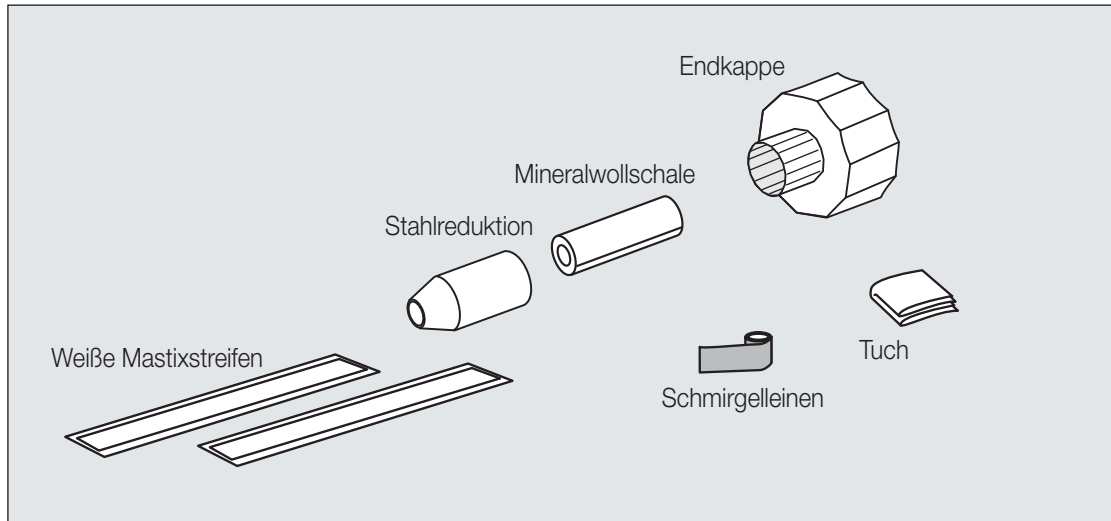


LOGSTOR HEC

Montageanleitung - Industrie





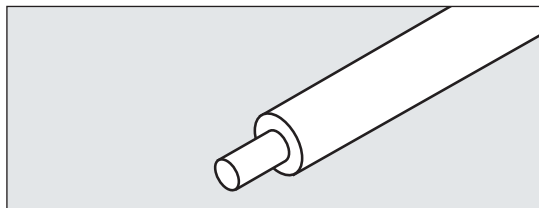
Wichtig:

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

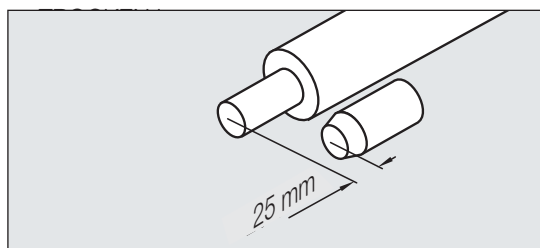
Nie unter der Endkappe erwärmen, da dies zu nachhaltigen Schäden an der Endkappe führen kann.

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

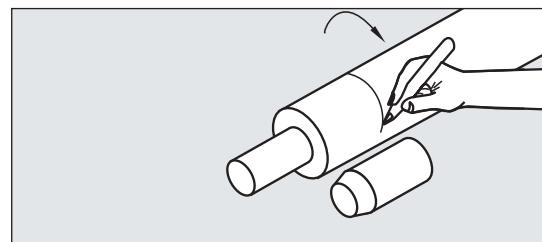
Bei Endkappen bis $\varnothing 200$ mm einen Brennerkopf $\varnothing 51$ mm, bei größeren Endkappen einen Kopf $\varnothing 63$ mm benutzen.



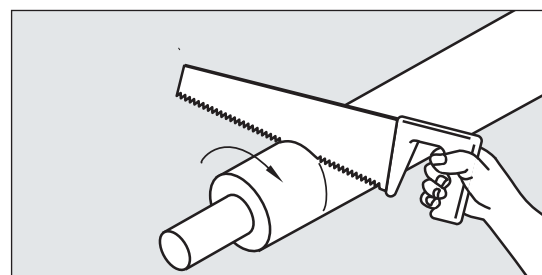
1. Sicherstellen, dass die Rohrende SAUBER und



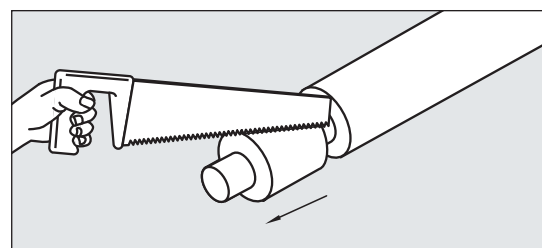
2. Die Stahlreduktion 25 mm von dem Mediumrohr anordnen.



