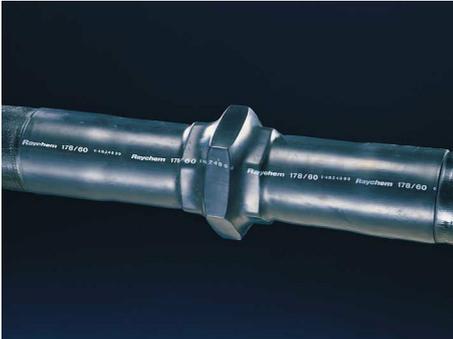


1. Rohre und Rohrverbindungen Thermofit CPSM

Schrumpfmuffe



Produktbeschreibung

Die Thermofit CPSM Schrumpfmuffe zeichnet sich durch ihren großen Schrumpfbereich aus. Bei Erwärmung z. B. mit einer offenen Gasflamme, schrumpft die Muffe fest auf das zu umhüllende Bauteil und paßt sich ganz der Form des Körpers an.

Hierbei schmilzt der dauerelastische Dichtungskleber. Er wird durch die Schrumpfkraft in Hohlräume und Unebenheiten gepreßt und dichtet das Bauteil ab.

Besondere Merkmale

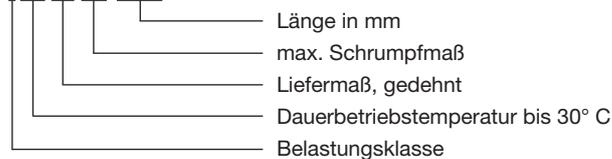
- Einfache und schnelle Montage.
- Hervorragende Haftfestigkeit auf Metallen, Kunststoffen usw.
- Bei mechanischer Beschädigung quillt der Dichtungskleber hervor und dichtet die beschädigte Stelle (Loch) nach kurzer Zeit selbsttätig ab („Selbsteffekt“).
- Wirtschaftliche Lagerhaltung - durch den großen Schrumpfbereich sind nur wenige Größen erforderlich.
- Thermofit CPSM ist nach DIN 30672 und Ö-Norm geprüft und zugelassen.

Auswahltabelle - Bestellangaben - Abmessungen

Rohr- Durchmesser	Bestellbezeichnung bei Einsatz auf Kupplung und auf glatten Rohren
DN-25 DN-32	CPSM-C30-70/26-1000
DN-40	CPSM-C30-90/36-1000
DN-50 DN-65	CPSM-C30-120/54-1000
DN-80	CPSM-C30-164/80-1000
DN-100 DN-125	CPSM-C30-195/102-1000

Bestellbeispiel

CPSM-C30-90/36-1000



Bestelllänge 1000 mm

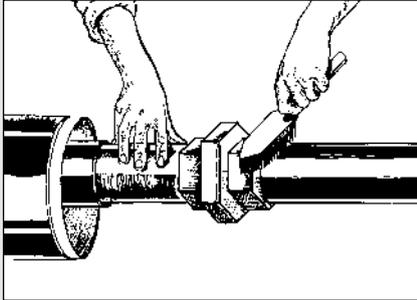
Verarbeitungslänge: nach Bedarf zuschneiden
(Erfahrungswert ca. 300 mm pro Verbindung)

-Sonderlängen auf Anfrage

Detaillierte technische Information

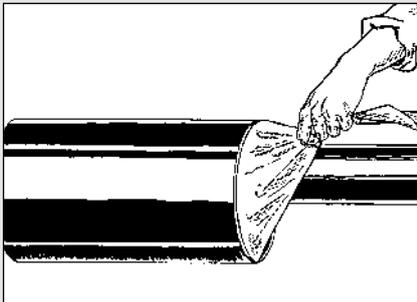
Für CPSM-C30 finden Sie in RUD 6065

Thermofit CPSM



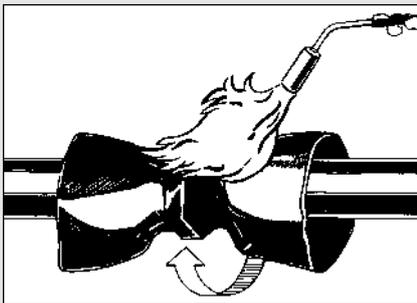
Montageablauf

1. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß Merkblatt GW 15/G 25 vorbereiten. Eine haftvermittelnde Grundierung ist nicht erforderlich. Unter Verwendung eines Propangasbrenners (Raychem FH 1630 oder gleichwertig) die zu umhüllende Fläche auf ca. 60° C vorwärmen.

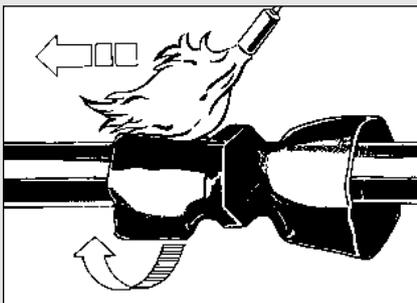


2. Die Muffe so über dem Bauteil (z.B. Kupplungen etc.) positionieren, daß sie noch mindestens 50 mm auf die Werksumhüllung überlappt.

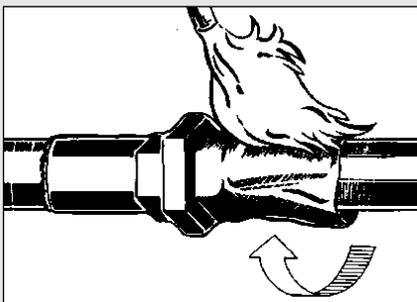
Das Schutzpapier entfernen.



3. Die Muffe mit einer weich eingestellten, gelben Propangasflamme von der Mitte ausgehend, unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung erwärmen.



4. Zuerst die Muffe auf einer Seite schrittweise auf das Rohr aufschumpfen.



5. Anschließend mit der anderen Seite gleichermaßen verfahren.

Anmerkung

Die Muffe ist einwandfrei aufgeschumpft wenn:

- die komplette Muffenoberfläche glatt und ohne Kaltstellen und Luftblasen anliegt,
- der Dichtungskleber an beiden Muffenenden am gesamten Rohrumfang herausgepreßt wurde,
- die geforderte Überlappung auf die Werksumhüllung eingehalten wurde.