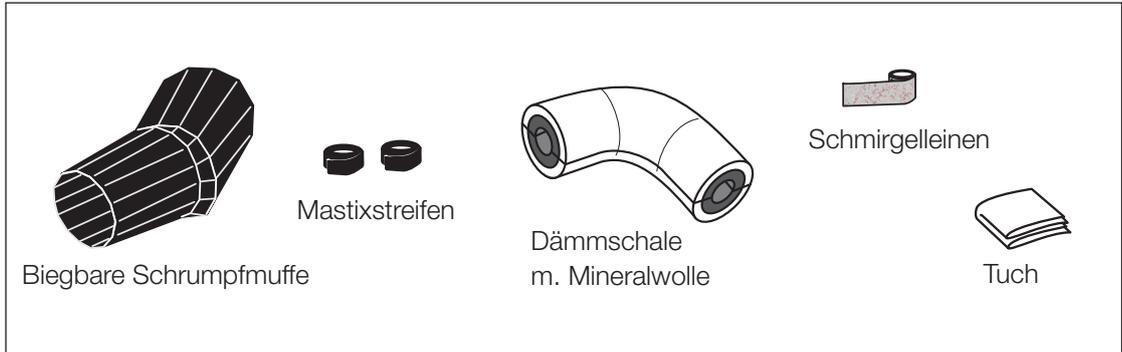


# **LOGSTOR** HBM

## Montageanleitung - Industrie



# Montageanleitung 1/3



**Wichtig:**

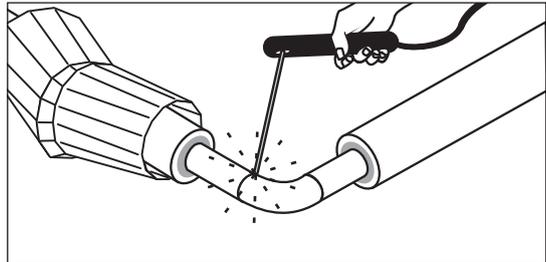
Ziehen der Muffe ist nur erforderlich, wenn das Aufschrumpfen über der Mitte zu schnell ausgeführt wurde, Abb. 10.

Nie direkt auf etwaigen Falzen erwärmen, da sich der Muffenwerkstoff hierdurch verfärbt und an der Oberfläche rissig wird.

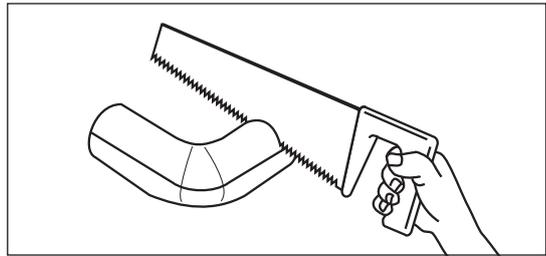
Nie an den Enden der Muffe in diese hinein erwärmen, da dies zu nachhaltigen Schäden an der Muffe führen kann.

Etwaige Luftblasen unter der Muffe lassen sich mit Hilfe eines U-förmig gebogenen Schweißdrahtes beseitigen, der unter die noch warme Muffe geschoben wird.

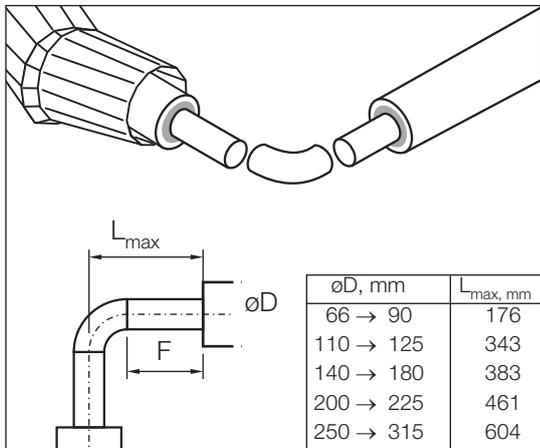
Bei Muffen bis  $\varnothing 200$  mm einen Brennerkopf  $\varnothing 51$  mm, bei größeren Muffen einen Kopf  $\varnothing 63$  mm benutzen.



