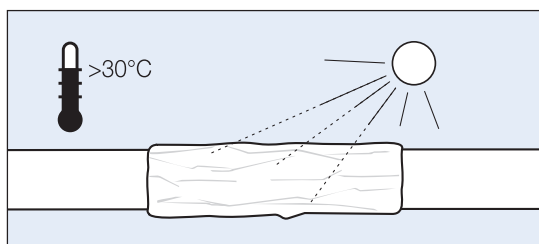
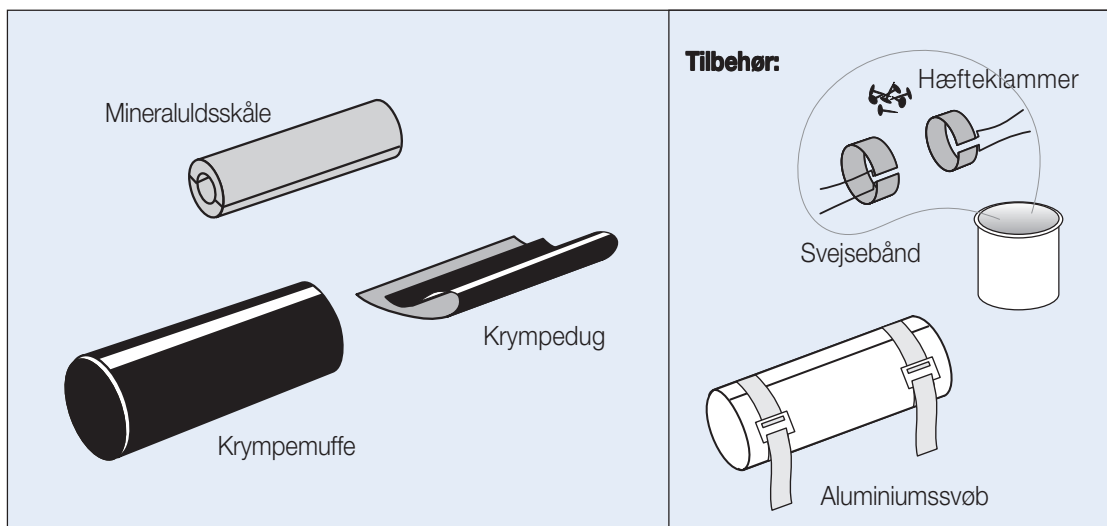


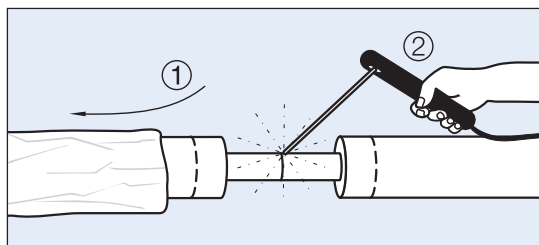
LOGSTOR HEW

Montagevejledning - Industri

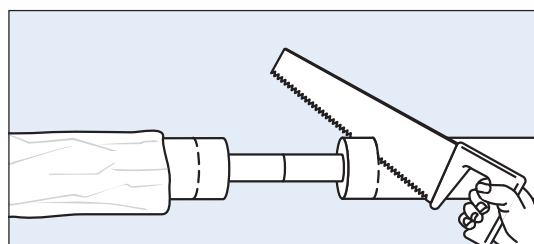




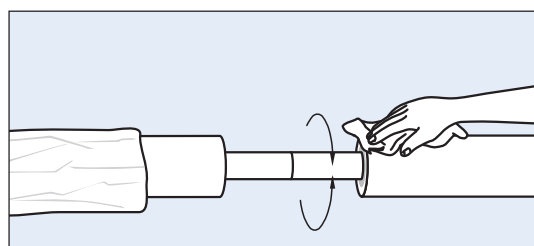
Hvis omgivelsestemperaturen er >30°C eller krympemuffen er udsat for sollys, skal indpakningsfolien forblive på rørlødsningen indtil muffen er krympet. Når der ikke arbejdes på samlingen skal krympemuffen afdækkes med indpakningsfolien.



