

Kabelvergusset für kleine Rohrdurchmesser DN 32, 40, 50 CARE-MINI

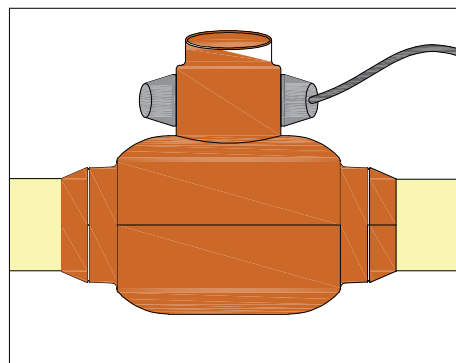


Montageanleitung bei Stahlleitungen mit PE-Werksumhüllung

Typ: CARE-MINI

Verpackungsinhalt:

- Gehäuse (Ober- und Unterteil)
- Vergussmasse
- Verschlusskappe
- Schmiergelleinen
- Einweghandschuhe
- Klebeband



<p>1</p> <p>Montageort der KKS-Kontaktierung max. 130mm breit umlaufend auf Werksumhüllung markieren.</p>	<p>2</p> <p>Werksumhüllung auf markiertem Bereich umlaufend entfernen. STAHLBEREICH NICHT POLIEREN Werkzeug: Flexbürste, Bristle-Blaster.</p>
---	--

<p>3</p> <p>KKS-Kontaktierung aufschweißen.</p>	<p>4</p> <p>Werksumhüllung im Abstand von 160mm beidseitig zur Kontaktierung umlaufend markieren.</p>
---	---

<p>5</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Trocknen 2. Reinigen 3. Anrauen 4. Trocknen (falls erforderlich) <p>Markierten Bereich der Werksumhüllung: 1. trocknen, handwarm (weich eingestellte Propangasflamme) 2. Reinigen (sauberes Tuch) 3. Anrauen (Schmiergelleinen) 4. erneut trockenen falls erforderlich</p>	<p>7</p> <p>Gehäuseenden (Ober- und Unterteil) entsprechend Rohrdurchmesser kürzen.</p>
---	---

<p>6</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Anschlusskabel durch Kabeltülle im Gehäuse-Oberteil einführen. 2. Anschlusskabel mit Kontaktierung verbinden. 	<p>8</p> <p>Ober- und Unterteil Gehäuse aussetzen und mittels den Klebelaschen miteinander verbinden. Trennpapier an Klebelaschen entfernen.</p>
--	---

<p>8.1</p> <p>Klebelaschen befinden sich auf beiden Seiten des Gehäuse-Oberteils. 1. Trennpapier entfernen. 2. Klebeflansch umklappen und auf Unterteil-Rand aufdrücken.</p>	<p>10</p> <p>Beide Gehäuseenden umlaufend mit Klebeband umwickeln. Eintrittsbereich Rohr in Gehäuse mit umwickeln.</p>
--	--

<p>11</p> <p>Alu-Schutzbeutel aufreissen (nicht aufschneiden), 2-Kammerbeutel mit Harz/Härter entnehmen. Trennsteg zwischen den Kammern entfernen. Alu-Schutzbeutel erst kurz vor der Verarbeitung öffnen.</p>	<p>12</p> <p>Durch Kneten des Beutels Harz/Härter vermischen. ZÜGIG ARBEITEN !!! Das Harz ist fertig zum Verguss wenn: 1. Mischung eine homogene Färbung aufweist. 2. Mischung sich leicht erwärmt. Verarbeitungstemperatur +8°C - +40°C.</p>
---	---

<p>13</p> <p>Gießharz in Gehäuse erfüllen. • ZÜGIG ARBEITEN !!! • Eventuell eingeschlossene Luft durch drücken auf das Gehäuse während des Füllens entweichen lassen. • Schutzhandschuhe tragen. Verarbeitungstemperatur +8°C - +40°C.</p>	<p>14</p> <p>Verschlussstopfen aufstecken. Aushärtzeit variiert nach Umgebungstemperatur.</p>
--	--