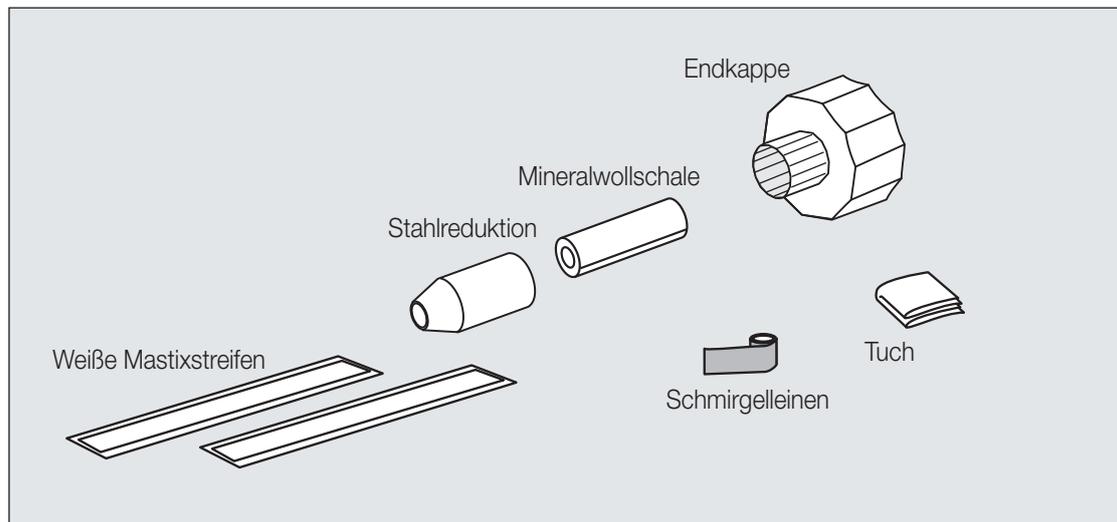


LOGSTOR HEC

Montageanleitung - Industrie





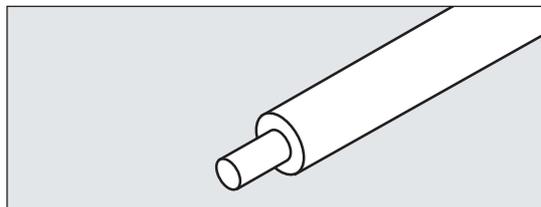
Wichtig:

Nie direkt auf etwaigen Falzen erwärmen, da sich das Material hierdurch verfärbt und an der Oberfläche rissig wird.

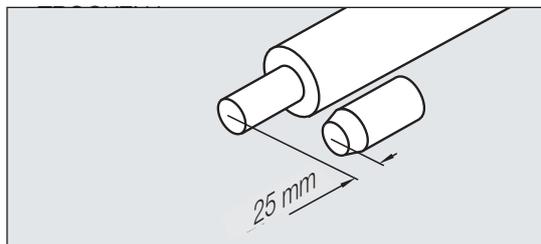
Nie unter der Endkappe erwärmen, da dies zu nachhaltigen Schäden an der Endkappe führen kann.

Etwaige Luftblasen unter der Endkappe lassen sich mit Hilfe eines U-förmig gebogenen Schweißdrahtes beseitigen, der unter die noch warme Endkappe geschoben wird.

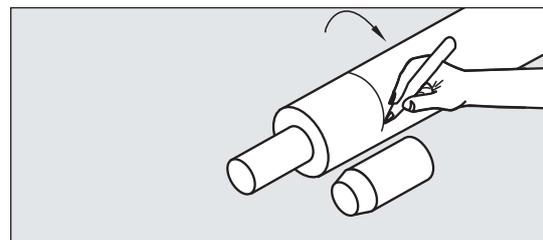
Bei Endkappen bis $\varnothing 200$ mm einen Brennerkopf $\varnothing 51$ mm, bei größeren Endkappen einen Kopf $\varnothing 63$ mm benutzen.



