Schrumpfmaterial

Ganz gross im Zusammenziehen und Dichten.

Die Reinigung lohnt sich.

Um eine optimale Haftung und Dichtung von Schrumpfteilen zu erreichen, müssen die zu überschrumpfenden Teile gründlich gereinigt und entfettet werden. Dazu eignen sich Metallbürste, Schmirgeltuch, Rauhfaserstreifen oder Lappen. Zum Entfetten eignen sich Reinigungsmittel V52 oder Isopropyl-Alkohol.

Das Vorwärmen hilft trocknen.

Damit ein Schrumpfprodukt die Unterlage sauber überzieht und auch wasserdicht abschliesst, muss die Unterlage auf 50 bis 60 °C vorgewärmt werden. Dabei werden zugleich Kabel, Rohre usw. einwandfrei getrocknet.

Als Werkzeug dient ein Propangasbrenner.

Für ein schonendes und gleichmässiges Schrumpfen setzt man einen handelsüblichen Propangas-Brenner mit weicher, voluminöser Flamme ein (Propangas-Brenner siehe Kapitel 9). Für kleinere Schrumpfarbeiten kann auch ein Industriefön verwendet werden.

Schritt für Schritt zum Schrumpf-Vorgang.

Nach dem Vorwärmen des Materials auf 50 bis 60 °C (gute Qualität verlangt gutes Vorwärmen) werden Schrumpfschläuche in der Regel von der Mitte aus nach beiden Seiten geschrumpft. Bei Endkappen beginnt der Schrumpfvorgang an der geschlossenen Seite, bei Reduktionsstücken am Ende des grösseren Durchmessers und Reparaturmanschetten werden zuerst im Verschlussbereich geschrumpft. Wenn diese Tipps berücksichtigt werden, erhält man auf Anhieb gute Resultate.

Die Schlusskontrolle zeigt's.

Ein sauber geschrumpftes Teil hat eine gleichmässig glatte, faltenfreie Oberfläche ohne Grübchenbildung. Bei kleberbeschichteten Produkten tritt an den Enden Klebemittel aus. Sollte ein Teil ungenügend bearbeitet sein, kann nachgewärmt werden.

Erst abkühlen, dann in Betrieb nehmen.

Nach Abschluss der Arbeiten können alle Komponenten umgehend unter Spannung gesetzt werden. Dabei ist aber zu beachten, dass mechanische Beanspruchungen und Abdeckungen erst nach einer Abkühlung auf ca. 30 °C erfolgen sollten.

Die Auswahl des passenden Produkts.

Die Durchmesser sollten so gross wie möglich gewählt werden; dabei ist zu berücksichtigen, dass sich Schrumpfschläuche bei der Bearbeitung etwa um 10% verkürzen. Beim Zuschneiden von Schläuchen ist auf eine saubere, glatte Schnittkante zu achten. Die in den Masstabellen angegebenen Wanddicken beziehen sich auf vollständig geschrumpfte Produkte, d.h. im Lieferzustand oder bei unvollständiger Schrumpfung sind die Wanddicken geringer. Die Schichtdichte des Klebers ist in der Wanddicke nicht berücksichtigt.

Mit guten Kontrollen zu bester Qualität.

Die Qualität der Abdichtung kann mit chemischen und physikalischen Untersuchungen sowie mit Funktionsprüfungen beurteilt werden. Die Brugg Kabel AG führt diese Untersuchungen mit grosser Sorgfalt durch. Neuentwicklungen werden erst nach mehrmonatigen Dauertests für den Verkauf freigegeben.

Technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

BRUGG CABLES Well connected. | Terna Energy Solutions

Brugg Kabel AG
Telefon +41 56 201 37 77 • info@bruggcables.com