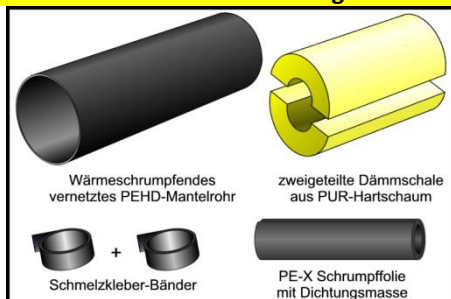


01 Produktbeschreibung / Lieferumfang



Die vernetzte Abschrumpfmuffe ist eine selbstdichtende Schrumpfmuffe für z.B. vorgedämmte Rohrsysteme. Zum Lieferumfang gehört ein standardmäßiger Montagesatz bestehend aus:

- 2 Schmelzkleber-Bänder
- PE-X-Schrumpffolie
- Zweigeteilte PUR-Hartschaum-Dämmschale

02 Generelle Informationen

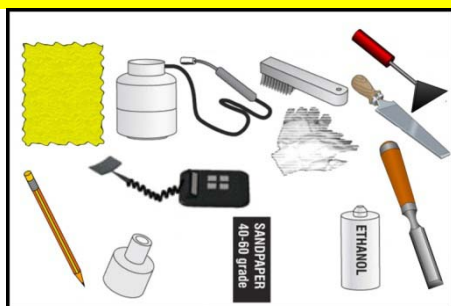
Die isocompact® ist bei Lieferung in gelber Kunststoffolie verpackt, welche sie vor Feuchtigkeit und Schmutz schützt. Diese Folie darf nicht entfernt werden! Die Muffe ist mit Folie vor dem Verschweißen der Rohre aufzuschieben.

Bei extremen Witterungsbedingungen (unter 5 °C kalte Mantelrohre) sind für die Montage geeignete Maßnahmen zu treffen.

03 Hinweise zur Lagerung und zur Sicherheit

Um optimale und dauerhafte Funktionsqualität zu gewährleisten, sollten die noch nicht verarbeiteten isoplus-Produkte an einem trockenen und gut durchlüfteten Ort gelagert werden. Vermeiden Sie die Lagerung unter direktem Sonnenlicht, Regen, Schnee, Staub, oder anderen ungünstigen Umwelteinflüssen. Die Verarbeitung der isoplus-Produkte muss unter Einhaltung der regionalen maßgebenden Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen erfolgen.

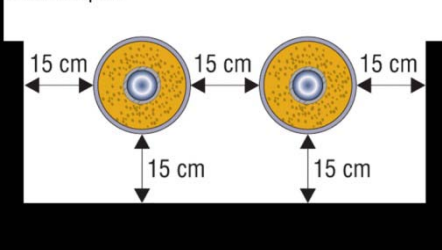
04 Ausrüstung zur Verarbeitung



- Propangasflasche mit Schlauch, einem geeigneten Brenner und einer zulässigen Sicherheitsarmatur
- Fusselfreier Putzlappen
- Fettfreier Markierungsstift
- Ethanol/Spiritus (mind. 99,9 %)
- Schmirgelleinen (Korn 40–60)
- Bandmaß, Messer, Schere, Dreieckschaber, Hohlraspel
- Temperaturmessgerät mit Anlegefühler
- Säge

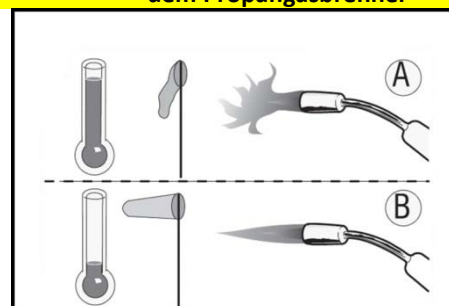
05 Platzbedarf im Graben

Der Abstand ist abhängig von der Dimension. Zum Beispiel:



Um die erforderliche Qualität und dauerhafte Funktion bei der Verarbeitung des isoplus Produktes im Graben zu gewährleisten, muss ausreichend Arbeitsraum um die Anwendungsstellen zur Verfügung stehen. Die Grabensohle hat wasser- und schlammfrei zu sein. Die Rohrverlegung und die –auflagerung müssen den Anforderungen entsprechen.

