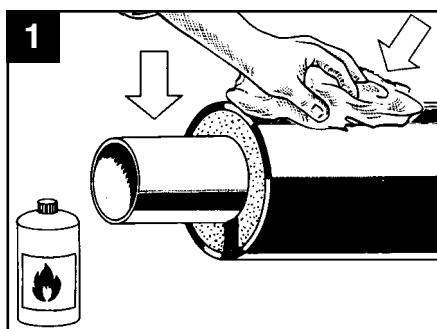




Material und Zubehör

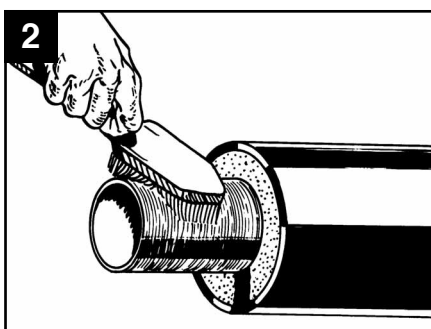
- Entsprechende DHEC-Endkappe
- Propangasflasche, Druckregler
- Brenner BN40
- Schmirgelleinen (Körnung 60-80)
- Stahldrahtbürste
- Fernwärme-Temperaturmeßstreifen
- PE-Reiniger und trockene Reinigungslappen
- Bei Regenwetter Zelt und Regenschirm
- Die üblichen, den lokalen Sicherheitsbestimmungen entsprechenden Hilfsmittel wie z.B. Handschuhe, Sicherheitsbrille, Schutzhelm usw.



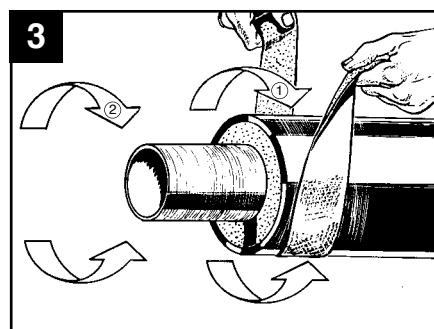
Vorbereitung

Das PE-Mantelrohr und das Mediumrohr müssen frei von Fremdmaterialien (z.B. Öle, Fette, Schaum usw.) sein. PE-Reiniger verwenden.

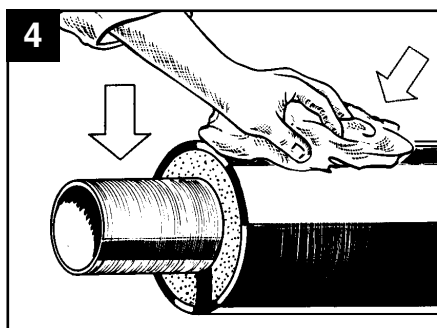
Anmerkung: Wenn vor der Installation geschweißt wird, die Endkappen nicht in der Nähe des Schweißbereiches positionieren. Falls erforderlich, die Endkappe vor der Schweißflamme schützen.



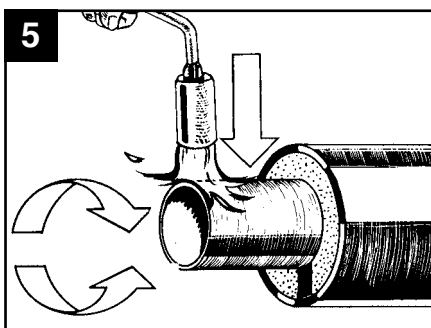
Lose anhaftende Partikel müssen vom Mantel- und Mediumrohr entfernt werden. Tiefe Kerben oder Schnitte im Mantelrohr mit einem Schaber entfernen.



Zunächst das Mantelrohr mit Schmirgelleinen aufrauen. Die Mediumrohrroboberfläche muss metallisch blank sein.

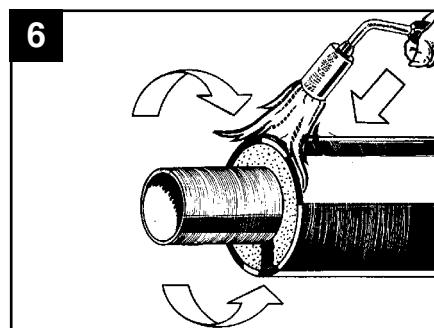


Schmirgelnrückstände vom Mantelrohr mit einem sauberen, trockenen Lappen entfernen.

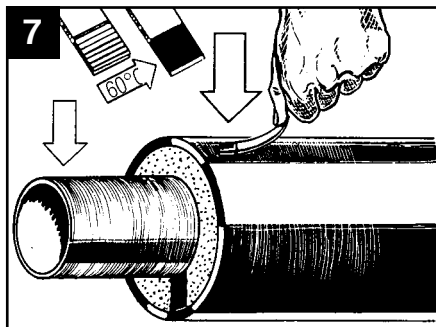


Vorwärmen

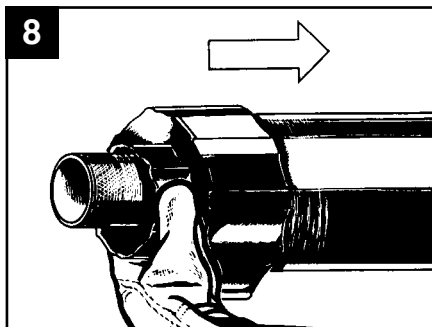
Das Mediumrohr auf mindestens 60° C vorwärmen. Die Flamme nicht direkt auf den Schaum richten.



