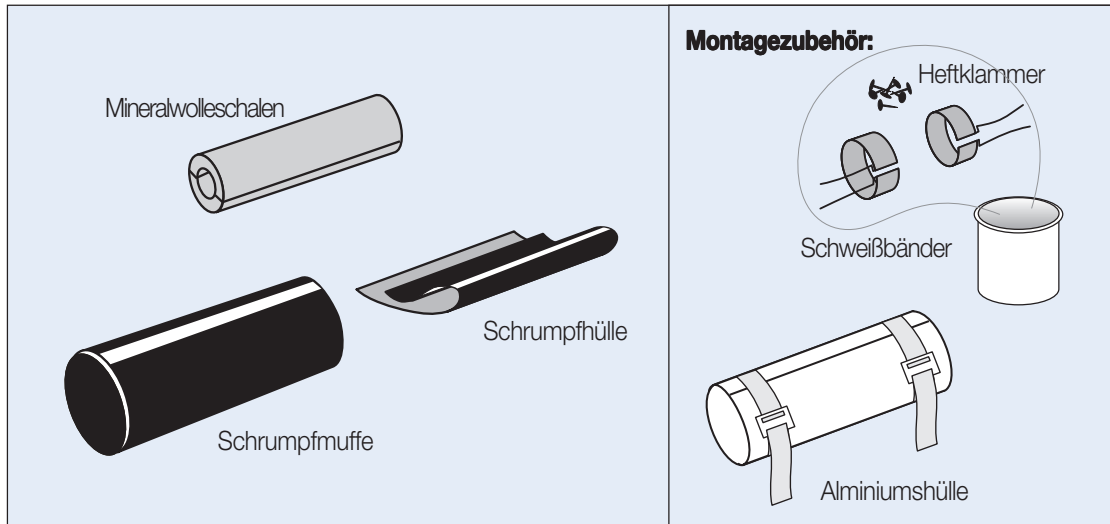


HEW

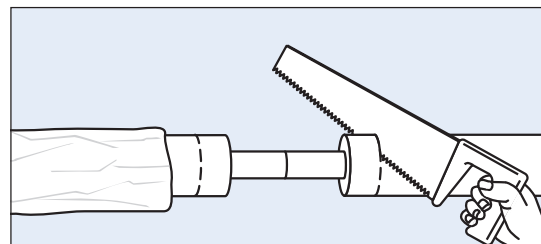
Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

HT3Montage

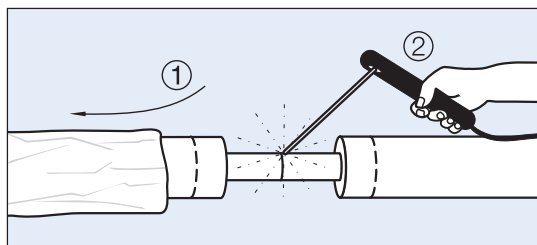
5.4.2 - 1/4



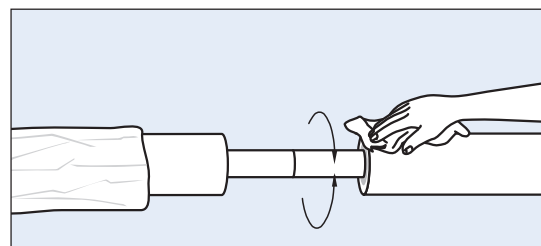
Falls die Umgebungstemperatur >30° ist oder die Schrumpfmuffe dem Sonnenlicht ausgesetzt ist, muss die Folienverpackung auf der Rohrleitung verbleiben, bis die Schrumpfmuffe geschrumpft ist. Die Schrumpfmuffe mit der Einpackfolie abdecken, wenn an der Verbindung nicht gearbeitet wird.



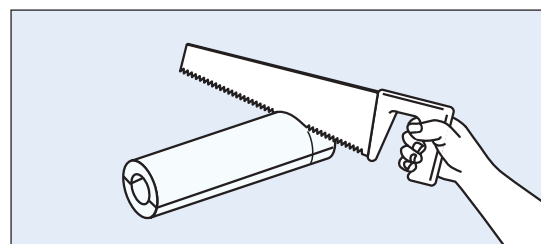
2. Den äussersten Teil den Mantelrohre bei der Markierung abschneiden.