06 Hinweise zur Verarbeitung mit dem Propangasbrenner

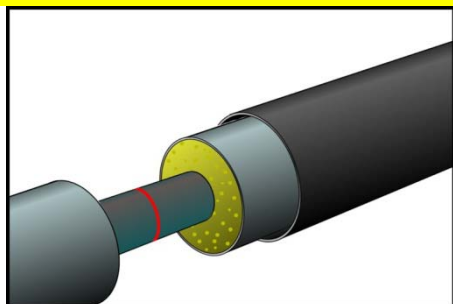


Die Propangasflamme ist den jeweiligen Baustellen- und Grabenverhältnissen anzupassen:

- Weiche, gelbe Flamme bei dünnwandigen Mantelrohren und Schrumpfprodukten, bei Windstille und bei hohen Außentemperaturen.
- Härtere, blaue Flamme bei dickwandigen Mantelrohren und Schrumpfprodukten, bei Wind und niedrigen Außentemperaturen.

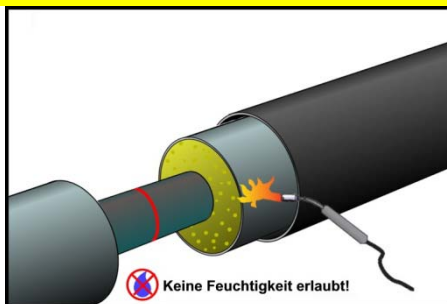
Die senkrechte Führung der Propangasflamme **nur** zum Schrumpfprodukt und eine ständige Bewegung in Umfangsrichtung minimieren die Gefahr von Verbrennungen der PEHD-Mantelrohre.

07 Muffe aufchieben



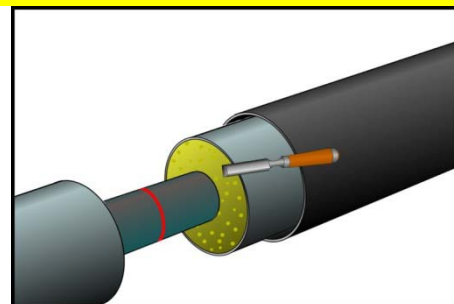
Die Muffe muss vor dem Verschweißen der Mediumrohre **mit der gelben Schutzfolie** aufgeschoben werden und ist beim Schweißvorgang vor Verbrennungen zu schützen. Die Muffe und deren Zubehörteile sind **vor** der Verarbeitung auf Beschädigungen zu prüfen.

08 Trocknung



Die gelbe Schutzfolie von der Muffe entfernen. Trocknung des gesamten Muffenbereichs und **aller** Abdichtungsflächen (Außenfläche der PEHD-Mantelrohrenden und Innenfläche der Schrumpfenden) sowie des Mediumrohrs.

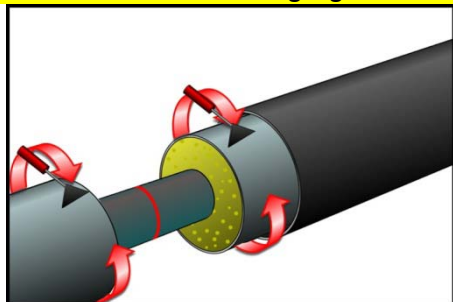
09 Bearbeitung der KMR-Stirnseiten



Ausstechen der PUR-Stirnseiten der Kunststoffmantelrohre und -formteile, um kapillar gebundene Feuchtigkeit zu entfernen.

