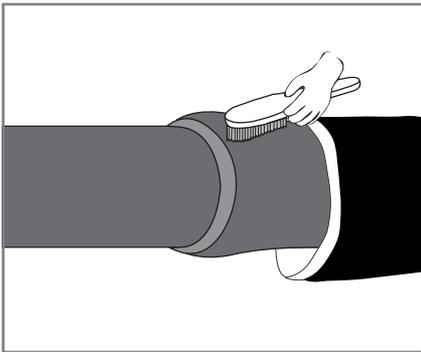
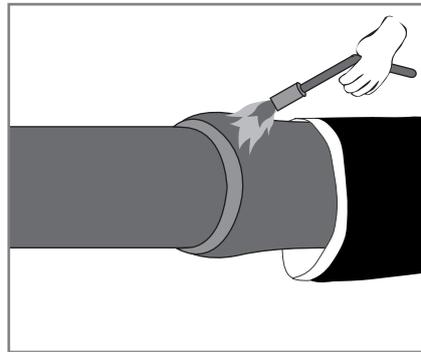


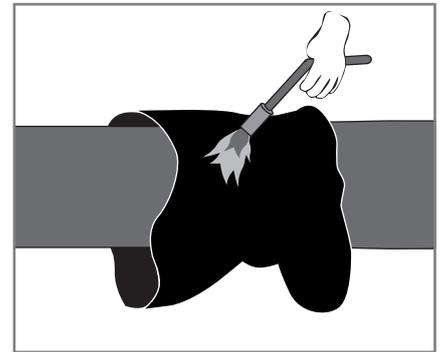
MPSM



1. Die Schrumpfmuffe vor dem Herstellen der Verbindung einschließlich Schutzfolie auf das Rohr aufchieben. Die zu umhüllende Oberfläche gemäß Merkblatt GW 15 vorbereiten. Eine Grundierung ist nicht erforderlich.

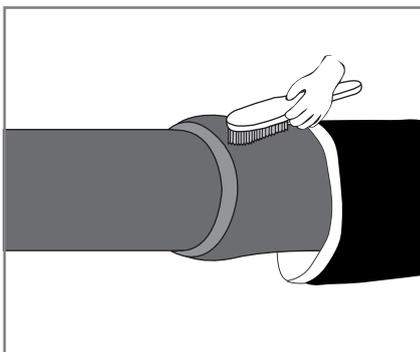


2. Unter Verwendung eines Propan- gasbrenners die zu umhüllende Fläche auf ca. +60° C vorwärmen.

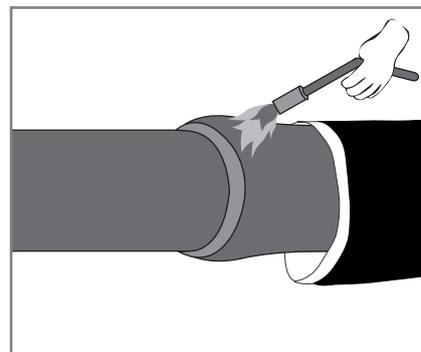


3. Die Schrumpfmuffe über der Rohrverbindung positionieren. Die Schutzfolie entfernen. Die Muffe mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung zuerst auf die Rohrmuffe und danach in gleicher Weise auf das Spitzende aufschrum- pfen.

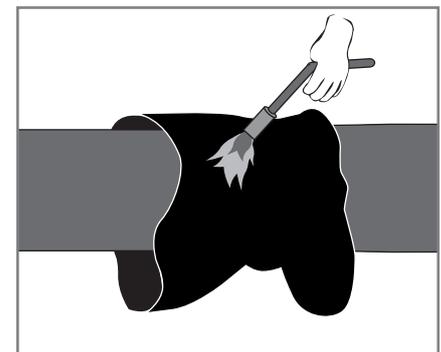
MEPS



1. Die zu umhüllende Oberfläche gemäß Merkblatt GW 15 vorbereiten. Eine Grundierung ist nicht erforderlich. Unter Verwendung eines Propangas- brenners die zu umhüllende Fläche auf ca. +60° C vorwärmen.



2. Schutzfolie ca. 150 mm von der montagefertigen Manschette abziehen. Das freie Manschettenende rechtwinklig zur Rohrachse über der Rohrverbindung positionieren und unter gleichzeitiger Entfernung der restlichen Schutzfolie die Manschette lose umlegen. Die Überlappung soll mindestens 80 mm betragen und im oberen Rohrdrittel gut zugänglich liegen.



3. Bei niedrigen Umgebungstempe- raturen ist es vorteilhaft, die Innenseite der Überlappungstellen sowie der Verschlusslasche kurz zu erwärmen und gut anzudrücken. Mit weicher, gelber Flamme unter ständiger Bewegung die Verschlusslasche von außen gleichmäßig erwärmen, bis sich das Glasfasergewebe abzeichnet. Dann mit dem Handschuh gut andrücken. Die Manschette unter gleichmä- ßiger Bewegung in Umfangsrichtung zuerst auf die Rohrmuffe und danach in gleicher Weise auf das Spitzende aufschrum- pfen.

Anmerkungen

Der Schrumpfvorgang ist einwandfrei durchgeführt, wenn:

- die Muffe/Manschette vollständig auf die Rohrverbindung aufgeschrumpft ist,
- sie glatt, ohne Kaltstellen und Luftblasen anliegt, der Dichtungskleber an beiden Enden herausgepresst wurde,
- die geforderte Überlappung von 50 mm auf die Werksumhüllung eingehalten wurde.