

Montagehandleiding

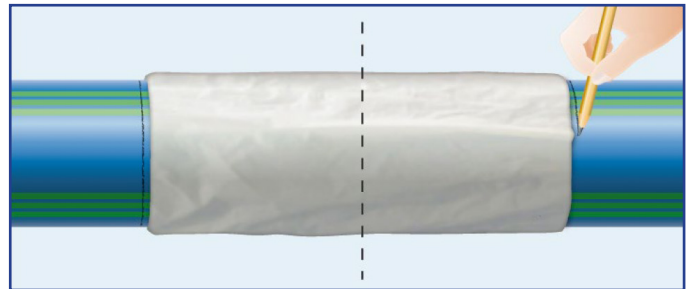
Beschermd spiegellasverbinding

01 | Krimpmof erop schuiven



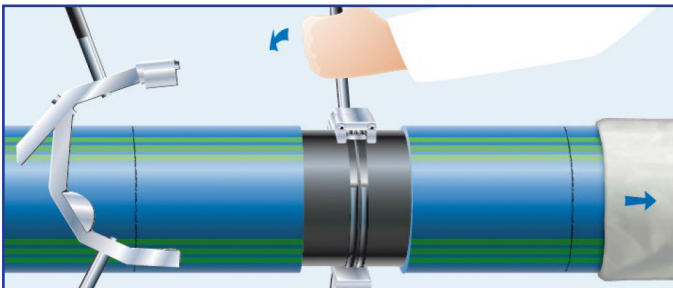
Voordat de buisverbinding wordt gemaakt, moet de mof in verpakte toestand over de te lassen buis worden geschoven.

02 | Plaats de krimpmof



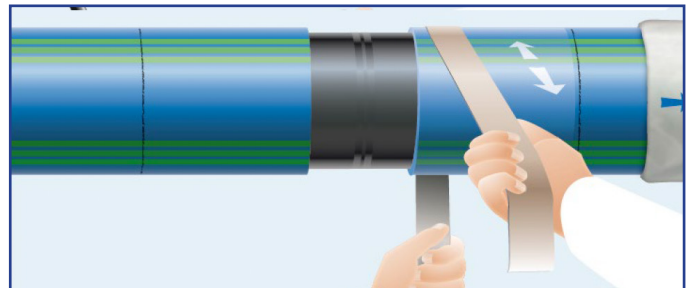
De krimpmof centraal over de lasnaad plaatsen en het krimpg gebied aan beide zijden markeren. Duw vervolgens de hoes naar achteren en verwijder deze uit het krimpg gebied.

03 | Verwijder de buitenste lasril



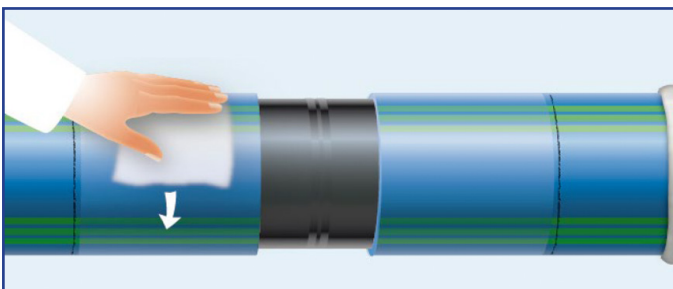
Verwijder de buitenste lasril met een geschikte verwijderaar.

04 | Maak de beschermlaag ruw



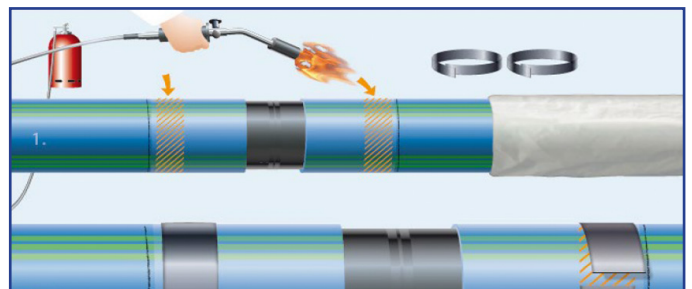
Voor een betere hechting moet de beschermmantel in het hechtgebied ter hoogte van de later aan te brengen krimpmof opgeruwd worden met schuurlijnen. (P60)

05 | Droog en reinig het krimpg gebied



Droog en reinig het krimpg gebied met een pluivrije doek.

