



DENSOMAT[®] 1/150

Beschreibung

Der DENSOMAT 1/150 ist ein Handwickelgerät, mit dem sich die kaltverarbeitbaren DENSOLEN-Bänder wendelartig um Rohre und Bögen wickeln lassen. Das Gerät ermöglicht eine gleichmäßige Wickelspannung und die Einhaltung der vorgeschriebenen Überlappungsbreite.

Der DENSOMAT 1/150 ist anwendbar an geraden Rohren, Rohrbögen, Schweißverbindungen sowie an werkseitig mit PE bzw. mit anderen Kunststoffen umhüllten Stahlrohren ab DN 80. Als größere

Sonderausführung des DENSOMAT 1 können mit dem DENSOMAT 1/150 alle DENSOLEN-Bänder in Breiten bis 150 mm verarbeitet werden. Das Gerät ist bei einem Abstand der Rohrleitung von der Grabenwand bzw. der Grabensohle ab mindestens 25 cm verwendbar.

Der DENSOMAT 1/150 besteht aus einem Aluminiumrahmen, an dem eine mit drei beweglichen längsgerillten Walzen ausgestattete Hülse befestigt ist, auf die die Bandrolle aufgeschoben und fixiert

wird. An diesen Aluminiumrahmen sind das Antriebsrad und die Aufwickelvorrichtung für die eventuelle Trennzwischenlage der DENSOLEN-Bänder, die Stellschraube für die stufenlose Regelung der Wickelspannung, die Justierung zur Einstellung der Überlappungsbreite und die vier Laufräder montiert.

Auf der Gegenseite ist eine vertikal bewegliche Klappe angebracht, deren feststehende Hülse DENSOLEN-Bändern mit Rollenbreiten von 150 mm zusätzlichen Halt verleiht.

Handhabung

Einsetzen der DENSOLEN-Bandrolle: Die DENSOMAT-Laufräder auf Rohrdurchmesser anpassen. DENSOLEN-Bänder werden mit oder ohne Trennzwischenlage geliefert. DENSOLEN-Band-Rolle auf die mit drei eingelagerten Walzen ausgestattete Stahlhülse schieben. Die vertikal bewegliche Klappe auf der Gegenseite des Rahmens schließen, so daß die

Hülse der Klappe DENSOLEN-Bändern mit Rollenbreiten von 150 mm zusätzlichen Halt verleiht. Den Anfang der DENSOLEN-Band-Rolle unter der Aufwickelrolle für die Trennzwischenlage führen, am Stahlrohr auflegen und andrücken. Eventuelle Trennzwischenlage in den Schlitz der Aufwickelrolle einführen.

Die Überlappungsbreite des zu wickelnden DENSOLEN-Bandes

mit der Stellschraube am Aluminiumrahmen einstellen und fixieren. Wickelspannung mit dem Handrad regulieren. Die Bremse für die Materialwickelspannung wird so stark eingestellt, daß sich das DENSOLEN-Band um max. 1 % verjüngt.

Die Überlappungseinstellung des DENSOLEN-Bandes mit der Stellschraube am Aluminiumrahmen einstellen und fixieren.

Anwendung

DENSOMAT 1/150 auf die mit DENSOLEN-Primer grundierte, abgelüftete Rohroberfläche aufsetzen. Bandanfang auf Rohroberfläche auflegen und fest andrücken. Beim Ziehen des

DENSOMAT 1/150 um das Rohr, müssen die vier Laufräder immer auf der Rohroberfläche laufen. Zum Bewickeln der unteren Rohroberfläche wird der DENSOMAT 1/150 nach unten um das Rohr

herumgezogen und auf der anderen Seite wieder hochgeführt. Auch im unteren Rohrbereich müssen die vier Laufräder des DENSOMATEN immer Kontakt mit dem Rohr haben.

DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Tel.: 0214-2602-0 • Fax: 0214-2602-217
Internet: www.denso.de • E-Mail: info@denso.de

Für die in Tabellen und Diagrammen angegebenen Materialeigenschaften gewährleisten wir nur für die in den entsprechenden Normen geforderten Werte. Unsere Merkblätter und Druckschriften

beraten nach bestem Wissen. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Nr. 02 Stand: 07/08