Second issue | 07/2022

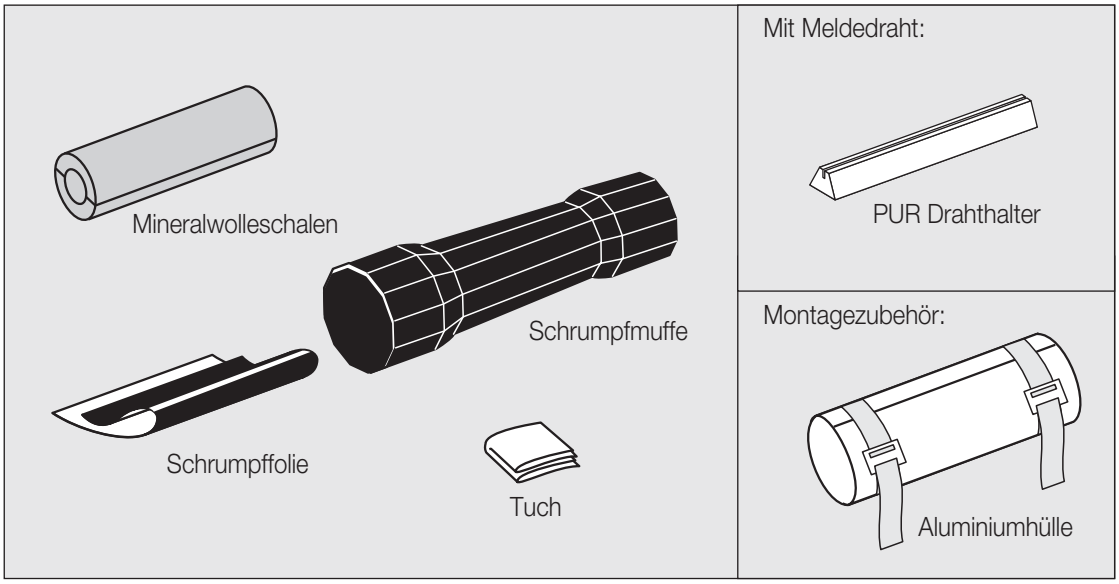
LOGSTOR HBXS
Montageanleitung - Industrie

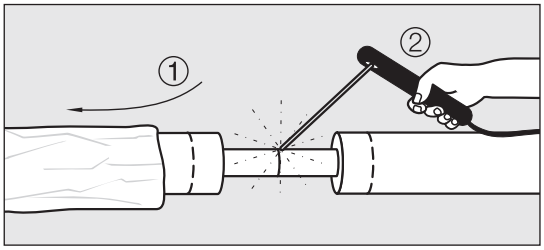
Kingspan®

HBXS

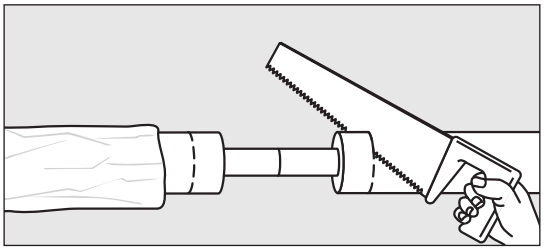
Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

Montageanleitung 1/3

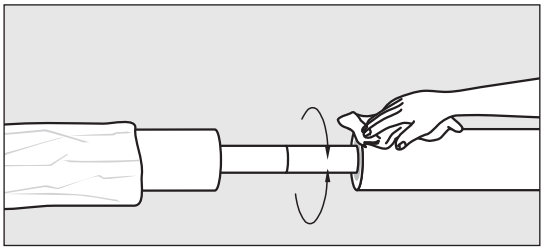




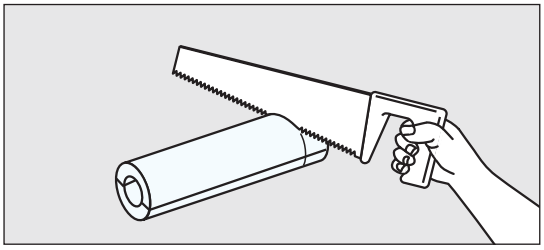
1. Schrumpfmuffe mit Verpackung auf eines der Rohre aufschieben, bevor die Mediumrohre miteinander verbunden werden.



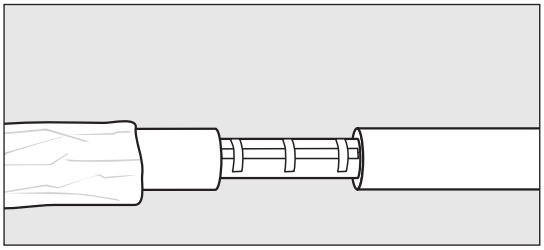
2. Den äussersten Teil der Mantelrohre bei der Markierung abschneiden.