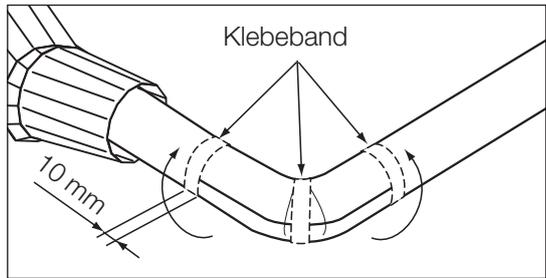
2. Stahlrohre zusammenschweißen. Druckprüfung vornehmen.



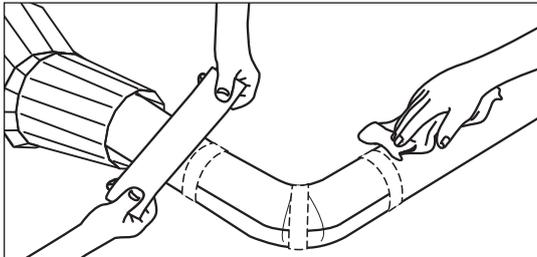
3. Dämmschalen zum Einfügen in die ungedämmte Rohrstrecke passend verkürzen.



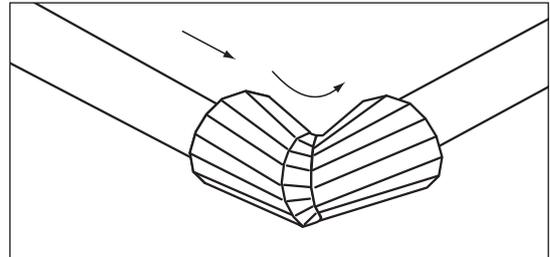
1. Die beiden Rohrenden im richtigen Winkel anordnen. Schrumpfmuffe über das Rohr schieben ( $F = \max. 150$  mm).



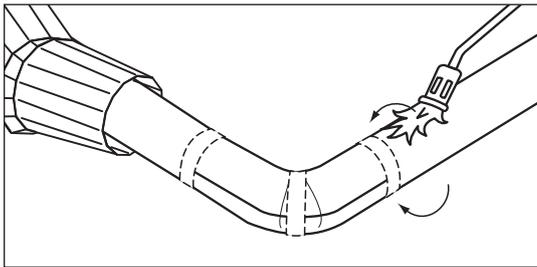
4. Dämmschalen mit Klebeband befestigen. Klebebandüberlappung des Mantels max. 10 mm.



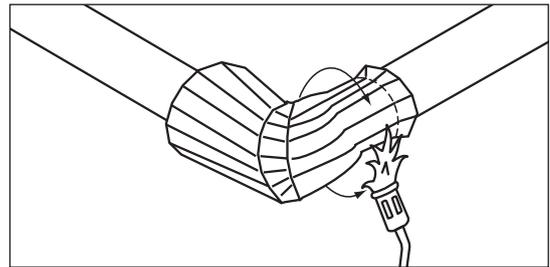
5. Die Oberflächen müssen SAUBER und TROCKEN sein. Mantelrohre mindestens 80 mm von beiden Rohrenden mit SCHMIRGELLEINEN anschleifen. Eventuelle scharfe Kanten oder Grate auf den Mantelrohren mit SCHMIRGELLEINEN entfernen.



