

# DUO 40 4 pipes und MonoTape 710.35 4 pipes



## Verarbeitungshinweise

Die zu umhüllende Fläche ist nach **DVGW Merkblatt GW15 zu trocknen, säubern, entfetten**. Zur Entfettung ist PE-Reiniger empfohlen.

Die getrocknete Werksumhüllung ist mit Schmirgelleinen **aufzurauen**, temporärer Kantenschutz am Übergang zum Stahl zu entfernen.

Die Trocknung der Oberfläche sollte mit einer **weichen Propan- gasflamme** geschehen. Zur Verarbeitung muss die Temperatur der Rohroberfläche  $\geq 5^{\circ}\text{C}$  und **das Band wärmer als  $10^{\circ}\text{C}$  sein**. Die **PE-Werksumhüllung** ist optimalerweise mit einer PE-Raspel am Übergang zum Stahl auf einen Winkel von max.  $30^{\circ}$  **anzufasen**. Alle lose anhaftenden Teile sowie Schleif- und Schmirgelspäne sind zu entfernen.

Die getrocknete und gereinigte Oberfläche inkl. ca. 100 mm der angrenzenden Werksumhüllung **mit Primer HT einstreichen**. (**Primer 700 bei MonoTape 710.35**)

Primer vor Verarbeitung **gut umrühren**. Die **Abluftzeit beträgt ca. 5-10 Minuten (Fingerprobe)**, der Verbrauch ca.  $0,25 \text{ l} / \text{m}^2$ . Nach über 6 Stunden oder erneuter Verunreinigung ist der Prozess zu wiederholen.

Größere Übergänge, z.B. an der Schweißbraupe, sind ggf. mit Füller anzugleichen, um eine **hohlraumfreie Applikation** zu gewährleisten.

Das Band **unter leichter Spannung faltenfrei mit 50% Überlappung wickeln** (erste Lage), dabei die Trennlage entfernen, **Anfang und Ende der Wicklung überlappen sich selbst und mindestens 50 mm auf die Werksumhüllung**. Beim Ansetzen einer neuen Rolle muss die erste Wicklung wieder sich selbst überlappen und dabei auch das Endstück der vorherigen Rolle einschließen.

Bei DUO 40 darüber als **Außenlage**, ebenfalls unter leichter Zugspannung, eine weitere Wicklung anbringen. Die **Klasse C/50** wird mit mind. 2 x 50% Überlappung erreicht (**insgesamt 4 Lagen**).

Die **Klasse B/50** wird mit 3 Lagen DUO 40 erreicht. Die äußere Wicklung sollte die Innere um mind. 10 mm überdecken.

**Klasse B/30 wird mit 1x50% MonoTape 710.35 erreicht. Das Ende des Bandes sollte ohne Spannung nach unten zeigen** und fest angedrückt werden.

Vor Verfüllung oder einem zerstörenden Test sollte das Korrosionsschutzsystem **mindestens eine Stunde lang Zeit für den optimalen Verschweißungsprozess** zu sich und zur Rohroberfläche bekommen.

Die Gewährleistung der 4 pipes GmbH beschränkt sich auf das Material und dessen Ersatz bei Fehlerhaftigkeit. Für die Anwendung und Verarbeitung des Bandes ist der Anwender selbst verantwortlich.

