

DEKOTEC®-HTS

1. Vorbereitung

- Alle Verarbeitungsschritte müssen unter Anwendung der persönlichen Schutzausrüstung wie Sicherheitsschuhe, Helm, Schutzbrille und Schweißerhandschuhen in Übereinstimmung mit den lokalen Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutzbestimmungen erfolgen. Es wird dringend empfohlen, in der Verarbeitung von Schrumpfmanschetten neues 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 > 400 mm (16") wird der Einsatz von 2 Applikatoren empfohlen.
- Die Oberfläche muss trocken, frei von Fett, Öl, Staub und sonstigen Verschmutzungen sein bevor die Strahlreinigung in Übereinstimmung mit dem lokalen Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutzbestimmungen erfolgt. Rauteiefe (ISO 8503-1) 50–100 µm. Die gestrahlte Oberfläche vor Beeinflussung durch Staub und Feuchtigkeit schützen.
- Die gereinigte Oberfläche niemals mit bloßen Händen berühren.
- Bei Gebrauch von Masterrollen, sind die Manschetten auf die erforderliche Länge (vgl. Tabelle) zu schneiden und mit 45° -Abschrägungen zu versehen.

2. Vorerwärmung der zu umhüllenden Oberfläche

- Gleichmäßige Vorerwärmung der zu umhüllenden Oberfläche (Stahl und angrenzende Werksumhüllung) auf $+50^\circ\text{C}$ ($+122^\circ\text{F}$) vor Aufbringung des **DEKOTEC® Primer**. Wenn kein **DEKOTEC® Primer** eingesetzt wird, ist die Oberfläche direkt auf $+90^\circ\text{C}$ bis 100°C ($+194^\circ\text{F}$ bis $+212^\circ\text{F}$) vorzuwärmen. Die Vorerwärmung erfolgt mit starker Flammenintensität.
- Unbedingt den zum Schrumpfmanschetzensystem gehörenden Primer verwenden.

3. DEKOTEC® Primer – mischen

- DEKOTEC® Primer** Komponente A und B miteinander mischen und mindestens 2 Min. umrühren.
- Unbedingt Komponente B zuerst abmessen. Bei Verwendung von DENSO Handpumpen wird eine Wartezeit von ca. 5 Sek., zwischen den einzelnen Pumpstößen, dringend empfohlen.
- Bei Verwendung der Primer Beutel diese auf einen festen Untergrund legen, Kunststoffclip entfernen und die im Beutel enthaltenen Komponenten mithilfe eines Rollers oder des Clips sorgfältig für mind. 2 Min. miteinander mischen.
- Eine Materialtemperatur vor dem Mischen von $+20^\circ\text{C}$ bis $+40^\circ\text{C}$ ($+68^\circ\text{F}$ bis $+104^\circ\text{F}$) ist bei allen Varianten einzuhalten.

4. DEKOTEC® Primer – Applikation

- Auftragen einer gleichmäßigen Schicht **DEKOTEC® Primer** (**DEKOTEC®-EP Primer** $\geq 30\ \mu\text{m}$ / **DEKOTEC®-EP Primer HT** $\geq 200\ \mu\text{m}$) im gesamten zu umhüllenden Bereich (Stahloberfläche und angrenzende Werksumhüllung) mit einer lösemittelbeständigen Nylonwalze. Alternativer Auftrag von **DEKOTEC®-EP Primer** mittels Schwamm möglich.

5. DEKOTEC® Primer Härtung

- Härten des **DEKOTEC® Primer** mit starker Flammenintensität bis eine Oberflächentemperatur von $+90^\circ\text{C}$ bis $+110^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$ bis $+230^\circ\text{F}$) erreicht ist.
- Das Härten ist beendet wenn der **DEKOTEC® Primer** berührungstrocken ist.
- Temperatur von $+90^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$) bis zum Aufbringen der Manschette aufrecht erhalten.

6. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation \leq DN 100

- Erwärmen der gesamten Manschette auf der Kleberseite.
- Manschette im Stahlbereich mit der Hand luftfrei andrücken, überlappen und von der Nahtmitte eventuelle Lufteinschlüsse nach rechts und links ausschieben.

Achtung: Verbrennungsgefahr.

7. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation > DN 100 – Schritt 1

- Erwärmen der Kleberseite der Manschette entlang der Seite mit der 45° -Abschrägung über eine Länge von etwa 200 mm (8 Zoll).

8. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation > DN 100 – Schritt 2

- Andrücken der **DEKOTEC®-HTS Manschette** auf die vorerwärmte Oberfläche 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.

9. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation > DN 100 – Schritt 3

- Erwärmen der Kleberseite der **DEKOTEC®-HTS Manschette** am losen Ende auf einer Länge von ca. 100 mm (4").
- 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").
- Bei vorinstallierter **DEKOTEC®-CLP** Verschlusslasche, diese miterwärmen bis die silberne Oberfläche glänzend ist.

10. 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.**

11. DEKOTEC®-CLP (vorinstalliert) Verschlusslaschen Aufbringung

- Brenner auf geringe Intensität reduzieren (gelbe Flamme).
- Verschlusslasche abschnittsweise erwärmen und mit der Hand anschlagen, bis sie überall glatt und fest anliegt.

12. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation Schrumpfen

- Zum Schrumpfen der **DEKOTEC®-HTS Manschette** ist ein Brenner mit mittlerer Intensität zu verwenden.
- Erwärmen der Manschette vom Zentrum zu den Rändern in Umfangsrichtung mit gleichmäßigen Bewegungen.
- Für Rohrdurchmesser > 400 mm (16") sind 2 Brenner an der jeweils gegenüberliegenden Position einzusetzen.

13. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation Nacherwärmung

- Gleichmäßiges Erwärmen der gesamten **DEKOTEC®-HTS** Manschette mit starker Flammenintensität.
- Die Prägung "DEKOTEC" verschwindet bei Einbringung ausreichender Wärme.
- Der Kleber muss an beiden Manschettenseiten um den gesamten Umfang sichtbar sein.

14. DEKOTEC®-HTS Manschetteninstallation Glättung

- Um eingeschlossene Luft zu entfernen ist ein Roller einzusetzen. Zuerst wird in Umfangsrichtung zur Überlappung der Manschette gerollt.
- Im Überlappungsbereich beginnend, von der Mitte zu den Rändern, wird der Roller im Zick-Zack bewegt, um die Luftblasen voran zu treiben.
- Vor dem Verfüllen, Manschette auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen.

Rohrdurchmesser			Manschettenlänge		Länge DEKOTEC®-CLP
DN (mm)	DA (mm)	DN (inch)	mm	mm	mm
80	88,9	3"	370	75	75
100	114,3	4"	455	75	75
150	168,3	6"	680	100	100
200	219,1	8"	850	100	100
300	323,9	12"	1195	150	150
400	406,4	16"	1465	150	150
500	508,0	20"	1800	200	200
600	609,6	24"	2135	200	200
700	711,2	28"	2470	200	200
800	812,8	32"	2800	200	200
900	914,4	36"	3135	200	200
1000	1016,0	40"	3470	200	200
1200	1219,2	48"	4135	200	200
1400	1422,4	56"	4800	200	200

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