1. Schrumpfmuffe mit Verpackung auf eines der Rohre aufschieben, bevor die Mediumrohre miteinander verbunden werden.



3. Alle Oberflächen der Verbindung reinigen.



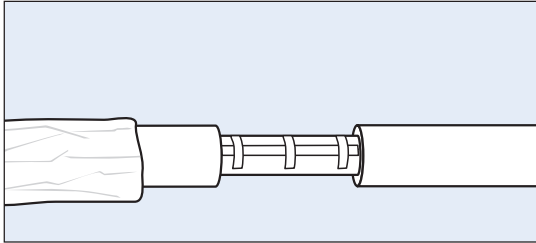
4. Mineralwollschalen kürzen, so daß sie stramm zwischen den Mantelrohrenden passen.

HEW

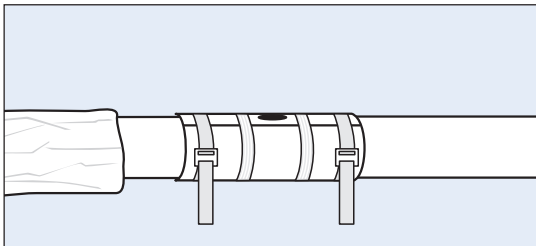
Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

HT3Montage

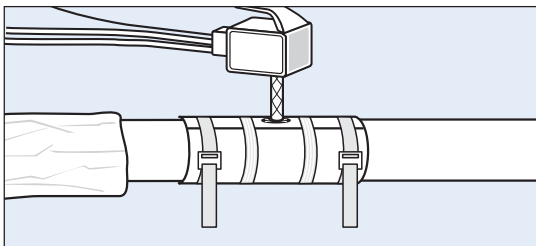
5.4.2 - 2/4



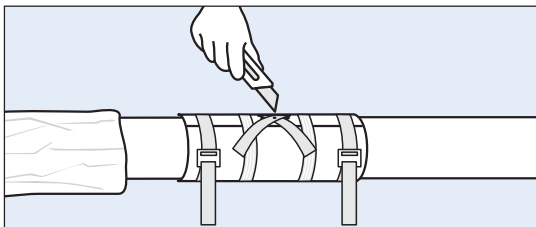
5. Die Mineralwollschalen stramm um das Mediumrohr montieren. Die Verbindung mit Klebeband dichten.



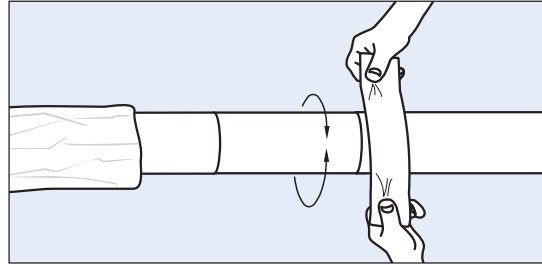
6. Die Aluminiumhülle mitten auf dem Verbindungsbereich anbringen. Die Bandspanner spannen. Filamentklebeband rund um die Hülle auf beide Seiten des Loches wickeln.



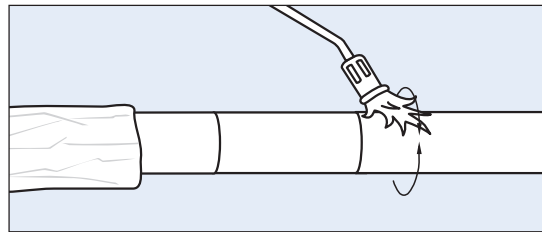
7. Die Aluminiumhülle ausschäumen.



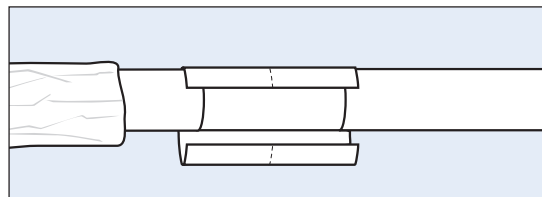
8. Die Öffnung mit Leinenklebeband dichten. Das Klebeband für Entlüftung anschneiden.