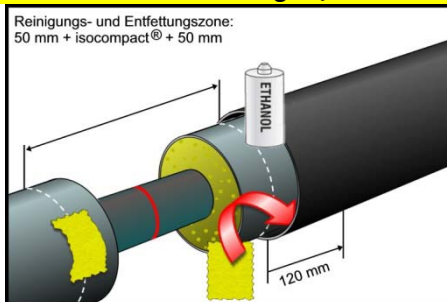
Die Schaum- und Kunststoffmantelrohrenden müssen bündig sein.

10 Entfernen grober Verunreinigungen



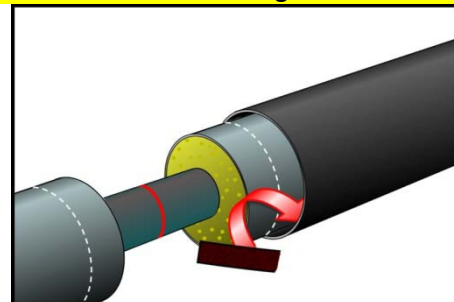
Entfernung von Kunststoffgraten und anhaftenden Verunreinigungen auf **allen** Abdichtungsflächen mit einem Dreieckschaber.

11 Entfernen loser Verunreinigungen / Entfetten



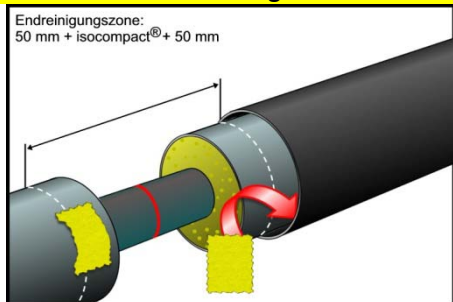
Reinigung und Entfettung **aller** Abdichtungsflächen mit Ethanol/Spiritus (mind. 99,9 %) mit einem trockenen, fett- und fusselreien Lappen.

12 Aufrauung der Abdichtungsbereiche



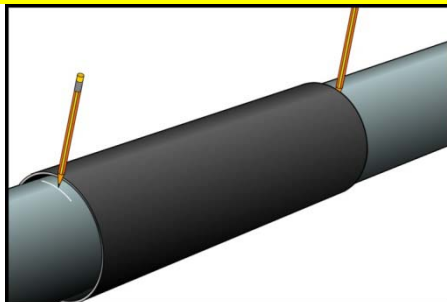
Aufrauen der Abdichtungsflächen der Muffeninnenseite (Korn 40-60).

13 Endreinigung der Abdichtungsbereiche



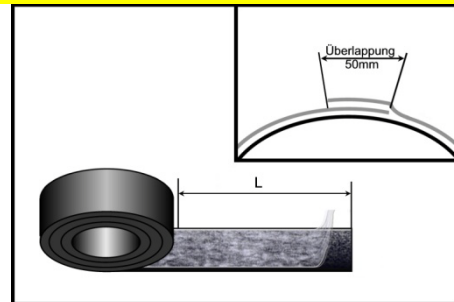
Endreinigung **aller** Abdichtungsflächen durch Ethanol/Spiritus 99,9% von losen PEHD und Sandpartikeln mit einem fett- und fusselreien Lappen.

14 Markierung der Muffenposition



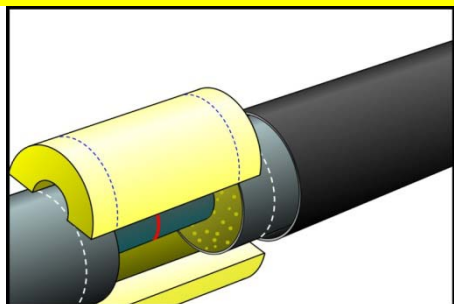
Markierung der Enden der PE-X-Schrumpffolie und der Muffe auf dem Kunststoffmantelrohr für eine zentrierte Auflage der Schrumpffolie und der Schmelzkleber-Bänder.