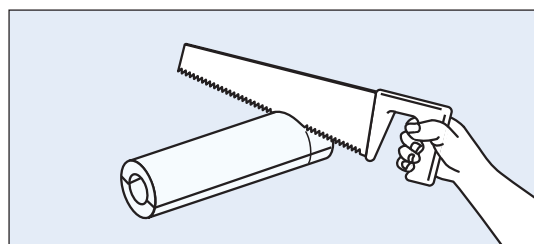
1. Sæt krympemuffen med indpakning ind på det ene rør, før medierørene samles.



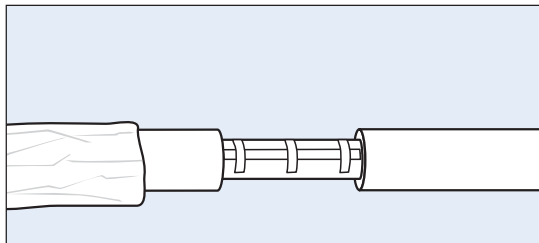
2. Afskær den yderste del af kapperørene ved afmærkningen.



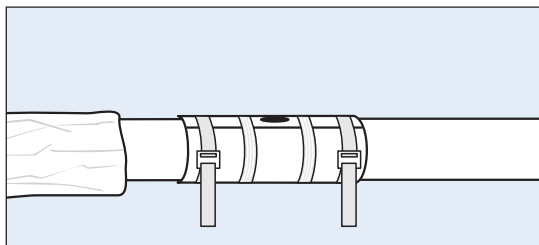
3. Rengør alle overflader i samlingsområdet.



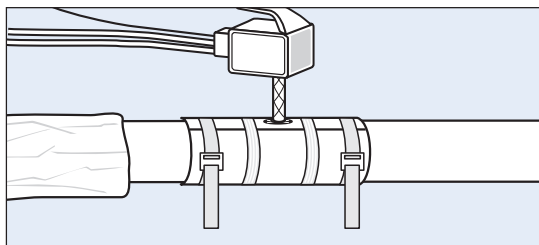
4. Afkort mineraluldsskålene så de passer stramt mellem kapperørene.



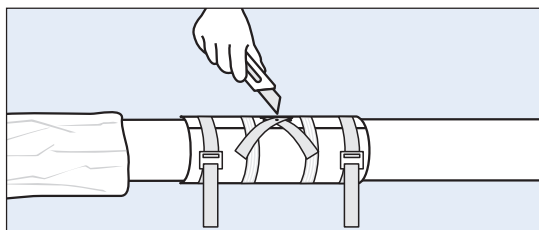
5. Monter mineraluldsskålene stramt omkring medierøret, brug lærredstape til at tætte samlinger.



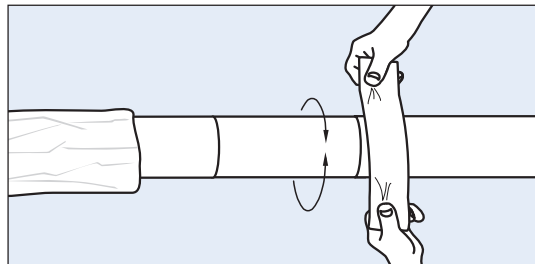
6. Placer aluminiumssvøbet midt over samlingen. Spænd båndstrammerne. Filamenttape vikles omkring svøbet på begge sider af skumhullet.



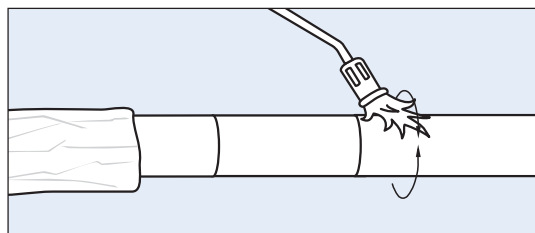
7. Opskum aluminiumssvøbet.



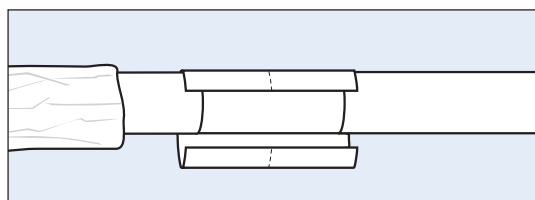
8. Luk åbningen med lærredstape. Prik et hul til udluftning.