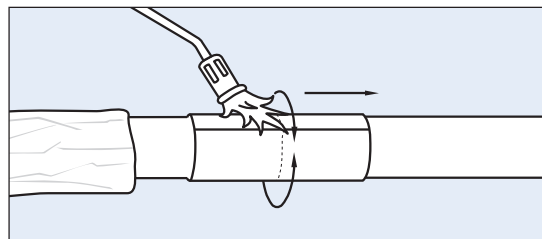
9. Min. 30 Minuten nach Entgasung warten. Die Aluminiumhülle entfernen. Mantelrohre mindestens 150 mm von beiden Rohrenden mit Schmirgelleinen, Körnung 80, schleifen.



10. Mantelrohre mindestens 150 mm von beiden Rohrenden mit Gasbrenner aktivieren, bis die Oberfläche seidig glänzt.



11. Schrumpffolie so anbringen, daß der Markierungsstrich um das Rohr herumläuft. Eine ihrer Kanten in „10-Uhr-Position“ befestigen. Schrumpffolie um das Rohr durch Abziehen des Schutzpapiers herumführen, so daß die Folie an der darunter liegenden Oberfläche anliegt.



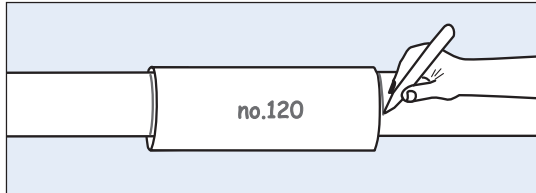
12. Die Folie von der Mitte gegen beide Seiten erwärmen, bis die Dichtungsmasse an alle Kanten heraustritt und die Folie um das Rohr stramm liegt.

HEW

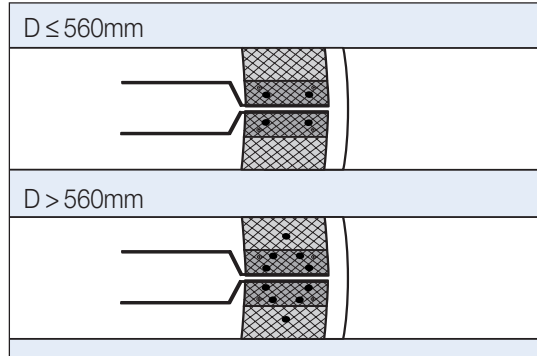
Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

HT3Montage

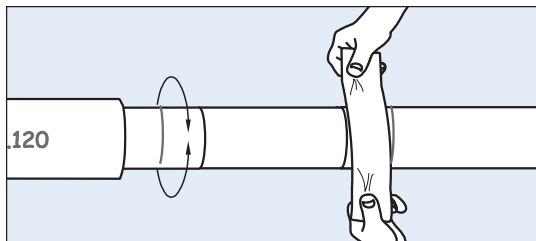
5.4.2 - 3/4



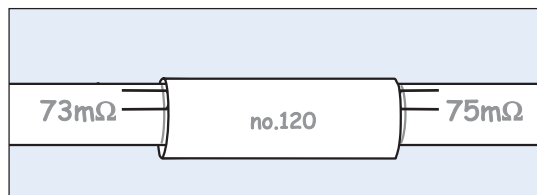
13. Die Verpackung der Schrumpfmuffe entfernen. Keine scharfen Werkzeuge anwenden. Die Verpackung auf der Rohrleitung bleiben lassen. Sicherstellen, daß die Muffe außen und innen SAUBER und TROCKEN ist. Die Muffe mitten auf der Verbindung anbringen. Beide Muffenenden auf den Mantelrohren markieren. Die Nummer der Muffe auf die Muffe schreiben. Das Dokumentationsformular ausfüllen.



