



DEKOTEC®-MTS

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 $> 400\text{mm}$ ($16''$) wird der Einsatz von 2 Applikatoren empfohlen.
- Die Oberfläche muss trocken, frei von Fett, Öl, Staub und sonstigen Verschmutzungen sein bevor die Oberflächenreinigung mit einem Reinheitsgrad von min. St 2 oder Sa2½ (ISO 8501-1) erfolgt. Rautiefe (ISO8503-1) 50–100µm. Die gereinigte 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 an einer Seite mit 45° -Abschrägungen zu versehen.

2. Trocknung



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

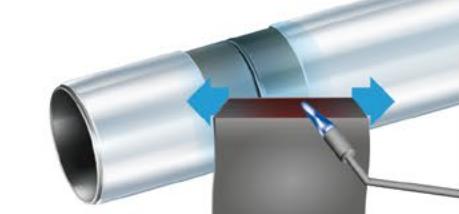
3. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation $\leq \text{DN } 100$



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

Achtung: Verbrennungsgefahr.

4. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation Schritt 1 $> \text{DN } 100$



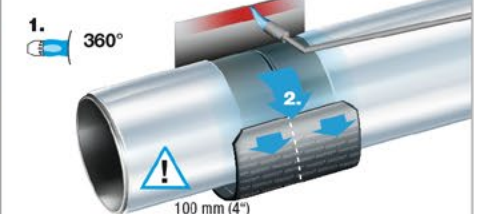
- Die Kleberseite der Manschette an der Seite mit der 45° -Abschrägung auf einer Länge von ca. 200 mm ($8''$) erwärmen.

5. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation Schritt 2 $> \text{DN } 100$



- DEKOTEC®-MTS in 2-Uhr-Position auf die getrocknete Oberfläche andrücken, so dass die Mittenmarkierung der Manschette über der Schweißnaht positioniert ist.
- Eingeschlossene Luft wie im Bild dargestellt mit einem Roller entfernen.

6. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation Schritt 3 $> \text{DN } 100$



- Am losen Ende der DEKOTEC®-MTS die Kleberseite auf einer Länge von ca. 100 mm ($4''$) erwärmen.
- Das lose Ende fest auf das bereits installierte Ende drücken, so dass die Mittenmarkierungen übereinander liegen. Die Überlappung beträgt ca. 100 mm ($4''$).
- Bei vorinstallierter DEKOTEC®-CLP Verschlusslasche, diese miterwärmen bis die silberne Oberfläche glänzend ist.

7. DEKOTEC®-CLP (separat) – Aufbringen der Verschlusslasche



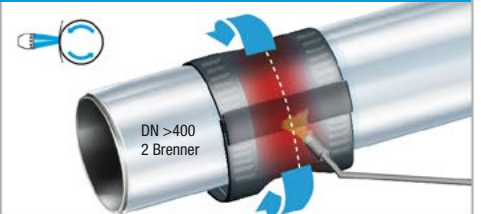
- Die Verschlusslasche DEKOTEC®-CLP auf der Kleberseite (silber) erwärmen, bis diese glänzend wird.
- DEKOTEC®-CLP im Überlappungsbereich der Manschette fest andrücken. Die Mittenmarkierungen sollten übereinander liegen.
- Dehnen der Verschlusslasche vermeiden.

8. DEKOTEC®-CLP (vorinstalliert) – Verschlusslaschen Aufbringung



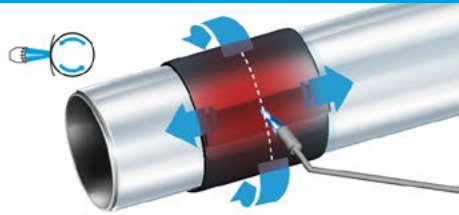
- Brenner auf geringe Intensität reduzieren (gelbe Flamme).
- Verschlusslasche abschnittsweise erwärmen und mit der Hand anschlagen, bis sie überall glatt und fest anliegt.

9. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation – Schrumpfen



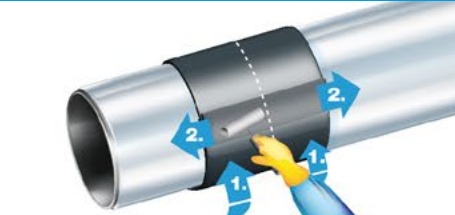
- Zum Schrumpfen von DEKOTEC®-MTS eine Brennerflamme mit mittlerer Intensität verwenden.
- Die Manschette mit gleichmäßigen Bewegungen in Umfangsrichtung in der Mitte beginnend erwärmen. Nach und nach zu den Rändern hin vorarbeiten.

10. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation – Nacherwärmung



- Die gesamte DEKOTEC®-MTS Manschette gleichmäßig mit starker Flammenintensität erwärmen.
- Die Prägung "DEKOTEC" verschwindet bei Einbringung ausreichender Wärme.
- Der Kleber muss an beiden Manschettenseiten um den gesamten Umfang sichtbar sein.

11. DEKOTEC®-MTS Manschetteninstallation Glättung



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

Schnittlängen für Schweißnahtumhüllungen

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

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.