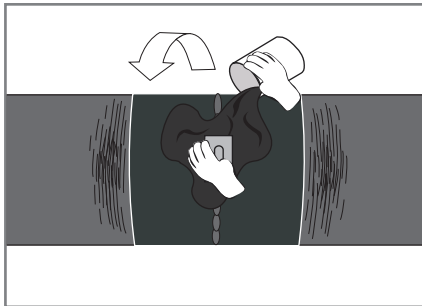
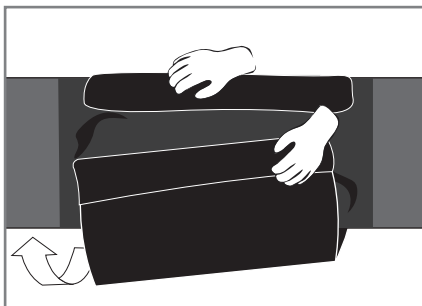


### Montageablauf

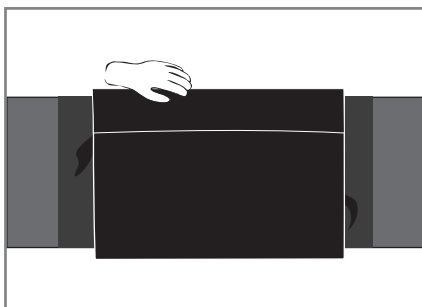
**1.** Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß SIS-05590 vorbereiten. Die geforderte Oberflächenreinheit ist SA 2 1/2 Strahlentrostung und PE mit Schmirgelleinen aufrauen.



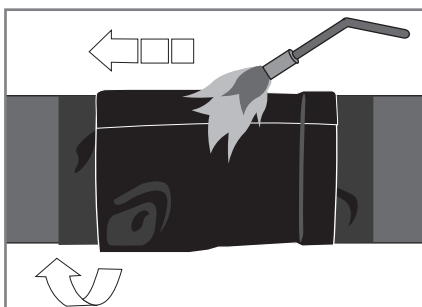
**2.** Das aus 2 Komponenten hergestellte Epoxydharz auf die auf min. 70 °C vorgewärmte Oberfläche im Stahlbereich und die angrenzende PE-Werksumhüllung aufbringen.



**3.** Die Manschette mittig auf der Schweißstelle rechtwinklig zur Rohrachse platzieren. Die HTLP-Manschette soll auf beiden Seiten mindestens 50 mm auf der Werksumhüllung aufliegen. Die Manschette mit Verschlusslasche so herumlegen, dass die gegenüberliegende Kante die andere Kante um 50 mm überlappt.



**4.** Danach mit weicher, gelber Flamme unter ständiger Bewegung die Verschlusslasche gleichmäßig erwärmen, bis sich das Glasfasergewebe abzeichnet. Mit dem Handschuh die Verschlusslasche glatt und faltenfrei festdrücken. Verschlusslasche mit Silikonroller ausrollen.



**5.** Die Manschette mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme von der Seite gegenüber der Windrichtung beginnend, unter gleichmäßiger Bewegung, aufschumpfen.

### Anmerkungen

HTLP 60 ist einwandfrei aufgeschumpft wenn:

- die komplette Muffenoberfläche glatt, ohne Kaltstellen und Luftblasen anliegt,
- der Kleber an beiden Manschettenenden am gesamten Rohrumfang herausgepresst wurde.
- die geforderte Überlappung auf die Werksumhüllung eingehalten wurde.