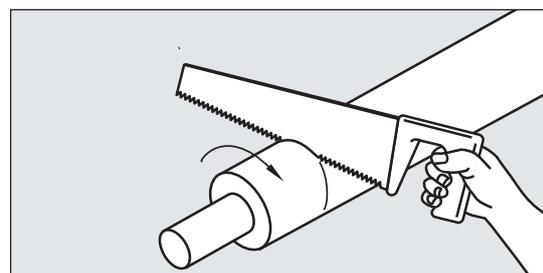
1. Sicherstellen, dass die Rohrende SAUBER und



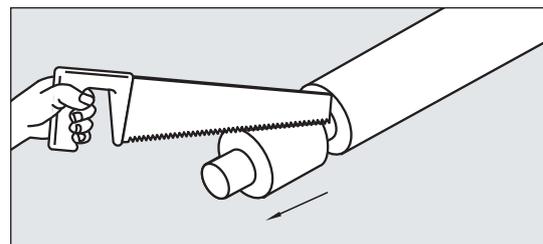
2. Die Stahlreduktion 25 mm von dem Mediumrohr anordnen.



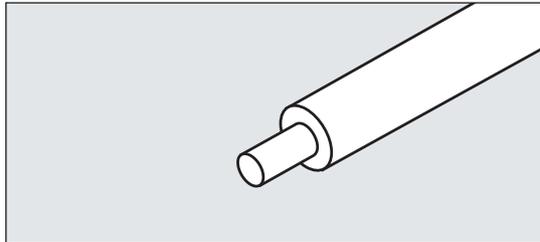
3. Die Länge der Stahlreduktion mit einer Tusche auf dem Mantel markieren.



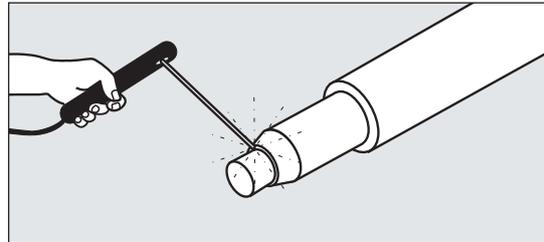
4. Den Mantel und die Dämmung nach der Markierung absägen.



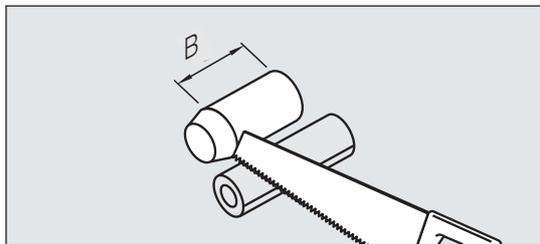
5. Den Mantel längs durchsägen.



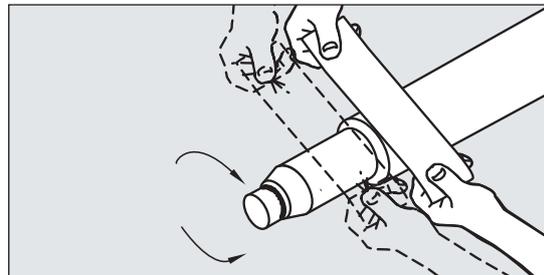
6. Mantel- und Dämmmaterial entfernen.



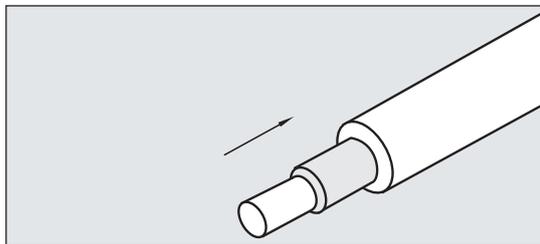
10. Die Stahlreduktion an das Mediumrohr anschweißen.