15 Ablängen des Schmelzklebers



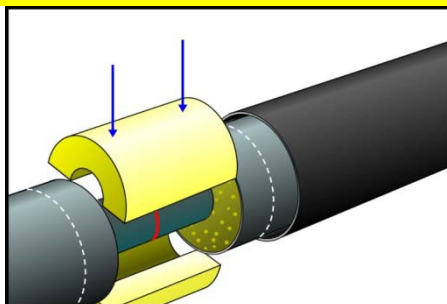
Die Schmelzkleber-Bänder ablängen: **Umfang des PEHD-Mantelrohres + 50 mm**

16 Ablängen der Dämmschalen



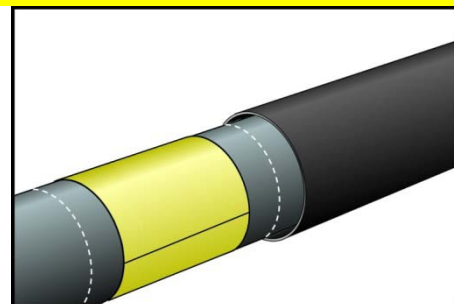
Die Dämmschalen passgenau auf das nicht gedämmte Mediumrohr mit Hilfe der Säge ablängen.

17 Dämmschale einführen I



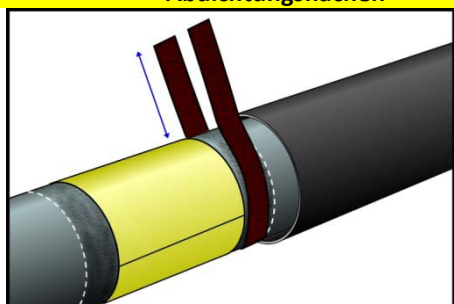
Den Muffenhohlraum zur Nachdämmung mit den Dämmschalen füllen.

18 Dämmschale einführen II



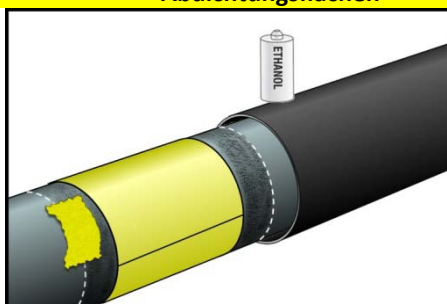
Die Dämmschalenhälften müssen bündig schließen.

19 Aufrauhen der Abdichtungsflächen



Aufrauhen **aller** Abdichtungsflächen (Mantelrohr und Muffeninnenseite) mit einem Schmirgelleinen (Korn 40-60).

20 Entfetten der Abdichtungsflächen



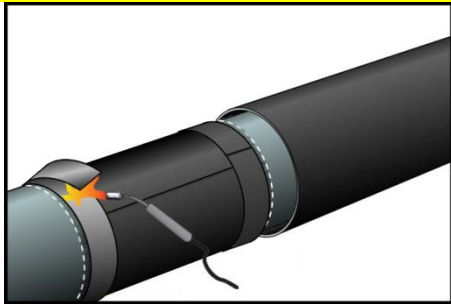
Reinigung und Entfettung **aller** Abdichtungsflächen mit Ethanol/Spiritus (mind. 99,9 %) mit einem trockenen, fett- und fusselfreien Lappen.

21 PE-X-Schrumpffolie / Vorwärmen der Abdichtungsflächen



Straffes Auflegen der PE-X-Schrumpffolie mittig über die PUR-Nachdämmung. Die PE-X-Schrumpffolie mit einer weichen Propangasflamme abschrumpfen.

22 Schmelzklebebänder / Schutzfolie vorbereiten



Anschließend beide Mantelrohrenden mit einer weichen Propangasflamme auf **40°C bis 50°C** durchwärmen.

