

# Montageanleitung für warmverarbeitbare Korrosionsschutzbänder



1. Die zu umhüllende Fläche und die angrenzende Werksumhüllung werden gründlich von temporärem Endenschutz, Kopplungsmittel, Oxidhaut, Rost, Schmutz und Feuchtigkeit befreit.

Im besonderen ist darauf zu achten, dass keine Walzhaut auf den zur Nachumhüllung bestimmten Rohren und Formteilen vorhanden ist. Wenn ja, so ist die Stahlfläche durch Sandstrahlen nach Norm-Reinheitsgrad Sa 2 ½ zu strahlen.

Die erwärmte, angrenzende PE Werksumhüllung wird mit einer Handdrahtbürste oder Schmirgelleinen ( 40er Körnung ) in einer Breite von min. 100 mm in Umfangsrichtung aufgeraut. Lose haftende Umhüllung muß entfernt und hochstehende Kanten müssen egalisiert werden. Bereits vor der Reinigung und zusätzlich danach wird die Stelle mit einem Propanbrenner leicht erwärmt, um jede auch bei trockener Witterung vorhandene Oberflächenfeuchtigkeit zu beseitigen.

2. Nach dem Vorwärmen wird zur Erhöhung der Schälfestigkeit der Voranstrich-Evotol-S 1 aufgetragen, der bei kunststoffumhüllten Stahlrohren auch die angrenzende Werksumhüllung 100 mm erfasst. Der Voranstrich muß vor dem Aufbringen der Nachumhüllung vollständig trocken sein. Eine Trocknung mit Hilfe der Propanflamme ist nicht erlaubt.

3. Das Evo®-Band wird, wie jedes Bitumenband, in einzelnen Bandagen, und zwar zweckmäßig steigend, verarbeitet. Hierzu zunächst die Folie (Trennwischenlage) beim Ausrollen des Bitumenbandes entfernen.

Man beginnt mit der Bandagenmitte an der Rohrsohle und endet mit versetzter Überlappung am Rohrscheitel. Dazu schneidet man jeweils von der Rolle ein Bandstück ab, das wegen der Überlappung am Rohrscheitel wenigstens 50 mm länger als der Rohrfumfang sein muß. Eine seitliche Überlappung von mindestens 30 mm ist ebenfalls einzuhalten. Für den Übergang auf die Werksumhüllung sind mind. 50 mm einzuhalten.

4. Die mit Belagmasse beschichtete und dem Rohr zugewandte Seite des Evo-Bandes wird abschnittsweise mit einem Propanbrenner so lange erwärmt, bis die obere Schicht der Belagmasse weich und plastisch und somit klebfähig wird. Das so erwärmte Bandstück wird schrittweise auf dem mit Voranstrich versehenen Rohrabschnitt, der nochmals aufzuwärmen ist, unter leichter gleichmäßiger Zugspannung blasen- und faltenfrei mit genügender Überlappung aufgebracht und angepreßt. Die plastische Belagmasse muß, vor allem an den Überlappungsstellen, die Hohlräume gut ausfüllen. Das asymmetrische eingelegte Trägergewebe liegt außen und ebenfalls die Kunststoff-Trennfolie. In den Überlappungszonen muß diese schmelzbare Kunststoff-Trennfolie abgeflämmt und verspachtelt werden. Das gilt auch für einen evtl. Kalkanstrich beim Übergang auf bitumentumhülltes Stahlrohr. Abschließend werden die Überlappungskanten mit ausgetretener Belagmasse nochmals von außen angeflämmt und gut verspachtelt.

5. Bei Beschädigung einer Kunststoff-Werksumhüllung wird die schadhafte Umhüllung mit einer Raspel mit gewölbtem Blatt entfernt. Die Schadstelle gereinigt, vorgewärmt (ohne die Werksumhüllung mit direkter Flamme zu berühren), angeraut und mit Evotol-Voranstrich-S 1 versehen. Bei Beschädigung einer Bitumen-Werksumhüllung wird die Schadensstelle gesäubert und mit einem Spachtel unter leichter Erwärmung geglättet. In beiden Fällen ist dann ein einseitig erwärmtes Stück des Evo®-Bandes, wie vorher beschrieben, aufzubringen, blasen- und faltenfrei anzupressen und abschließend nach leichter Erwärmung zu verspachteln. Eine Vorbehandlung mit Voranstrich-S 1 ist immer erforderlich. Bei zweilagiger Umhüllung werden die Bandabschnitte der ersten Lage lediglich auf Stoß gesetzt und diese mit einem heißen Spachtel verstrichen. Bevor hier die zweite Lage aufgebracht wird, ist nun die Außenseite des Bandes vollständig mit der Propangasflamme so lange zu erwärmen, bis die vorhandenen Trennfolie vollständig geschmolzen ist.

6. Ein zusätzlicher mechanischer Schutz kann hier durch das Überwickeln mit einer Evolen-Folie auf Polyethylen (PE)-Basis erzielt werden.

**Hinweis:** Den Systemschutz nach DIN EN 12068 und DIN 30672 erreichen Sie nur bei Verwendung des Evo®-Universal-Bandes und des Evo®-Bandes A 1 in Verbindung mit dem Evotol-Voranstrich-S 1.

**Dipl.-Ing. Dr. E. Vogelsang**

GmbH & Co. KG

MH09.ISG-MA058.002dt 15.06.2020