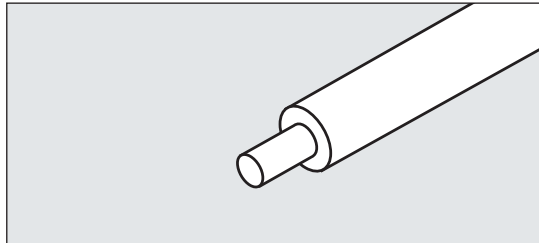
3. Die Länge der Stahlreduktion mit einer Tusche auf dem Mantel markieren.



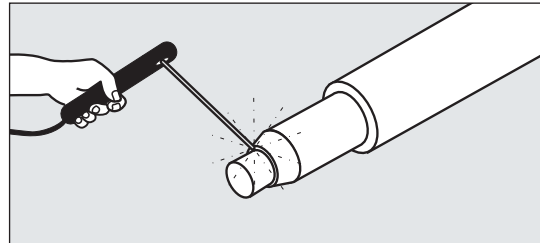
4. Den Mantel und die Dämmung nach der Markierung absägen.



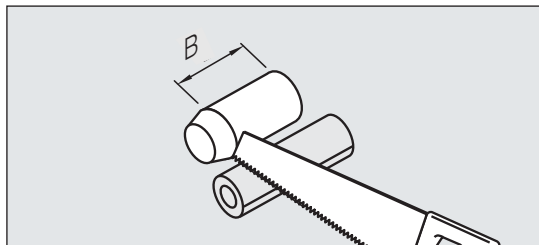
5. Den Mantel längs durchsägen.



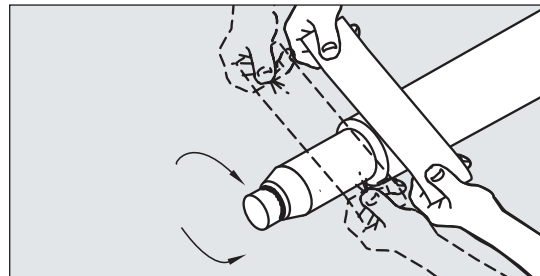
6. Mantel- und Dämmmaterial entfernen.



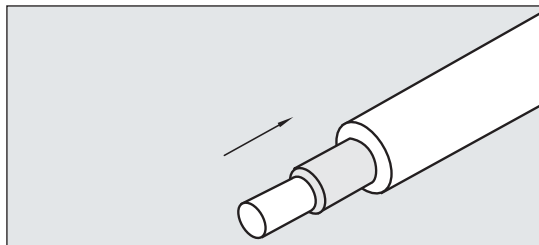
10. Die Stahlreduktion an das Mediumrohr anschweißen.



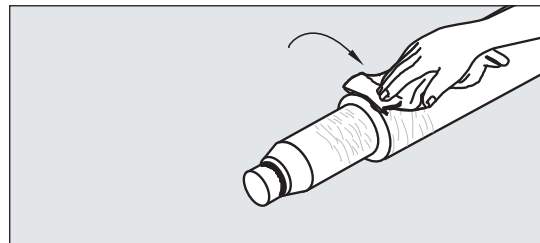
7. Die Mineralwollschale nach der Länge (B) der Stahlreduktion kürzen.



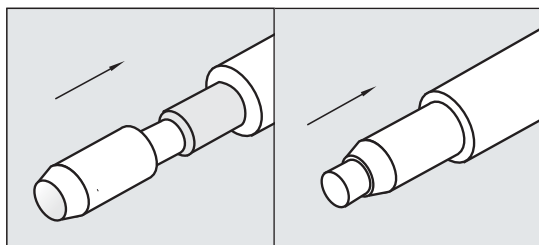
11. Das Mantelrohr und die Stahlreduktion mindestens 60 mm vom Rohrende mit Schmirgelleinen anschleifen.



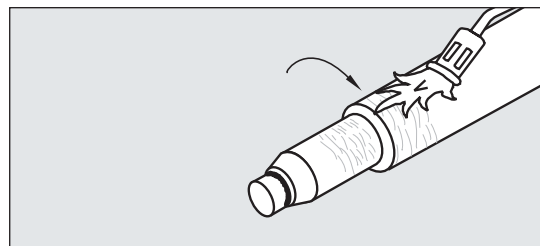
8. Die gekürzte Mineralwollschale auf dem Mediumrohr so nahe der Dämmung wie möglich anordnen.



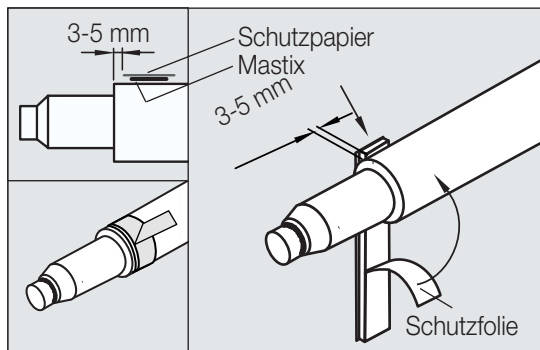
12. Die Stahlreduktion und den Mantel mindestens 75 mm vom Rohrende reinigen. Die Oberflächen müssen SAUBER und TROCKEN sein.