Das Mantelrohr auf mindestens 60° C vorwärmen.

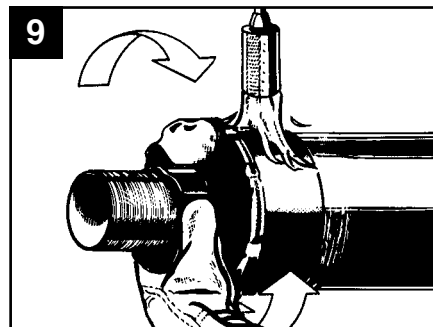


Oberflächentemperatur mit entsprechendem Temperaturmeßstreifen überprüfen. Bei sofortigem Farbwechsel wurde die richtige Temperatur erreicht.



Positionieren

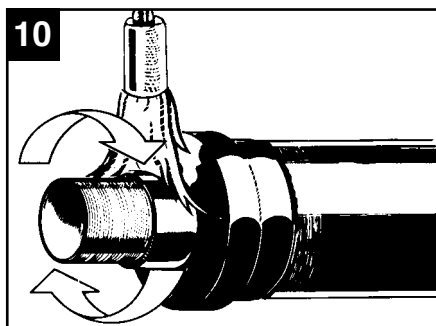
Die Endkappe so weit wie möglich auf das Mantelrohr schieben.



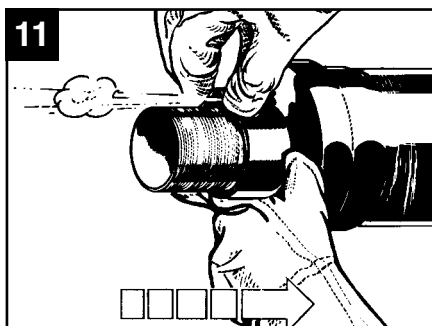
Installieren

Die Endkappe wird zunächst unter gleichmäßiger Bewegung der Flamme in Umfangsrichtung auf das Mantelrohr aufgeschrumpft. Die Endkappe etwas abkühlen lassen.

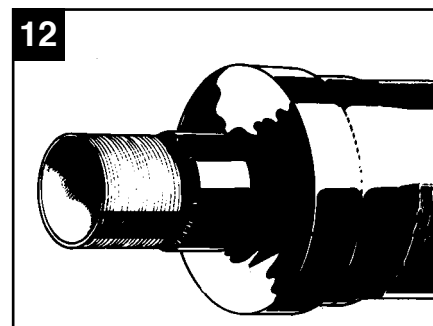
Anmerkung: Falls eine zweite Endkappe auf der anderen Rohrseite aufgeschrumpft werden soll, dann zunächst diese auf das Mantelrohr aufschrupfen, bevor erstere zu Ende geführt wird.



Die Endkappe ebenfalls unter gleichmäßiger Bewegung der Flamme in Umfangsrichtung über den Übergang und auf das Mediumrohr schrumpfen. Schrumpfvorgang beenden, wenn die Endkappe rundum glatt anliegt.



Falls nötig die Endkappe mit dem Handschuh im Bereich des Mediumrohres zusammenziehen, um eventuelle Lufteinschlüsse zu entfernen. Durch die Druckprobe mit dem Daumen kann man feststellen, ob der Kleber richtig geschmolzen ist. Kleine Falten müssen sich von selbst glattziehen.



Kontrolle

Die Endkappe soll eng auf Mantel- und Mediumrohr anliegen und keine Brandstellen, Lufteinschlüsse oder abstehenden Enden aufweisen.

* Raychem is a trademark of Tyco Electronics Corporation and used under license by Berry Plastics.

Berry Plastics warrants that the product conforms to its chemical and physical description and is appropriate for the use stated on the technical data sheet when used in compliance with Berry Plastics written instructions. Since many installation factors are beyond the control of Berry Plastics, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and assume all risks and liabilities in connection herewith. Berry Plastics liability is stated in the standard terms and conditions of sale. Berry Plastics makes no other warranty either expressed or implied. All information contained in this technical data sheet is to be used as a guide and is subject to change without notice. This technical data sheet supersedes all previous data sheets on this product.

BERRY
PLASTICS
CORPORATION
AND SUBSIDIARIES
CORROSION PROTECTION GROUP
www.berrycpg.com

Local Distributor / Representative:

For contact details of local Distributors / Representatives
Please visit www.berrycpg.com.

Headquarters : Berry Plastics Tapes & Coatings Division, Franklin MA, USA

Franklin, MA, USA

Tel: +1 508 918 1714
US Toll Free: +1 800 248 0149
Fax: +1 508 918 1910
CPG@berrypastics.com

Houston, TX, USA

Tel: +1 713 676 0085
US Toll Free: 01 888 676 7202
Fax: +1 713 676 0086
CPGH@berrypastics.com

Tijuana, Mexico

Tel US: +1 866 9 CORROSION
Fax US: +1 619 424 4258
Tel Mexico: +52 664 607 0926
Fax Mexico: +52 664 623 6463
CPGTJ@berrypastics.com

Aarschot, Belgium

Tel: +32 16 55 36 00
Fax: +32 16 55 36 74
CPGE@berrypastics.com

Baroda, India

Tel: +91 2667 264721
Fax: +91 2667 264724
CPGIN@berrypastics.com