

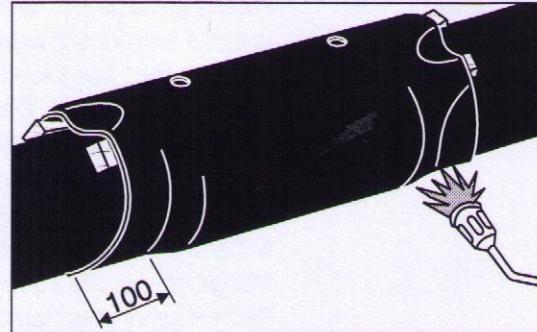
Montage gerader Muffen

Schrumpfen der Muffendimensionen Ø 355-630 mm

Die PE-Stücke entfernen und die Schrumpfmuffe mit 4 Keilen stützen, so dass es ein gleichartiges Luftloch zwischen Mantelrohr und Schrumpfmuffenenden gibt.

Mit einer weichen Propangasflamme in gleichmäßigen Kreisbewegungen die Muffenenden über eine Länge von 100 mm schrumpfen.

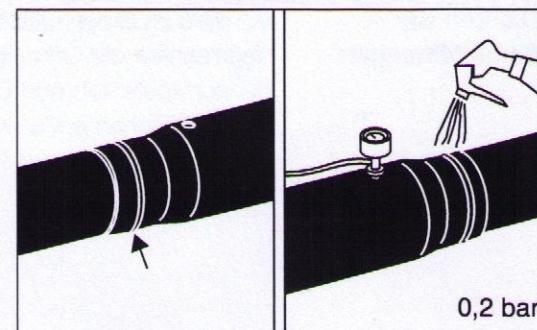
Keile entfernen, wenn die Schrumpfmuffe nach beginnendem Schrumpfen angebracht ist und den Schrumpfprozess abschließen.



Kühlung und Druckprüfung der Schrumpfmuffe

Kontrollieren, dass das Dichtungsband korrekt angebracht ist. Das Dichtungsband tritt unter der Schrumpfmuffe hervor als ein leicht erhöhter Durchmesser (siehe Abbildung). Vertikale Kanten an den Schrumpfmuffenenden können infolge Abkühlung der Oberfläche entstehen. In solchen Fällen ist die Aufwärmung der Muffenenden zu wiederholen, um eine glatte Oberfläche zu erreichen. Nach ausreichender Abkühlung die Schrumpfmuffe mit der FlowSystems Druckprobenausrüstung mit einem Druck von 0,2 bar auf Dichtigkeit prüfen.

Die Muffenenden sorgfältig mit Seifenwasser kontrollieren.



Verschäumen

Die Schrumpfmuffe kann jetzt ausgeschäumt werden.

Dazu Stopfen halb einschlagen, seitliches Entlüftungsloch muss oberhalb frei sein. Nach dem Schäumen Stopfen ganz einschlagen Fahne entfernen und Klebepatches montieren.