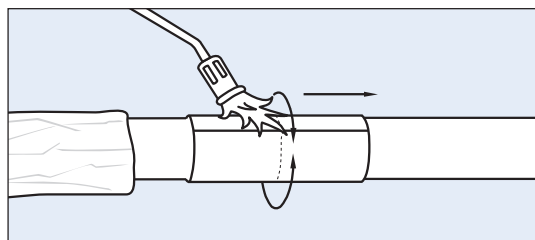
9. Vent mindst 30 minutter til afgangning er sket. Fjern aluminiumssvøbet. Aktiver kapperørene med smergellærred korn 80 mindst 150 mm fra begge kappeender.



10. Aktiver kapperørene med gasbrænder mindst 150 mm fra begge kappeender, indtil overfladen har et silkemat skær.



11. Placer krympedugen så markeringstregen går rundt om røret. Hæft den ene kant af krympedugen i "kl. 10 position". Træk duken rundt om røret ved at trække i beskyttelsesfolien, så duken hæfter på den underliggende overflade.



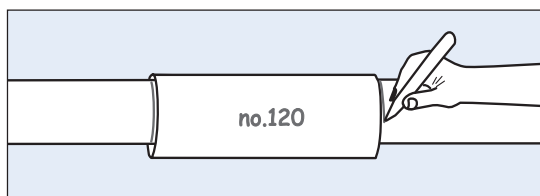
12. Varm hele duken fra midten ud mod begge sider, så tætningsmassen flyder ud ved alle kanter, og duken ligger stramt om røret.

HEW

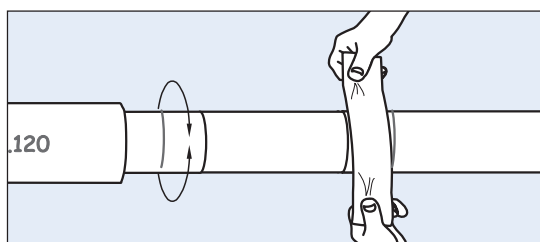
Højtemperatur samlesæt til opskumning

HT3montage

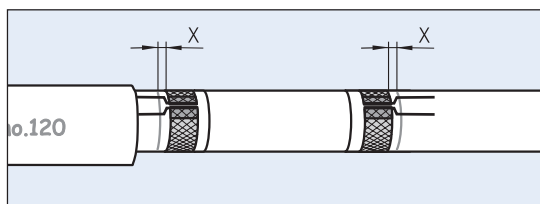
5.4.2 - 3/4



13. Fjern indpakningen fra krympemuffen. Anvend ikke skærende værktøj. Lad indpakningen forblive på rørledningen. Kontroller at muffen er REN og TØR indvendigt og udvendigt. Placer krympemuffen midt over samlingen. Afmærk begge muffeender på kapperørene. Skriv muffens nummer på muffen. Udfyld dokumentationsformularen.



14. Skub krympemuffen bort fra samlingen. Aktiver kapperørene grundigt med smergellærred korn 36-40, så afmærkningen netop berøres.

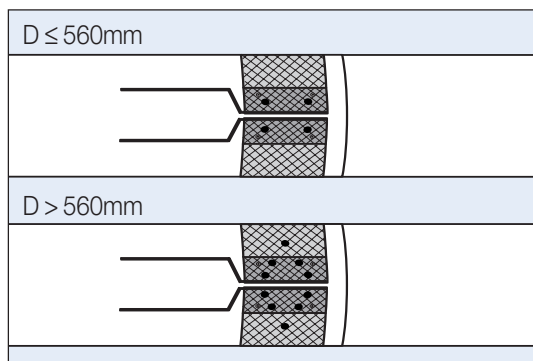


15. Monter svejsebåndene i en afstand X fra markeringerne.

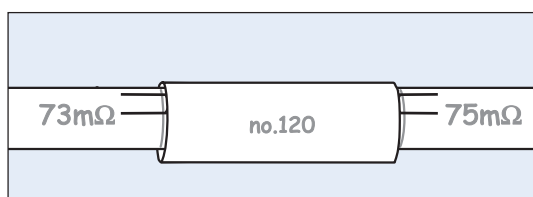
$D \leq 560 \text{ mm} \Rightarrow X = 20 \text{ mm}$.