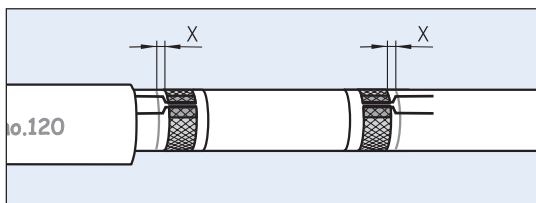
16. Schweißbänder mit Nägeln befestigen, wie illustriert, und mit einem Nagel ca. jede 250 mm um die Mantelrohre herum.



14. Die Muffe vom gereinigten Ende wegschieben. Die Mantelrohre gründlich mit Schmirgelleinen, Körnung 36-40, schleifen, so daß die Markierungen eben berührt werden.



17. Die Muffe zwischen den Markierungen anbringen. Die Schaumlöcher nach oben wenden. Nummern und Widerstandswerte auf die Muffen/Mantelrohre und in das Dokumentationsformular notieren.

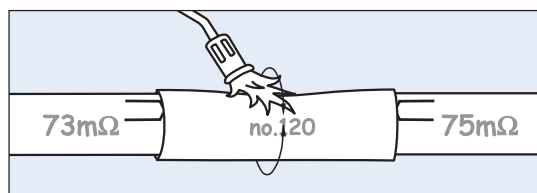


15. Die Schweißbänder mit Abstand X von den Markierungen montieren.

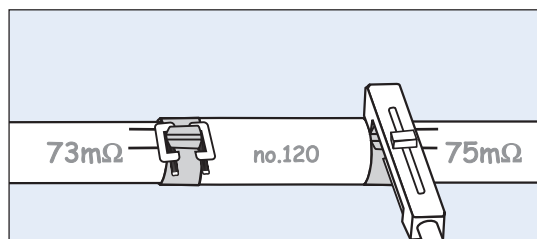
$D \leq 560 \text{ mm} \Rightarrow X = 20 \text{ mm}$.

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

Die Bänder gleichmäßig strecken, so daß die Bandenden einander gerade NICHT berühren.



18. Die Muffe von der Mitte gegen die Enden schrumpfen. Schrumpfen, bis die Muffe vollständig in Kontakt mit den Schweißbändern, der Dämmung und dem Mantel ist.



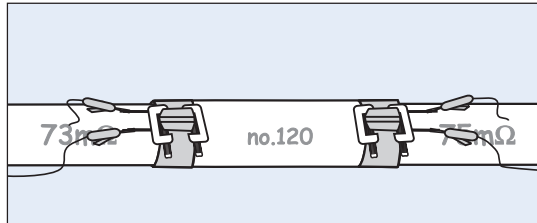
19. Spannbänder 5-10 mm über die Muffenenden hinaus montieren. Genau bis zur Verformung des Mantels spannen (max. 0,1 mm). Die eingespannten Spannbänder mit einer Spannvorrichtung festhalten.

HEW

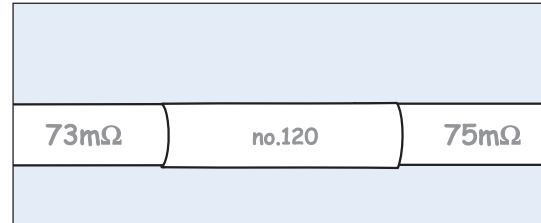
Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

HT3Montage

5.4.2 - 4/4



20. Die Endspannung der Schweißmaschine für jedes Band laut den aktuellen Schweißparametern einstellen. Schweißklemmen äußerst an den Terminaldrähten befestigen. Schweißprozess anfangen. Nach Schweißung warten, bis die Muffe abgekühlt ist (handwarm), min. 30 Minuten. Die Spannbänder erst entfernen, wenn die Unterseite der Spannbänder abgekühlt ist (handwarm).



21. Die Muffe kontrollieren

Kriterien für Gutheilung der HEW Muffe:

- Keine sichtbaren Schweißbänder
- Keine kräftige lokale Schmelzung
- Keine Verformung

Nach Gutheilung der Muffe die Terminaldrähte bei Muffenkanten abschneiden.

Die Verbindung ist fertig.