

2. Schweißnaht Nachumhüllung

2.1. Thermofit TPSM

Schrumpfmuffe



Produktbeschreibung

Die Thermofit TPSM Schrumpfmuffe ist universell zur Nachumhüllung von Rohrverbindungen an faser- oder außenzementierten Stahlrohren einsetzbar.

Der auf den jeweiligen Rohrdurchmesser abgestimmte Schrumpfschlauch kann bequem aufgeschoben und positioniert werden.

Besondere Merkmale

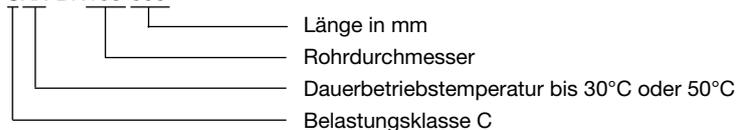
- Der dickwandige Aufbau des vernetzten Schrumpfmaterials (VPE) verleiht dem Material hohe Schlag- und Eindruckfestigkeit.
- Keine Grundierung als Haftvermittler erforderlich. Die Montage erfolgt direkt auf die gereinigte und getrocknete (vorgewärmt) Rohroberfläche.
- Gute Verträglichkeit mit handelsüblichen Werksumhüllungen.
- In der Version C 30 quillt bei mechanischer Beschädigung der Dichtungskleber hervor und dichtet die beschädigte Stelle (Loch) nach kurzer Zeit selbsttätig ab ("Selbsteileffekt").
- Niedrige Installationskosten durch einfache und schnelle Montage ohne besondere Vorrichtungen.
- Thermofit TPSM ist nach DIN 30672 und Ö-Norm geprüft und zugelassen.

Auswahltable - Bestellangaben - Abmessungen

Rohr- Durchmesser	Bestellbezeichnung
DN 25	TPSM-CXX-DN25-370
DN 40	TPSM-CXX-DN40-370
DN 50	TPSM-CXX-DN50-370
DN 80	TPSM-CXX-DN80-500
DN 100	TPSM-CXX-DN100-500
DN 150	TPSM-CXX-DN150-500
DN 200	TPSM-CXX-DN200-600

Bestellbeispiel

TPSM-CXX-DN150-500



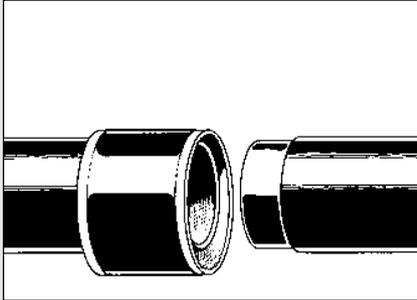
Ab Rohrenweite DN 100 empfehlen wir die montagefertige Schrumpfmanschette WPC.

Standardausführung geeignet für übliche Rückschnitte bis 100 mm je Rohrende (DN 25-50)
bis 150 mm je Rohrende (größer DN50)

Detaillierte technische Information

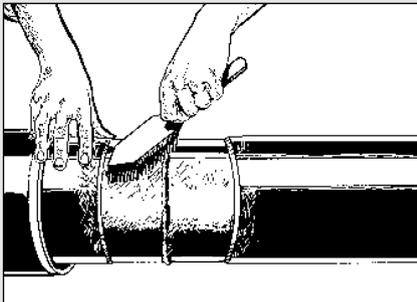
Für TPSM-C30 finden Sie in RUD 6067
Für TPSM-C50 finden Sie in RUD 6068

Thermofit TPSM

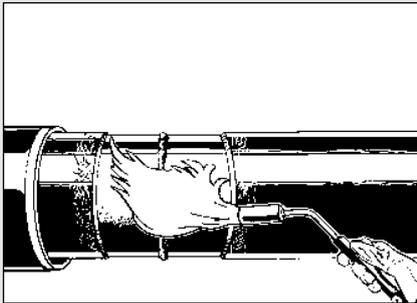


Montageablauf

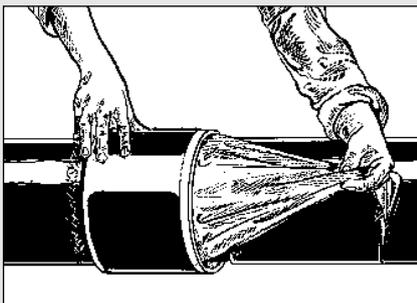
1. Die Schrumpfmuffe ist vor dem Herstellen der Verbindung einschließlich Schutzfolie auf das Rohr aufzuschieben.



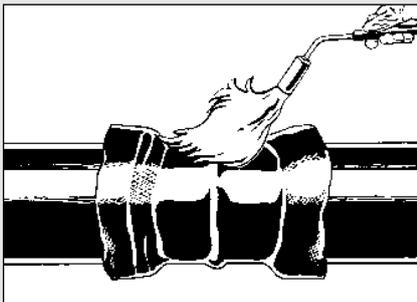
2. Die zu umhüllende Rohroberfläche gemäß Merkblatt GW 15/G25 vorbereiten.
Eine Grundierung ist nicht erforderlich.



3. Unter Verwendung eines Propangasbrenners (Raychem FH 1630 oder gleichwertig) die zu umhüllende Fläche auf ca. +60° C vorwärmen.



4. Die Muffe so über der Schweißnaht positionieren, daß sie mindestens 50 mm auf die Werksumhüllung überlappt.
Die Schutzfolie entfernen.



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

Anmerkung

Die Muffe ist einwandfrei aufgeschrumpft 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.