$D > 560 \text{ mm} \Rightarrow X = 30 \text{ mm}$.

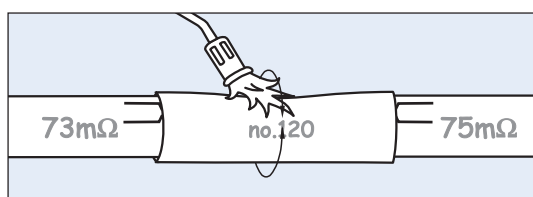
Stræk båndene jævnt således, at båndenderne lige netop IKKE berører hinanden.



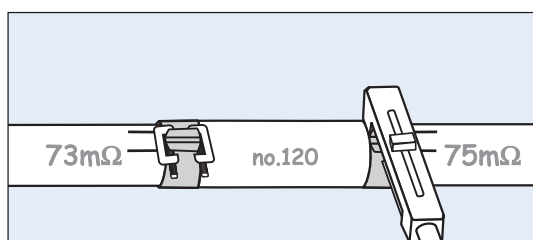
16. Fastgør svejsebåndene med søm som vist på tegningen og med et søm for ca. hver 250 mm rundt omkring kapperørene.



17. Placer muffen mellem markeringerne. Noter muffenummer og modstandsværdier for svejsebånd på muffe/kapperør og i dokumentationsformular.



18. Krymp fra muffens midte ud mod enderne. Krymp til muffen er i fuld kontakt med svejsebånd, isolering og kappe.



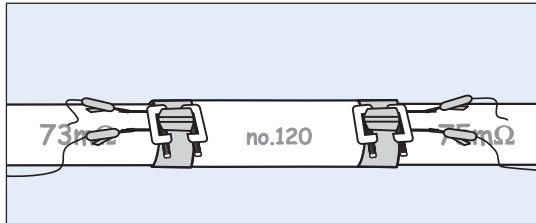
19. Monter spændebånd således, at de rager 5-10 mm ud over muffeenderne. Spænd båndene indtil kappen begynder at blive deform (max. 0,1 mm). fasthold spændebånd i tilspændt position ved hjælp af tvinger.

HEW

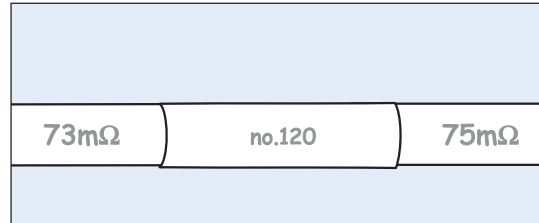
Højtemperatur samlesæt til opskumning

HT3montage

5.4.2 - 4/4



20. Indstil svejsemaskinens slutspænding for hvert bånd i henhold til de aktuelle svejseparametre. Fastgør svejseklemmerne yderst på terminaltrådene. Start svejseprocessen. Efter afslutning af svejsning, vent indtil muffen er afkølet til håndvarm, mindst 30 minutter. Vent til spændebåndene er afkølet til håndvarm på undersiden, før de fjernes.



21. Kontroller muffesamlingen.

Kriterier for godkendelse af HEW mufte:

- Ingen synlige svejsebånd
- Ingen stærk lokal smeltning
- Ingen deformation

Efter godkendelsen af muffesamlingen, afskær terminaltrådene ved muffens kanter.

Samlingen er færdig.

Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit www.logstor.com

Care has been taken to ensure that the contents of this publication are accurate, but Kingspan Limited and its subsidiary companies do not accept responsibility for errors or for information that is found to be misleading. Suggestions for, or description of, the end use or application of products or methods of working are for information only and Kingspan Limited and its subsidiaries accept no liability in respect thereof.

To ensure you are viewing the most recent and accurate product information, please scan the QR code directly above.