3. Alle Oberflächen der Verbindung reinigen.



4. Mineralwolleschalen kürzen, so daß sie stramm zwischen die Mantelrohrenden passen.

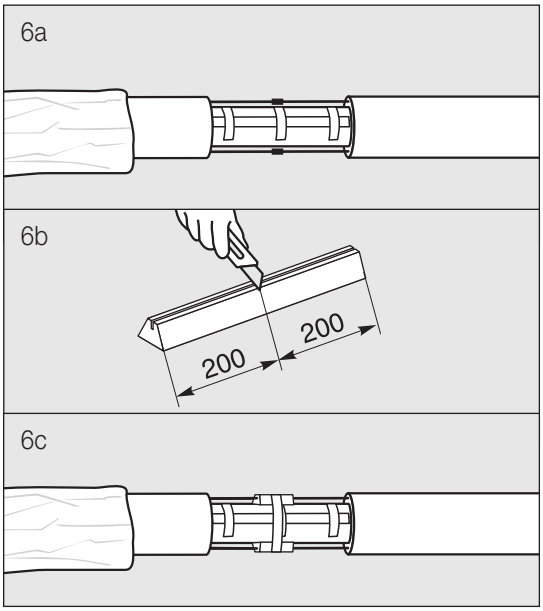


5. Die Mineralwolleschalen stramm um das Mediumrohr montieren. Die Verbindung mit Klebeband dichten.

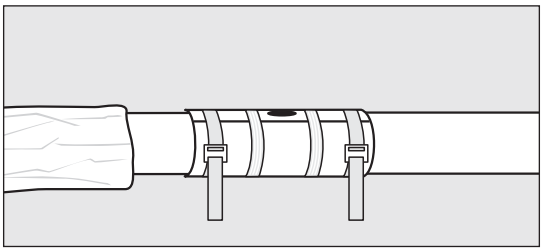
HBXS

Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

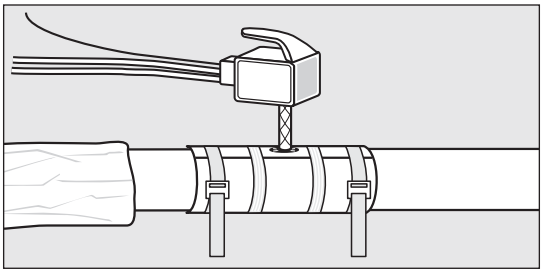
Montageanleitung 2/3



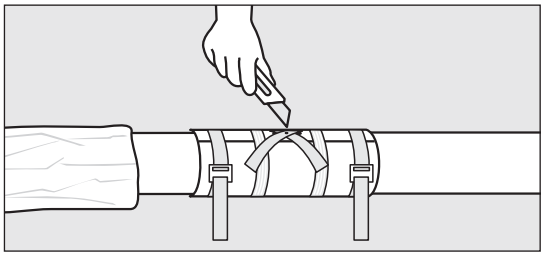
6. Wird ausschliesslich mit Meldedraht gefertigt.
   Die Meldedrähte laut der Anweisung des Meldedrahtlieferanten sammeln. Den PUR Drahthalter in zwei Stücke teilen. Die Drahthalter mitten unter den Meldedrähten montieren und mit Klebeband befestigen.



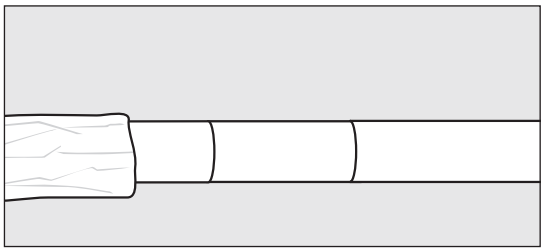
7. Die Aluminiumhülle mitten auf dem Verbindungsbereich anbringen. Die Bandspanner spannen. Filamentklebeband rund um die Hülle auf beiden Seiten des Loches wickeln.



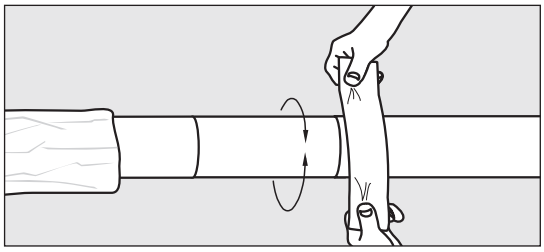
8. Die Aluminiumshülle ausschäumen.



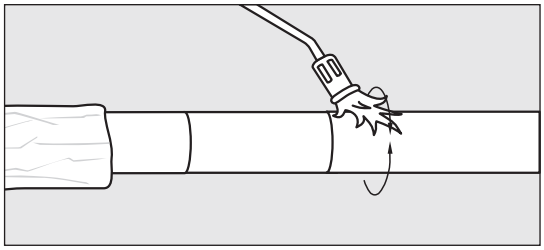
9. Die Öffnung mit Leinenklebeband dichten. Das Klebeband für Entlüftung anschneiden.



