

# KEBULEN SCHRUMPFSCHLAUCH C 50

für Schweißnahtverbindungen  
 Wärmeschrumpfendes Korrosionsschutz-System nach DIN 30672 und DIN EN 12068, Belastungsklasse C,  
 Betriebstemperatur bis 50°C

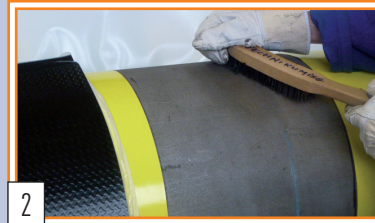
## ARBEITSSCHRITTE

**ACHTUNG:** Unsere Umhüllungssysteme sind nicht für das Abdichten von Leckagen in medienführenden Rohrleitungen geeignet, sondern ausschließlich für die Prävention und den Schutz vor Korrosion!



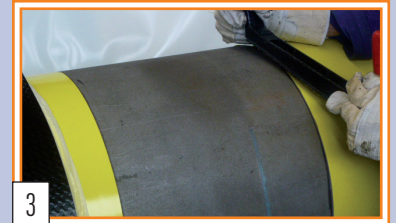
1

Den Schrumpfschlauch einschließlich der Schutzfolie vor dem Herstellen der Schweißverbindung auf das Rohr schieben und die Rohroberfläche mit Hilfe einer Propangasflamme trocknen.



2

Oberfläche durch geeignetes Verfahren (z.B. Strahlen, Handdrahtbürste, Schmiergelleinen) gemäß GW 15 reinigen.



3

Je 100 mm der Werksumhüllung in die Reinigung mit einbeziehen. Diese Fläche mit Drahtbürste in Umfangsrichtung anrauen. Bei geraden Kanten, Beschädigungen und verstärkter Werksumhüllung ist die Bearbeitung der Kanten mit geeigneten Werkzeugen vorzunehmen.



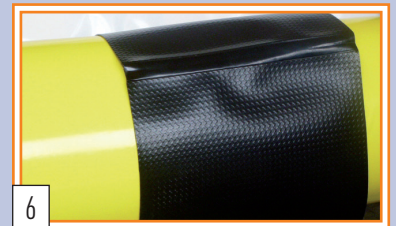
4

Staubreste vorzugsweise durch Abblasen oder mit einem Besen entfernen.



5

Den Schrumpfschlauch mittig über der Schweißnaht positionieren und die Trennfolie seitlich herausziehen.



6

Die Schweißnaht des Schrumpfschlauchs in 2-3 Uhr-Position bringen.



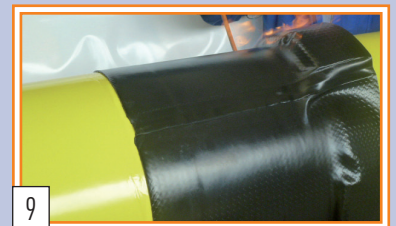
7

Mit einer weichen Flamme unter gleichmäßigen Bewegungen in Umfangsrichtung in der Mitte beginnend schrumpfen.



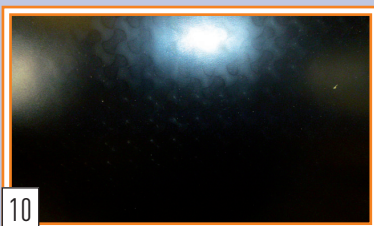
8

Ausgehend von der Mitte zu einer Seite schrumpfen.



9

Dann wiederum von der Mitte ausgehend die andere Seite schrumpfen.



10

Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn der Thermoindikator nicht mehr fühlbar ist.



11

Den Übergang zur Werksumhüllung und den Schweißnahtbereich des Schrumpfschlauchs von innen nach außen andrücken.