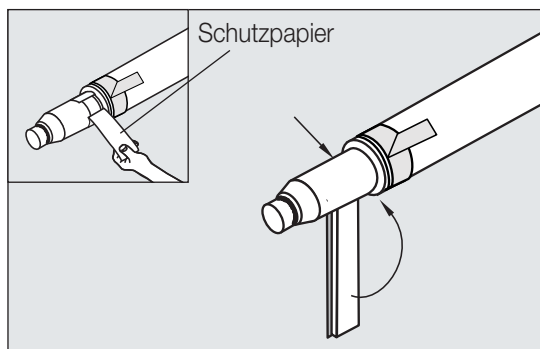
9. Die Stahlreduktion über das Mediumrohr und die Mineralwollschale ziehen. Die Stahlreduktion ist korrekt angebracht, wenn sie mit der Dämmung in Kontakt ist.



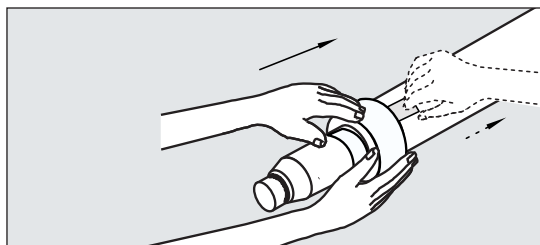
13. Den Mantel und die Stahlreduktion mit dem Brenner mindestens 60 mm von der Rohrende aktivieren, bis die Oberfläche des Mantels seidig glänzt.



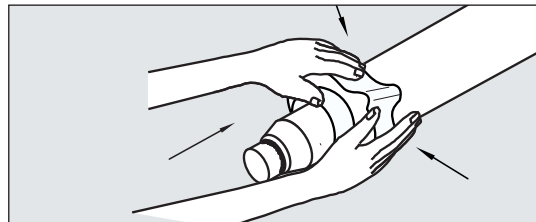
14. Die Schutzfolie von einem der Mastixstreifen entfernen und Haftseite gegen den Mantel ca. 3-5 mm von der Ende des Mantelrohrs anbringen. Eine Schleife mit dem Schutzpapier machen.



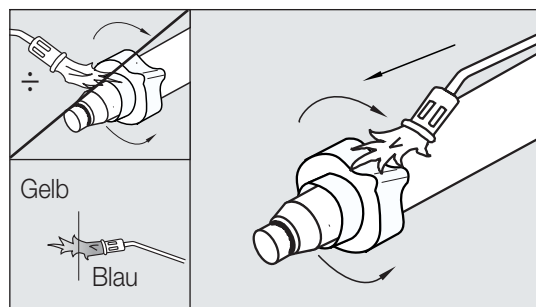
15. Die Haftseite des zweiten Mastixstreifens durch Abziehen des Papiers freilegen und gegen den Stahlrohr so nahe der Dämmung wie möglich anbringen. Schutzpapier entfernen.



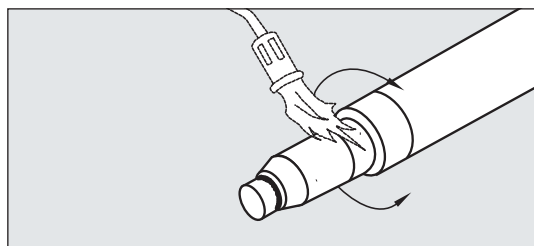
16. Die Endkappe aus der Verpackung nehmen. Sicherstellen, dass die Endkappe außen und innen SAUBER und TROCKEN ist. Die Endkappe über das Stahlrohr und den Mastixstreifen führen. Die Haftseite des Mastixstreifens durch Abziehen des Papiers freilegen und gegen den Stahlrohr so nahe der Dämmung wie möglich anordnen.



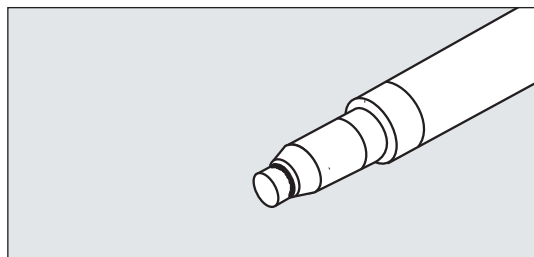
17. Die Endkappe durch Druck der oberen Teil gegen den Mastixstreifen an 2-3 Punkten festhalten.



18. Die Brennerflamme justieren, damit das Gelb ca. 8-10 cm misst. Die Endkappe erst auf den Mantel aufschumpfen. Nie direkt auf der Kante erwärmen, da sich der Mantelwerkstoff hierdurch verfärbt.



19. Nach einer Pause von ca. 1 min. die Endkappe auf das Mediumrohr aufschumpfen.



20. Die Endkappe ist fertig.

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.

