

HeatUp Rak Skarvsats



PRODUKTBESKRIVNING:

HeatUp Rak Skarvsats är ett vattentätt HDPE isoleringskit för skarvning i mark av enkel-, dubbel eller fyrvägs-kulvert. Levereras komplett med mantelrör, mineralullsisolering, krympbara hylsor och monteringsanvisningar. Observera att krympbara ändskydd inte ingår i HeatUp Rak Skarvsats.

ANVÄNDNINGSMÅL:

Används då två kulvertar ska skarvas/monteras ihop för att uppnå en vattentät skarv.

TEKNISK DATA:

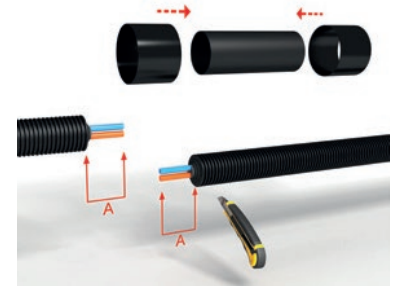
RSK Nr:	Dim. Mantel mm:	Dim, skarvsats mm:	Längd, mm:	Vikt, kg:
228 20 64	75/90	110	600	1,8
228 20 65	110	125	600	1,90
228 20 66	140	160	850	3
228 20 67	160	180	1000	4
228 20 68	200	225	1000	6
228 20 70	225	250	1000	7,3

HeatUp Rak Skarvsats

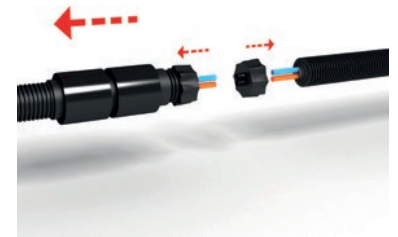


MONTERINGSANVISNING:

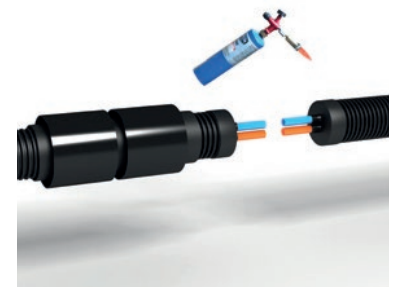
1. Avlägsna försiktigt mantelröret och isoleringsskikten utan att skada medierören.
Längden på de nakna medierören är markerad med A. Längden är beroende av medirörets diameter.
Ø 25 upp till 63 mm -> A = 14 cm
Ø 75 upp till 125 mm -> A = 18 cm



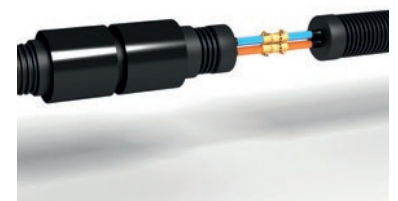
2. Låt det raka mantelröret inklusive två krympbara hylsor glida över kulverten och sätt på de krympbara ändskydden.



3. Montera de krympbara ändskydden genom att försiktigt värma upp dem.
Använd skyddshandskar och tryck på de krympbara ändskydden på kulverten.



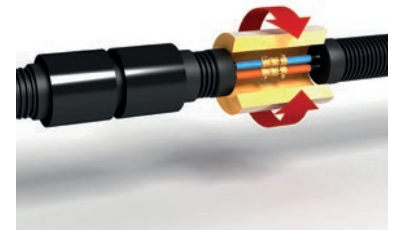
4. Installera kopplingar i enlighet med monteringsinstruktionerna för HeatUp Rak Skarvkoppling.



HeatUp Rak Skarvsats



5. Montera mineralullsisoleringen runt kopplingarna och fäst med självhäftande tejp. (Tejp medföljer ej.)



6. Skjut in det raka mantelröret tills båda ändarna av kulverten är täckta. Skjut sedan över de båda krympbara hylsorna så att varje hylsa till hälften täcker kulverten och till hälften mantelröret.



7. Använd skyddshandskar, värm försiktigt upp båda de krympbara hylsorna och pressa ihop.



8. Båda de krympbara hylsorna är installerade och har blivit en vattentät anslutning.



- Beställ separat krympbara ändskydd av lämplig storlek för specifik kulvert.
- En tryckprovning i enlighet med DIN 1988-2 är obligatoriskt att utföra innan skarvsatsen försluts.