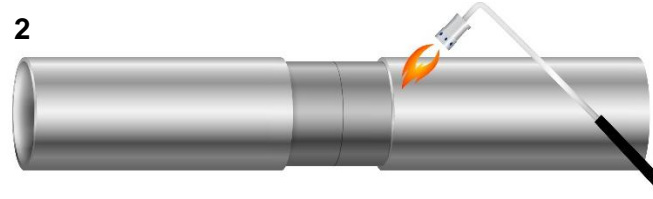
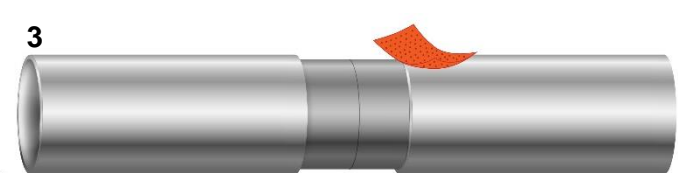


Die zu umhüllende Fläche und die angrenzende Werksumhüllung gründlich von Rost, Schmutz, temporärem Endenschutz, Ölen, Fetten, Kopplungsmittel der Ultraschallprüfung, Oxidhaut und Schweißrückständen befreien. Als Lösemittel z.B. Waschbenzin verwenden. Die Reinigung kann im Idealfall durch Sandstrahlen nach Norm-Reinheitsgrad Sa 2½, Stahldrahtbürste oder Schmirgelleinen (60er Körnung) erfolgen. Die Oberflächenrauigkeit beträgt 50-100 µm. Nicht zu entfernen sind Hartkleber und die Epoxy-Harz-Schicht bei werksseitig umhüllten Stahlrohren, wobei das EP-Harz und der Hartkleber aufzuraufen sind.



Bei vorhandener Restfeuchte auf der zu umhüllenden Fläche ist diese mit Hilfe einer Propangasflamme oder z.B. einem Heißluftgebläse zu entfernen. **Achtung:** Dabei die Werksumhüllung nicht überhitzen. Bei in Betrieb befindlichen Leitungen versuchen, diese mit einem stark saugenden Tuch (fusselfrei) zu trocknen. Folgende Temperaturen sind einzuhalten: Oberflächentemperatur: Min. 3°C über Taupunkt und >= 0°C Max. 70°C Produkttemperatur: Min. 3°C über Taupunkt und >= 10°C



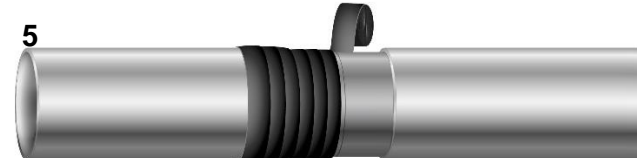
Den Übergang zur PE-Werksumhüllung, wenn nicht werksseitig vorhanden, mit einer Raspel mit halbrundem Blatt auf einen Winkel ≤ 30° abschrägen. Die angrenzende, zuvor gereinigte Werksumhüllung in einer Breite von min. 100 mm in Umfangsrichtung mit Schmirgelleinen (40er Körnung) aufrauen. Hier bietet sich ebenso ein geeignetes Schleifvlies an. Die Oberflächenrauigkeit beträgt 50-100 µm. Staubreste und Späne durch Abblasen oder mit Handbesen entfernen. **Achtung:** Lose anhaftende oder von Feuchtigkeit und Korrosion unterwanderte Bereiche der Werksumhüllung bis hin zur festhaftenden Werksumhüllung entfernen.



Da kein Primer eingesetzt wird, sind folgende Punkte zu beachten:

- Die Rohroberfläche muss staubfrei sein
- Schälwiderstände auf der Rohroberfläche erreichen nicht immer die mit Primer erreichbaren Werte
- Schälwiderstände auf der Rohroberfläche werden erst nach längerer Wartezeit als mit Primer aufgebaut

Stehen Schweißnähte (längs oder quer) stark hervor oder sind die Übergänge zur Werksumhüllung nicht ausreichend abgeschrägt, sind diese Bereiche mit Evo®-Kitt zur Vermeidung von Hohlräumen aufzupolstern.

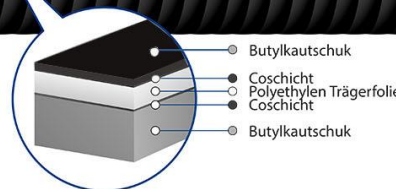
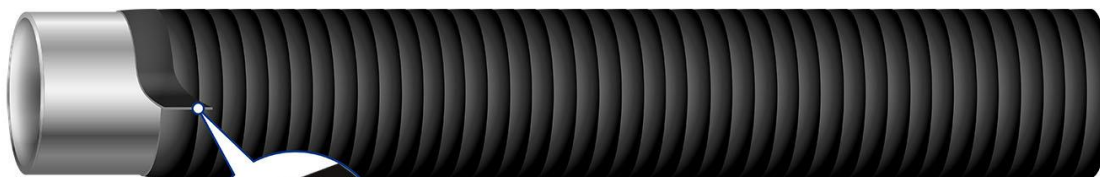


Evolen-Band OP1 / OP 2 unter leichter Zugspannung (Bandverjüngung ca. 1%) faltenfrei einmal mit 50%iger Überlappung wickeln (Trennzwischenlage entfernen). Dabei Wickelanfang und -ende in einer Breite von 50 mm auf der Werksumhüllung zylindrisch ausführen. Dem Wickelanfang folgend, in die schraubenlinienförmige Wicklung übergehen. Beim Ansetzen einer neuen Rolle die erste Wicklung zylindrisch ausführen und dabei das Endstück der vorigen Rolle überlappend einschließen.



Darüber als Außenlage ebenfalls unter leichter Zugspannung eine weitere Wicklung OP 1 / OP 2 anbringen. Die Klasse C 50 wird mit min. 50%iger Überlappung erreicht und die Klasse B 50 mit einer Überlappung von min 25 mm (bei Bandbreite größer 50 mm). Die Außenwicklung soll die Innenwicklung an den Rändern mindestens 25 mm überdecken, so dass von der Werksumhüllung nun min. 75 mm in die Nachumhüllung einbezogen werden. Bei kompliziert geformten Bauteilen mit der Außenlage ebenso wie in Bild 5 beschrieben, verfahren. Am Ende der Wicklung in abfallender 3-Uhr-Position die letzten 100 bis 150 mm der Außenwicklung ohne Zugspannung auf sich selbst legen und von Hand kräftig andrücken. **Prüfung:** Die Umhüllung ist mittels Porenprüfgerät auf Porenfreiheit zu prüfen

Farbgebung der Bänder als Beispiel



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

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignungen für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Technische Änderungen vorbehalten.

MH09.ISG-MA023.005dt 15.06.2020