



DEKOTEC®-BTS

Arbeitsschritte Allgemein:

1. Vorbereitung

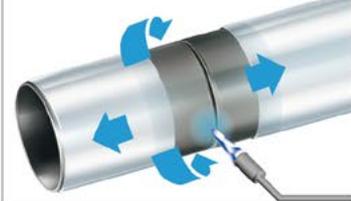
- Alle Verarbeitungsschritte müssen unter Anwendung der persönlichen Schutzausrüstung wie Sicherheitsschuhe, Helm, Schutzbrille und Schweißhandschuhe in Übereinstimmung mit den lokalen Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutzbestimmungen erfolgen. Es wird dringend empfohlen, in der Verarbeitung von Schrumpfmanschetten unerfahrenes Personal vor der Verarbeitung schulen zu lassen.
- Angrenzende Werksumhüllungen anrauen (z.B. mit Schmirgelleinen #40) und mit einem Winkel $\leq 30^\circ$ anfasen.
- Für Rohrdurchmesser > 400mm (16") wird der Einsatz von 2 Applikatoren empfohlen.
- Erforderliche Oberflächenreinheit: Die Oberfläche muss trocken, frei von Fett, Öl, Staub oder sonstigen Verschmutzungen sein. Stahloberflächen müssen einen Reinheitsgrad von min St 2 oder Sa 2,5 (ISO 8501-1) aufweisen. Rautiefe (ISO8503-1) 50-100µm.
- Bei Gebrauch von Masterrollen, sind die Manschetten auf die erforderliche Länge zu schneiden und mit 45° Abschrägungen zu versehen. Die Zuschnittlänge ist der Schnittlängentabelle zu entnehmen.
- Für optimale Schrumpfergebnisse einen 30mm Hochleistungsbrenneraufsatz verwenden.

2. Reinigung



- Die Oberfläche mit einem fusselfreien Tuch reinigen – Die gereinigte Oberfläche darf nicht mit bloßen Händen berührt werden.

3. Trocknung



- Die zu umhüllende Oberfläche gründlich trocknen (Stahl und angrenzende Werksbeschichtung).
- Die Oberflächentemperatur muss $\geq +23^\circ\text{C}$ ($\geq +73^\circ\text{F}$) betragen und $+3^\circ\text{C}$ ($+5,4^\circ\text{F}$) über dem Taupunkt liegen.

4. Optional DENSOLEN®-HT Primer Applikation



- DENSOLEN®-Primer vor dem Aufbringen im Originalgefäß gründlich umrühren, bis kein Bodensatz mehr vorhanden ist.
- Gereinigte und getrocknete Oberfläche gleichmäßig und dünn deckend mit Pinsel oder Kurzflorrolle (Polyamid/Nylon) beschichten.
- Werksumhüllung in Breite der vorbereiteten Fläche in die Grundierung einbeziehen.
- Nach Gebrauch Primer-Gebinde sorgfältig verschließen. Pinsel oder Farbroller mit Benzin (80/110) reinigen.
- Grundierung so lange ablüften lassen, bis sie klebfrei ist (Fingerprobe).

5. DEKOTEC®-BTS Manschetteninstallation Schritt 1



- Bei Gebrauch von Masterrollen, sind die Manschetten auf die erforderliche Länge (vgl. 1. Vorbereitung) zu schneiden und mit 45° -Abschrägungen zu versehen.
- Andrücken der DEKOTEC®-BTS in 2-Uhr Position, so dass die Mittenmarkierung auf der Manschette über der Schweißnaht positioniert ist.
- Eingeschlossene Luft mit Roller, wie im Bild dargestellt, entfernen.
- Manschette auf der Werksumhüllung, ohne Druckhang, eng anlegen.

Achtung: Trennfolie der Manschette während der Installation entfernen.

6. DEKOTEC®-BTS Manschetteninstallation Schritt 2



- Das lose Ende fest auf die Oberfläche des bereits installierten Endes drücken, so dass die Mittenmarkierung der Manschette beider Enden übereinander liegt. Überlappung der Manschettenenden ca. 100 mm (4") luftfrei aufliegen.
- Überlappungsbereich fest anrollen.
- Aktivieren des Überlappungsbereichs mit gelber Flamme durch Überstreichen.

7. DEKOTEC®-CLP Verschlusslaschen Aufbringung



- Erwärmen der Kleberseite (silber) der DEKOTEC®-CLP Verschlusslasche, bis die Oberfläche glänzend ist.
- Aufbringen der DEKOTEC®-CLP im Überlappungsbereich der Manschette durch festes Andrücken auf der Oberfläche, mit übereinander liegenden Mittenmarkierungen.
- Dehnen der Verschlusslasche vermeiden.

8. DEKOTEC®-BTS Manschetteninstallation Schrumpfen



- Zum Schrumpfen der DEKOTEC®-BTS Manschette Brenner mit blau-gelber Intensität verwenden.
- Die Manschette mit gleichmäßigen Bewegungen in Umfangsrichtung in der Mitte beginnend erwärmen. Nach und nach zu den Rändern hin vorarbeiten.
- Für Rohrdurchmesser > 400mm (16") sind 2 Brenner an der jeweils gegenüberliegenden Position einzusetzen.
- Die Prägung "DEKOTEC®" verschwindet bei Einbringung ausreichender Wärme.
- Kräftiges Anrollen der Überlappungskante, mittels Spezialroller, nur im Stahlbereich, jeweils von der Schweißnaht nach rechts und links.
- Eingeschlossene Luft mit Spezialroller horizontal zu den Manschettenrändern ausrollen.

Achtung: Zur Erleichterung des "Rollens" Backing vorsichtig erwärmen bis es soft wird. (Beginnender Glanz, ca. $+150^\circ\text{C}$ ($+302^\circ\text{F}$))

9. DEKOTEC®-BTS Manschetteninstallation Randversiegelung



- Kräftiges Anrollen der Überlappungskante, mittels Spezialroller, jeweils von der Naht nach rechts und links bis an den Manschettenrand.
- Zur Versiegelung die Manschettenränder solange in Umfangsrichtung, mit blau-gelber Flammenintensität, erwärmen bis diese vollständig anliegen.

10. DEKOTEC®-BTS Manschetteninstallation Abkühlzeit



- Nachdem die Manschette vollständig appliziert ist, sind mindestens 2 Stunden erforderlich um die Manschette auf Umgebungstemperatur abkühlen zu lassen, bevor mit dem Verfüllen der Rohre begonnen werden kann.

Empfehlung:

Zur deutlich leichteren und sichereren Bearbeitung der Überlappungskante empfehlen wir die Verwendung unseres Spezialrollers.

Schnittlängen für Schweißnahtumhüllungen

DN (mm)	Da (mm)	DN (inch)	Manschettenlänge (mm)
100	114,3	4"	500
150	168,3	6"	670
200	219,1	8"	830
300	323,9	12"	1160
400	406,4	16"	1420
500	508,0	20"	1740
600	609,6	24"	2060
700	711,2	28"	2380
800	812,8	32"	2700
900	914,4	36"	3020
1000	1016,0	40"	3340
1200	1219,2	48"	3980
1400	1422,4	56"	4620

Die oben genannten Werte sind theoretisch auf Basis des angegebenen Rohraußendurchmessers und einer max. 4mm dicken Werksumhüllung ermittelt. Vor dem Zuschneiden sind diese zu prüfen. Andere Schnittlängen auf Anfrage.