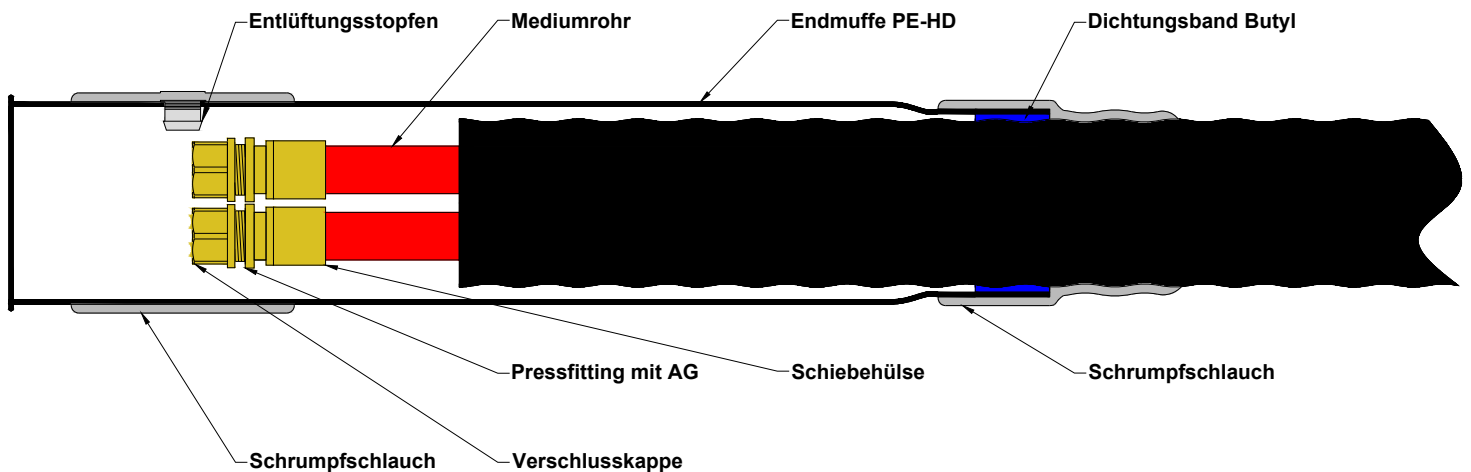


Endmuffen-Set Montageanleitung



Zusätzliches, benötigtes Werkzeug:

1. Press- und Aufweitwerkzeug
2. Dichtungshanf
3. Propanglasflasche mit Sicherheitsarmaturen und geeignetem Brenner
4. Geeignete Schutzhandschuhe
5. Bandmaß / Meterstab
6. Schere oder Messer
7. Dreieck-Schaber oder (Hohl-) Raspel
8. Schmirgelleinen (Korn 40-60) oder Drahtbürste
9. Ethanol bzw. Spiritus (min. 94 %)
10. Lappen (trocken, fett- und flusenfrei)
11. Bohrmaschine mit Stufenbohrer für 24mm Bohrung
12. Temperaturmessstäbchen (optional)

ENDMUFFEN-SET

Verfahrenshinweise:

1. Anpassung der Propangasflamme an die jeweiligen Wetter- / Baustellenverhältniss
 - a. Gelbe, weichere Flamme bei Windstille, Sonnenschein und höheren Außentemperaturen
 - b. Blaue, härtere Flamme bei Wind und tieferen Außentemperaturen
2. Zur Minimierung der Verbrennungsgefahr sollte die Propangasflamme senkrecht zum Schrumpfschlauch geführt und ständig in Umfangsrichtung bewegt werden.



VORBEREITUNG:

- Mediumrohre freilegen und aufweiten (Vorgehensweise gem. ENERPIPE Montageanleitung CaldoCLICK Muffensystem).
- Pressübergänge mit AG montieren inkl. Verpressung (Vorgehensweise gem. ENERPIPE Montageanleitung CaldoCLICK Muffensystem).
- Pressübergang aufhanfen und Fitting-Verschlusskappe aufschrauben.
- Medium-, Mantel- und Endmuffenrohr (Innenseite) trocknen und reinigen; feuchten PUR-Schaum auf der Rohrstirnseite entfernen; Abdichtungsfläche (Breite Schrumpfschlauch + beidseitig mind. 50 mm) auf dem Mantelrohr mit der Propangasflamme trocknen und lose Verunreinigungen mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen vorreinigen.
- Kunststoffgraten, scharfen Kanten, anhaftendem PUR-Schaum und Schmutz mit einem Dreikant-Schaber oder einer Raspel entfernen.
- Abdichtungsfläche mit Ethanol/Spiritus (min. 94 %) und einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen entfetten.
- Abdichtungsfläche mit Schmirgelleinen (Korn 40 - 60) oder einer Drahtbürste aufrauen.
- Die durch das Aufrauen der Abdichtungsfläche entstandenen losen HDPE- und Sand-Partikel werden dann mit einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen entfernt.