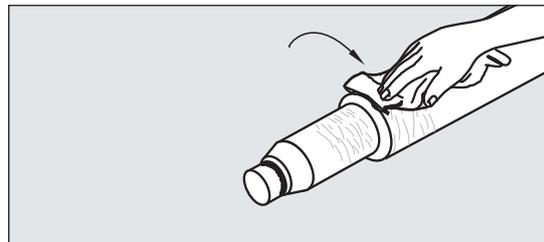
7. Die Mineralwollschale nach der Länge (B) der Stahlreduktion kürzen.



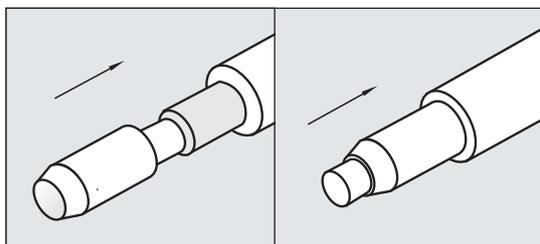
11. Das Mantelrohr und die Stahlreduktion mindestens 60 mm vom Rohrende mit Schmirgelleinen anschleifen.



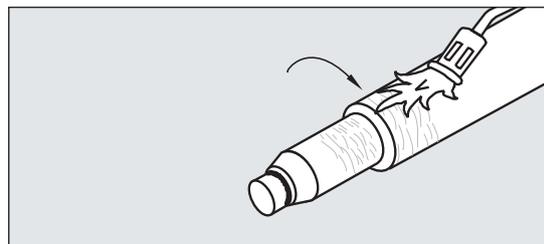
8. Die gekürzte Mineralwollschale auf dem Mediumrohr so nahe der Dämmung wie möglich anordnen.



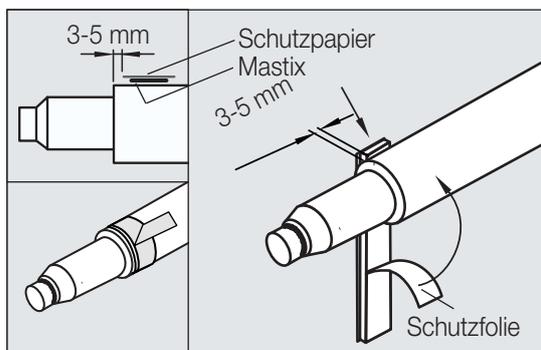
12. Die Stahlreduktion und den Mantel mindestens 75 mm vom Rohrende reinigen. Die Oberflächen müssen SAUBER und TROCKEN sein.



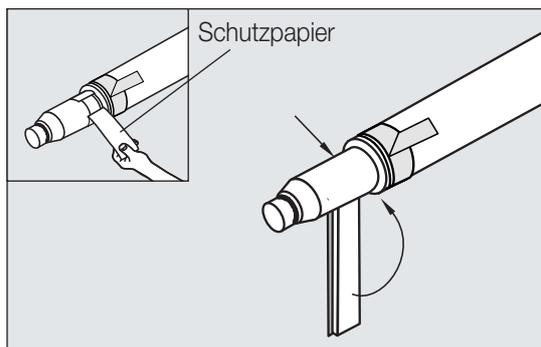
9. Die Stahlreduktion über das Mediumrohr und die Mineralwollschale ziehen. Die Stahlreduktion ist korrekt angebracht, wenn sie mit der Dämmung in Kontakt ist.



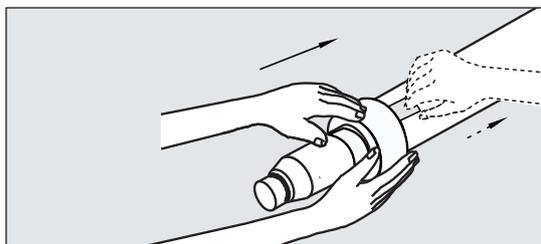
13. Den Mantel und die Stahlreduktion mit dem Brenner mindestens 60 mm von der Rohrende aktivieren, bis die Oberfläche des Mantels seidig glänzt.