10. Min. 30 Minuten nach Entgasung warten. Die Aluminiumhülle entfernen.



11. Mantelrohre mindestens 150 mm von beiden Rohrenden mit Schmirgelleinen, Körnung 80, schleifen.

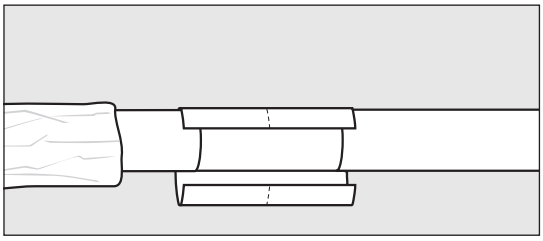


12. Mantelrohre mindestens 150 mm von beiden Rohrenden mit Gasbrenner aktivieren, bis die Oberfläche seidig glänzt.

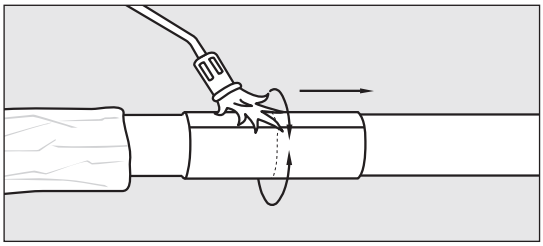
HBXS

Dämmverbindungen zum Ausschäumen, Hochtemperatur

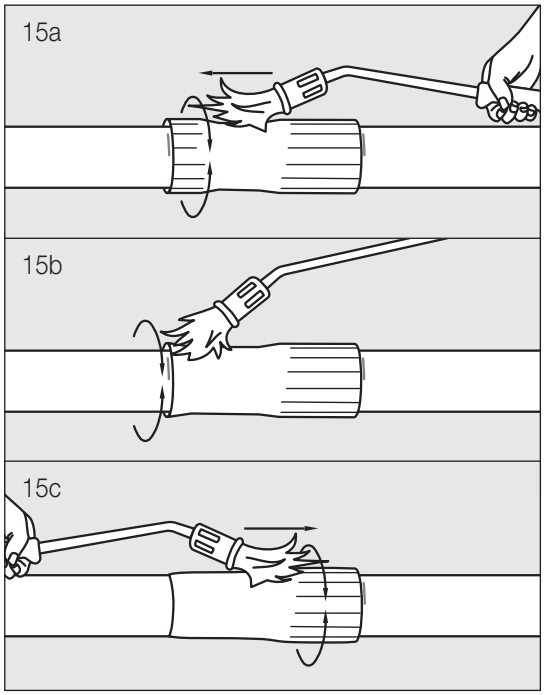
Montageanleitung 3/3



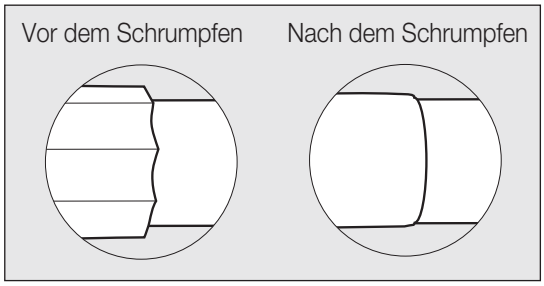
13. Schrumpffolie so anbringen, daß der Markierungsstrich um das Rohr herumläuft. Eine ihrer Kanten in „10-Uhr-Position“ befestigen. Schrumpffolie um das Rohr durch Abziehen des Schutzpapiers herumführen, so das die Folie an der darunter liegenden Oberfläche anliegt.



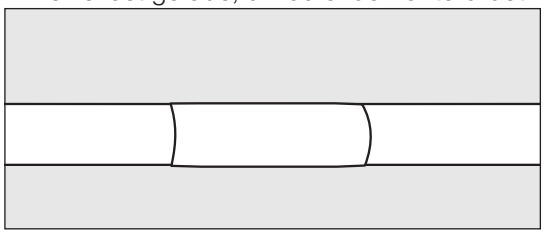
14. Die Folie von der Mitte gegen beide Seiten erwärmen, bis die Dichtungsmasse an allen Kanten heraustritt und die Folie um das Rohr stramm liegt.



15. Die Verpackung der Schrumpfmuffe entfernen. Sicherstellen, daß die Muffe außen und innen SAUBER und TROCKEN ist. Muffe über der Verbin-dungsstelle anbringen und die Position markieren. Zuerst von der Mitte gegen eine Seiten schrumpfen und danach von der Mitte gegen die andere Seite schrumpfen. Nie direkt auf dem Mantel erwärmen.



16. Schrumpfen bis die Aufweitungsstellen verschwunden sind, und das Muffenende eine fast gerade, umlaufende Kante bildet.



17. Die Verbindung 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.

Second issue | 07/2022