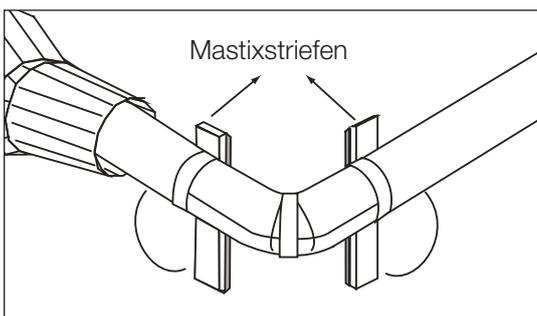
8. Schrumpfmuffe aus der Verpackung nehmen. Sicherstellen, daß die Muffe außen und innen SAUBER und TROCKEN ist. Schrumpfmuffe über den Mastixstreifen und die Dämmschalen führen und mittig auf das Bogenmuffe anordnen.



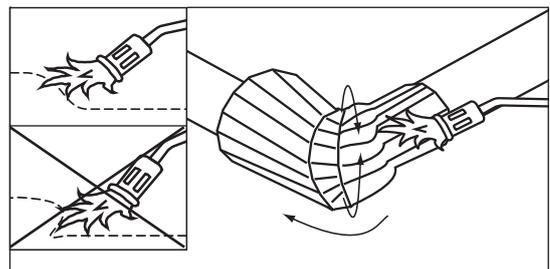
6. Von beiden Rohrenden aus die Mantelrohre mindestens 150 mm aktivieren, bis die Oberfläche seidig glänzt.



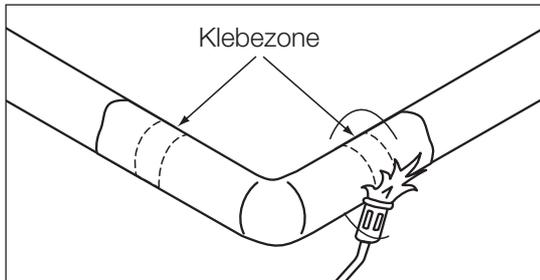
9. Am oberen Teil der Schrumpfmuffe ca. 5-8 cm ab Muffenkante mit dem Aufschrumpfen beginnen. In dieser Phase ist ein Korrigieren der Muffenposition noch möglich.



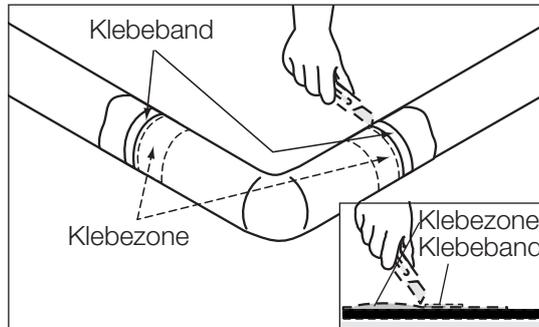
7. Haftseite der Mastixstreifen durch Abziehen des Papiers freilegen. Die Haftseite an den Mantel weg von den Dämmschalen anbringen.



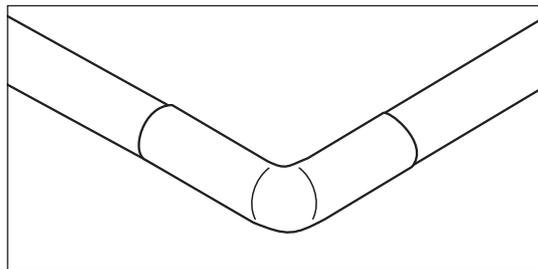
10. Anschließend auf ganzer Länge auf-schrumpfen. Brennerflamme ständig be-wegen, bis alle Expansionsmarkierungen verschwunden sind.



11. Die Klebezone besonders sorgfältig erwärmen, um einwandfreies Anhaften zu gewährleisten.



12. An der schwachen Klebezonemarkierung das Klebeband um die Muffe wickeln. Mit einem sehr scharfen Messer entlang der Klebebandkante schneiden, solange das zu bearbeitende Stück handwarm ist.



13. Fertige Muffe.

---

# Contact details

---

## Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS  
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00  
E: [logstor@kingspan.com](mailto:logstor@kingspan.com)



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit [www.logstor.com](http://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.