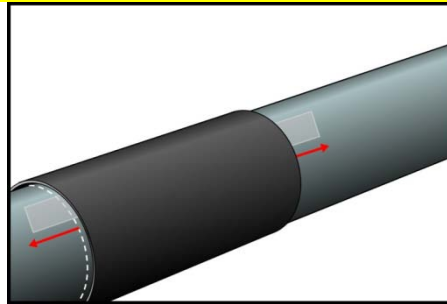
Die Schmelzklebebänder straff und zentriert auf dem Mantelrohr ca. 10 mm innerhalb der angezeichneten isocompact® - Enden auflegen.

Die Schweißnaht auf 10 – 11 Uhr oder 13 – 14 Uhr setzen.

Ein Ende der Schutzfolie ca. 150 mm abziehen und rechtwinklig umknicken; ggf. Trägerpapier am Mantelrohr ankleben.

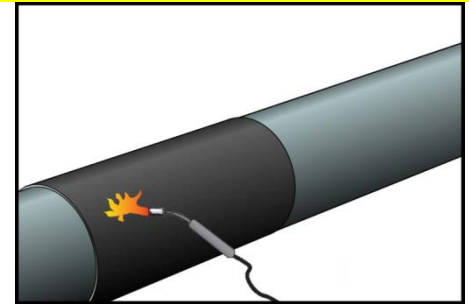
Das Schmelzkleberende mit einer weichen Flamme für ca. 1 Sekunde erwärmen und anpressen bzw. fixieren.

23 isocompact® aufschieben / Schutzfolie entfernen



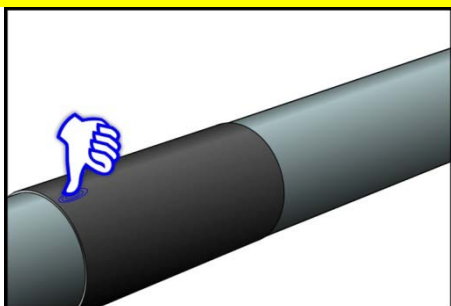
Die isocompact® - Muffe überschieben und mit Hilfe der beiden Zentriermarken ausmitteln. Das Trägerpapier der Schmelzklebebänder abziehen.

24 isocompact® abschrumpfen



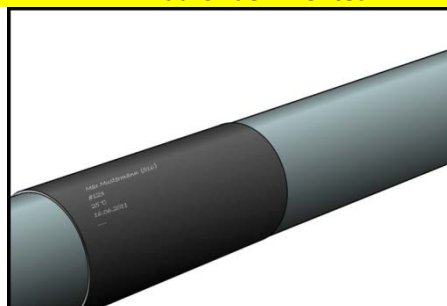
Die gesamte isocompact® - Muffe - von einer zur anderen Seite – bis zum ordnungsgemäßen, konturgerechten und an den Enden spaltenfreien Anliegen auf der PE-X-Schrumpffolie und dem Kunststoffmantelrohr abschrumpfen.

25 „Daumenprobe“



Der an der isocompact® - Muffe ausgetretene Schmelzkleber zeigt, dass genügend Wärmezufuhr eingebracht wurde. Zusätzlich wird durch die Daumenprobe die isocompact® - Muffe axial zu Wülsten verschoben, die sich bei genügend Durchwärmung sofort wieder zu einer glatten Oberfläche zurückbilden.

26 Kennzeichnungen durch den Monteur



Der Monteur muss folgende Kennzeichen mit einem im Erdreich dauerhaft haltbaren Markierungsstift anbringen:

- Name des Monteurs bzw. die Monteursnummer
- Muffennummer
- Messwerte
- Montagedatum

27 Empfehlung

Zwischen dem Ende der Verarbeitung der isoplus isocompact®- Muffe und dem Beginn der Einsandung der vorgedämmten Systemkomponenten sollte je nach Außentemperatur mindestens 0,5 bis 1,0 Stunde vergehen, damit sich das schrumpffähige Trägermaterial und der Schmelzkleber zur Erreichung der erforderlichen Schutzfunktion, der Schäl- und Scherfestigkeit und der gewünschten dauerhaften Dichtungsfunktion genügend abgekühlt und verfestigt hat.