MONTAGE

1. Ablängen des Butyl-Dichtungsbandes
Erforderliche Länge = Umfang des PEHD-Mantelrohres + 50 mm (Überlappung).
2. Das Mantelrohrende mit einer weichen Propangasflamme auf 40 °C bis 50 °C durchwärmen. Darauf achten, dass dabei das Mantelrohr nicht verbrannt wird (Temperatur kontrollieren!).
3. Montage des Dichtungsbandes aus Butyl (Lage des Dichtbandes soll mit offenem Ende der Endmuffe übereinstimmen).
4. Dichtungsband vom oberen Scheitelpunkt des Mantelrohres beginnend stramm um das Mantelrohr wickeln und ca. 50 mm überlappen lassen. Ein Ende der Schutzfolie/Trägerpapier des Dichtungsbandes ca. 150 mm abziehen und rechtwinklig umknicken.
5. Endmuffe so über den Außenmantel stülpen dass sich das Dichtungsband in-nerhalb der Endmuffe befindet und mit dem Ende der Endmuffe abschließt. Jetzt die Schutzfolie/Trägerpapier des Dichtungsbandes abziehen
6. Mit einer weichen Propangasflamme das Endmuffenrohrende durchwärmen und auf das Mantelrohr aufschrumpfen. Durch ständige Bewegung in Umfangsrichtung wird ein Verbrennen der Endmuffe verhindert.

7. Schrumpfschlauch aus der Verpackung nehmen und auf Beschädigung, Verschmutzung und Feuchtigkeit kontrollieren. Werden qualitative Beeinträchtigungen festgestellt, so ist der Schrumpfschlauch auszutauschen.

8. Den Übergangsbereich Endmuffenrohr/Mantelrohr mit dem Schmirgelleinen mindestens in Schrumpfschlauchbreite + 50 mm rechts und links aufrauen. Alle abgeschmirgelten PE-Partikel mit Ethanol/Spiritus sowie einem trockenen, fett- und flusenfreien Lappen entfernen.

10. Mit einer weichen Propangasflamme die gesamte Abdichtungsfläche auf mind. 65 °C vorwärmen. Prüfung z.B. mit einem Temperaturmessstäbchen.

11. Die Trennfolie des Schrumpfschlauches vollständig vom Schmelzkleber abziehen und dann den Schrumpfschlauch mittig über den Übergangsbereich Endmuffenrohr/Mantelrohr und senkrecht zur Rohrachse anordnen.

12. Den Schrumpfvorgang irgendwo am Umfang in der Mitte des Schrumpfschlauches beginnen und in Umfangsrichtung fortsetzen und beenden.

13. Den Schrumpfschlauch zur Vermeidung von Lufteinschlüssen von der Mitte aus trichterförmig zuerst auf das Endmuffenrohr und dann anschließend auf das Mantelrohr aufschumpfen.

14. Mittels Fingerprobe während des Schrumpfvorganges überprüfen, ob der Schmelzkleber auf der gesamten Fläche flüssig und somit funktionsfähig geworden ist. Besonderes Augenmerk ist auf das untere Drittel des Rohrumfanges zu legen.

15. Der Schrumpfvorgang kann beendet werden, wenn

- über den gesamten Umfang des Schrumpfschlauches an den Rändern der Schmelzkleber beginnt auszutreten,
- das Trägermaterial glatt und konturgerecht anliegt,
- keine Kaltstellen oder Verbrennungen vorhanden sind und
- über den gesamten Umfang die Ränder im Schmelzkleber versunken sind (Fingerprobe). Evtl. noch hochstehende Ränder werden durch erneutes Erhitzen mit der Propangasflamme nachgearbeitet. Abkühlzeit ca. 30 min.

16. Herstellen einer 24 mm großen Einfüllöffnung an der höchsten Stelle mittels Stufenbohrer zum Einfüllen des PUR-Schaums.

17. PUR-Schaum mischen gem. ENERPIPE Gebrauchsanweisung. Den flüssigen PUR-Schaum dann zügig in die Einfüllöffnung einfüllen. Bei der Verarbeitung des PUR-Schaums sind die entsprechenden Sicherheitsvorschriften zu beachten.

18. Entlüftungsstopfen sofort nach dem Einfüllen des PUR-Schaums so weit in die Einfüllöffnung einschlagen, dass die seitliche Entlüftungsöffnung des Stopfens noch frei bleibt.

19. Nachdem der PUR-Schaum aufgeschäumt ist Entlüftungsstopfen ganz einschlagen und evtl. ausgetretene Schaumreste entfernen.

20. Danach Schrumpfschlauch mit den entsprechenden notwendigen Vorarbeiten wie zuvor beschrieben mittig über den Entlüftungsstopfen aufschumpfen.

BEACHTEN:

Das Einsenden der Rohrleitung sollte je nach Außentemperatur erst nach mindestens 0,5 bis 1,0 Stunden nach dem Aufschumpfen des letzten Schrumpfschlauches erfolgen. Erst dann ist der Schmelzkleber genügend abgekühlt und verfestigt und besitzt die erforderliche Scher- und Schälfestigkeit um eine dauerhafte Dichtigkeit zu gewährleisten.

ENERPIPE

Wir bringen Wärme auf den Weg!

Besuchen Sie unsere Webseite!

ENERPIPE

Wir bringen Wärme auf den Weg!

Download Videos Service Kontakt Newsletter FAQ Glossar Sitemap Suche



DE | EN

Produkte Planungsunterstützung Projekte Aktuelles Unternehmen Karriere

Wir bringen Wärme auf den Weg!
Ihr Spezialist für Nah- und Fernwärme

www.enerpipe.de

ENERPIPE GmbH | An der Autobahn M1 | 91161 Hilpoltstein
e: info@enerpipe.de t: +49 9174 97 65 07-0 f: +49 9174 97 65 07-11