

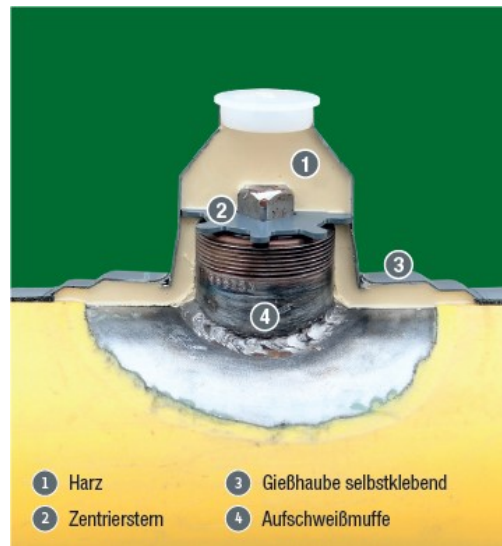
# Muffenverguss-Set CARE-M

Montageanleitung bei Stahlleitungen  
mit PE-Werksumhüllung

Typ : CARE-M 2,5  
CARE-M 3,0

## Verpackungsinhalt:

- Gehäuse
- Zentrierstern
- Vergussmasse
- Verschlusskappe
- Schablone
- Schmiergelleinen
- Einweghandschuhe



- 1 Harz
- 2 Zentrierstern
- 3 Gießhaube selbstklebend
- 4 Aufschweißmuffe

<p>1</p> <p>Schablone</p> <p>Montageort der Blasenetzmuffe mittels Schablone auf Werksumhüllung markieren.</p>	<p>2</p> <p>Werksumhüllung auf markierter Fläche entfernen. <b>STAHLBEREICH NICHT POLIEREN</b> Werkzeug: Flexbürste, Bristle-Blaster.</p>	<p>3</p> <p>Blasenetzmuffe aufschweißen.</p>	<p>4</p> <p>Weitere Arbeiten zum Setzen der Blase nach Herstellervorgabe durchführen. Nach Beendigung der Arbeiten Blasenetzmuffe mit passendem Stopfen verschließen.</p>
<p>5</p> <p>Zentrierstern auf Blasenetzmuffe aufstecken.</p>	<p>6</p> <p>Gehäuse aufsetzen. <b>Trennpapier der Klebelaschen NICHT entfernen.</b></p>	<p>7</p> <p>Äußere Kontur der Klebelasche auf Werksumhüllung markieren.</p>	<p>8</p> <p>Gehäuse abnehmen. Zentrierstern entfernen.</p>
<p>9</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trocknen</li> <li>2. Reinigen</li> <li>3. Anrauen</li> <li>4. Trocknen (falls erforderlich)</li> </ol> <p>Markierten Bereich der Werksumhüllung: 1. trocknen, handwarm (weich eingestellte Propangasflamme) 2. Reinigen (sauberes Tuch) 3. Anrauen (Schmiergelleinen) 4. erneut trocknen falls erforderlich</p>	<p>10</p> <p>Zentrierstern erneut auf Blasenetzmuffe aufstecken.</p>	<p>11</p> <p>Gehäuse aufsetzen und andrücken. <b>Vorher Trennpapier der Klebelaschen entfernen.</b></p>	<p>12</p> <p>Klebelaschen faltenfrei andrücken.</p>
<p>13</p> <p>Alu-Schutzbeutel aufreißern (nicht aufschneiden). 2-Kammerbeutel mit Harz/Härter entnehmen. Trennsteg zwischen den Kammern entfernen. <b>Alu-Schutzbeutel erst kurz vor der Verarbeitung öffnen.</b></p>	<p>14</p> <p>Durch Kneten des Beutels Harz/Härter vermischen. <b>ZÜGIG ARBEITEN !!!</b> Das Harz ist fertig zum Verguss wenn: 1. Mischung eine homogene Färbung aufweist. 2. Mischung sich leicht erwärmt. <b>Verarbeitungstemperatur +8°C - +40°C.</b></p>	<p>15</p> <p>Gießharz in Gehäuse einfüllen. <b>ZÜGIG ARBEITEN !!!</b> <b>Eventuell eingeschlossene Luft durch drücken auf das Gehäuse während des Füllens entweichen lassen.</b> • Schutzhandschuhe tragen. <b>Verarbeitungstemperatur +8°C - +40°C.</b></p>	<p>Verschlussstopfen aufstecken. <b>Aushärtzeit variiert nach Umgebungstemperatur.</b></p>