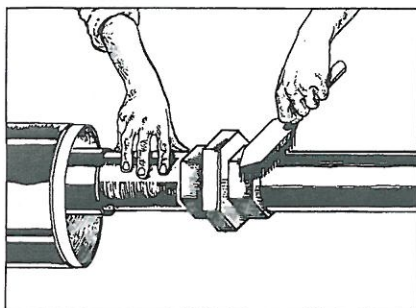


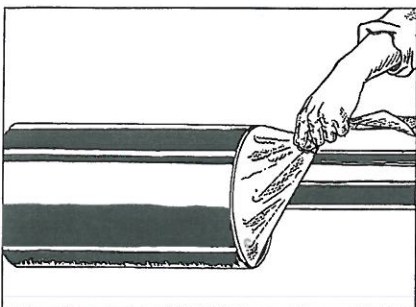
Ochrona przed korozją

1. Rury i połączenia rur



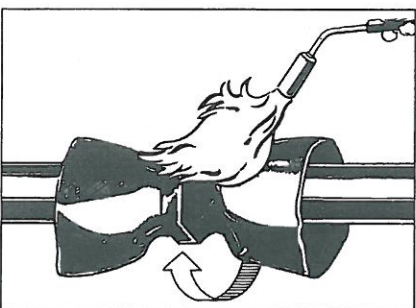
Przebieg montażu

1. Przeznaczoną do osłonięcia powierzchnię rury przygotować według arkusza informacyjnego GW 15/G 25. Gruntowanie nie jest konieczne. Palnikiem propanowym (Raychem FH 1630 lub równoważny) podgrzać powierzchnię do ok. 60°C.

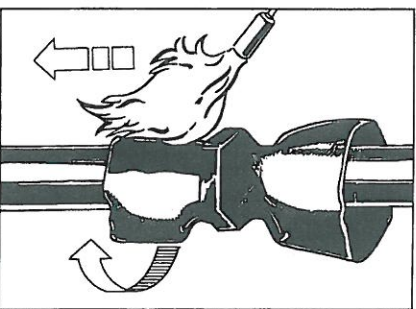


2. Opaskę ułożyć na elemencie (np. złączki itd.) tak, by jeszcze na co najmniej 50 mm zachodziła na izolację fabryczną.

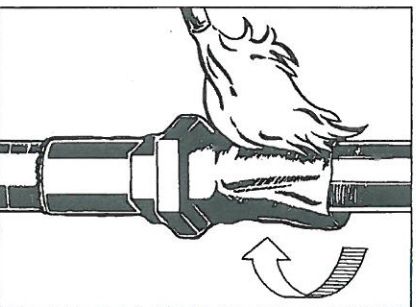
Zdjąć papier ochronny.



3. Miętko nastawionym, żółtym płomieniem propanowym podgrzewać opaskę równomiernym ruchem idąc od środka.



4. Opaskę obkurczać stopniowo, najpierw z jednej strony.



5. Na zakończenie robić to samo z drugiej strony.

Uwaga

Opaska jest nałożona prawidłowo, gdy:

- cała jej powierzchnia opina rurę gładko i bez zimnych miejsc oraz bez pęcherzy powietrza;
- klej uszczelniający został wyciśnięty na całym obwodzie rury;
- zachowano wymaganą nakładkę na osłonie fabrycznej.