06 | Verwarmen van het leidingoppervlak



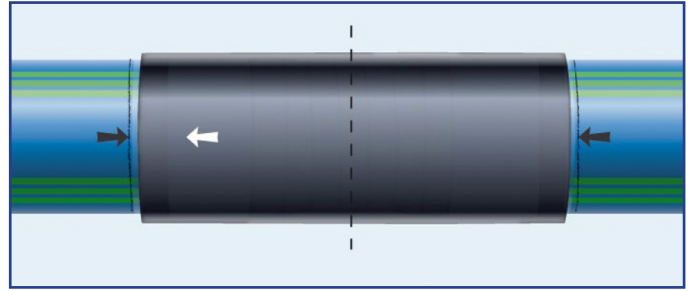
Verwarm het leidingoppervlak. Breng direct daarna aan beide zijden kleefband aan op ± 5 cm vanaf het einde van de markering uit stap 3. Niet inkorten, de uiteinde overlappen.

07 | Verwijder de beschermfolie



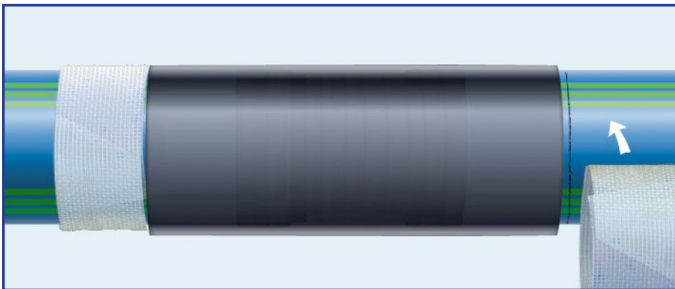
Voor verdere verwerking moet de beschermfolie worden verwijderd en in één richting uit de houder worden getrokken.

08 | Lijn de krimpmof uit



De krimpmof moet centraal over de lasnaad en de aangebrachte kleefband worden uitgelijnd en gepositioneerd.

09 | Bescherming van de mantel



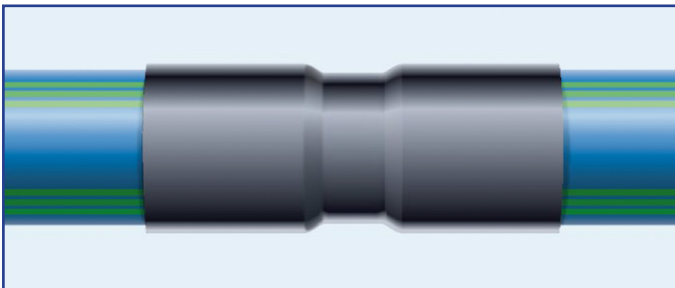
Voor het krimproces moet de beschermmantel worden beschermd met geschikte hittebeschermingsmatten aan de rand van de krimpmof.

10 | Krimproces



Krimp de mof met behulp van een zachte, gele gasvlam. Werk altijd vanuit het midden naar buiten. Houd de propaangasbrander constant in beweging. Zorg voor voldoende werkruimte. Bij afmetingen groter dan \varnothing 355 mm wordt het gebruik van 2 branders of extra personeel aanbevolen om tegenover elkaar te kunnen werken.

11 | Voltooid aansluitpunt



Wanneer de krimpmof soepel aansluit is de montage voltooid. Er moet voor worden gezorgd dat de krimpmof niet kreukt en dat de uiteinden soepel tegen de buiswand aanliggen. Na het krimproces dient de verbinding in omgevings-temperatuur af te koelen