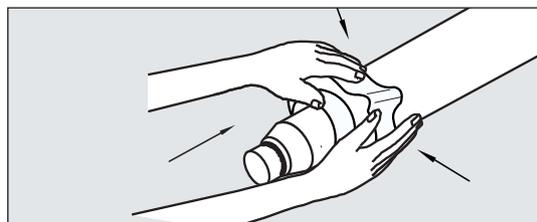
14. Die Schutzfolie von einem der Mastixstreifen entfernen und Haftseite gegen den Mantel ca. 3-5 mm von der Ende des Mantelrohrs anbringen. Eine Schleife mit dem Schutzpapier machen.



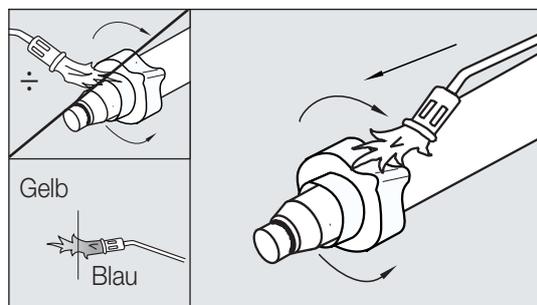
15. Die Haftseite des zweiten Mastixstreifens durch Abziehen des Papiers freilegen und gegen den Stahlrohr so nahe der Dämmung wie möglich anbringen. Schutzpapier entfernen.



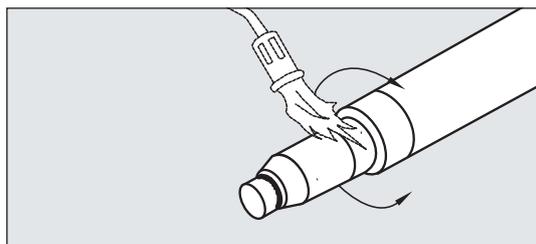
16. Die Endkappe aus der Verpackung nehmen. Sicherstellen, dass die Endkappe außen und innen SAUBER und TROCKEN ist. Die Endkappe über das Stahlrohr und den Mastixstreifen führen. Die Haftseite des Mastixstreifens durch Abziehen des Papiers freilegen und gegen den Stahlrohr so nahe der Dämmung wie möglich anordnen.



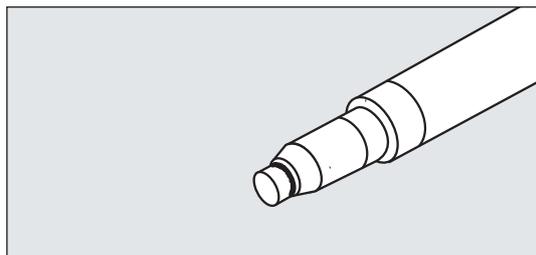
17. Die Endkappe durch Druck der oberen Teil gegen den Mastixstreifen an 2-3 Punkten festhalten.



18. Die Brennerflamme justieren, damit das Gelb ca. 8-10 cm mißt. Die Endkappe erst auf den Mantel aufschumpfen. Nie direkt auf der Kante erwärmen, da sich der Mantelwerkstoff hierdurch verfärbt.



19. Nach einer Pause von ca. 1 min. die Endkappe auf das Mediumrohr aufschumpfen.



20. Die Endkappe ist fertig.

Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



Für Informationen zum Produktangebot in anderen Märkten wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Vertrieb oder besuchen Sie uns unter www.logstor.com.

Es wurde sorgsam auf die Richtigkeit der Angaben in dieser Publikation geachtet. Dennoch übernehmen Kingspan Limited und seine Tochtergesellschaften keinerlei Haftung für Fehler oder Informationen, die sich als irreführend erweisen. Vorschläge oder Beschreibungen im Hinblick auf die letztendliche Nutzung oder Anwendung von Produkten oder Arbeitsverfahren dienen lediglich zur Information. Kingspan Limited und seine Tochtergesellschaften übernehmen diesbezüglich keinerlei Haftung.

Um sicherzustellen, dass Ihnen die neuesten und präzisesten Produktinformationen angezeigt werden, scannen Sie bitte den QR-Code direkt über diesem Abschnitt.

