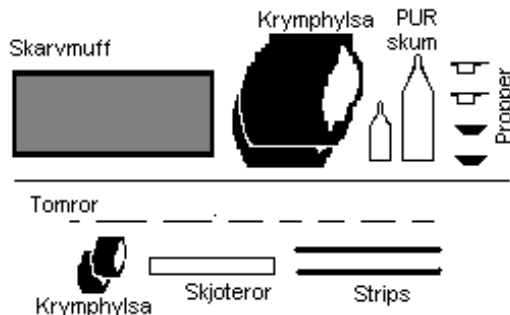
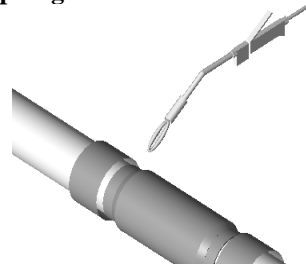
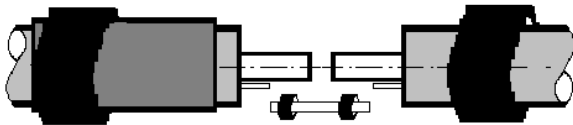
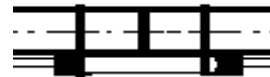


1. Kolla att alla delar är med!**2. Krympning**

- Krymphylsor krymps med gasol eller värmepistol.
- Vid användning av gasol användes bred flamma.
- Värme skall kunna regleras.

3. Uppstart rak skarv

- Skjut skarvmuffen över ytermanteln på röret
- Skjut vidare två krympband över ytermanteln på röret
- Skarva därefter ihop media röret

4. Rör med tomrör for elkabel

- Skarva tomröret för elkabeln med medföljande skarvhylsa, Se till att två korta krymphylsor monteras på skarvhylsans vardera ände. Krymp ner hylsorna med gasol eller värmepistol.
- Tejpa eller använd stripes, Så att det färdigskarvade tomröret för elkabeln ligger dikt mot media röret. Detta för att PUR-skum ej ska pressa ut det från media röret.
- Se till att de båda ändarna på tomröret riktas mot varandra så att det går lätt att skjuta i värmekabeln.
- Ta med värmekabeln så att den når fram till nästa skarv.

5. Ytermantel

- Centra den stora skarvhylsan över ytermanteln skarvområde, Värm krymphylsorna över var ände på skarvhylsan från mitten och ut mot kanterna. Så att skarvhylsan sitter tätt mot ytermanteln.
- OBS! Ta bort skyddsplasten invändigt från krymphylsorna.

6. Isolering

- Borra två hål diam. 25mm på toppen av skarvhylsan, Så nära isoleringen mot ändarna som möjligt, inte på krympstrumpan.
- 2-komponents PUR-skum blandas och skakas ordentligt ca 30 sek. OBS! PUR-skum skall hållas rumstempererad ca 20°C fram till blandning/skarvtillfället. Vid kalla temp. kanske innanför jackan.
- PUR-skum trycks efter blandning, ut genom flaskan sedan pipen skurits av in i det ena borrade hålet i ett jämnt och raskt tempo MAX 40 sek. Vid sträng kyla kan även skarvhylsan förvärmas med gasol eller värmepistol för att få en bra expansion av skum.
- Sätt medföljande luftproppar löst i de borrade hålen, Så att luft och skum har möjlighet att tränga ut igenom skårorna. När skum tränger ut igenom det andra hålet är det en indikering på att skumexpansion har skett på ett riktigt sätt.

7. Tätning

- Efter 1 timme är skummet färdig härdat, Ta bort och kasta luftpropparna. Rensa hålen något från skum, Sätt i svetspropparna och rotationssvetsa dom med hjälp av bormaskin (minst 1000/varv per minut) och stjärmskrubbits.
- Vid svetsning av proppar tryck i ett jämnt tempo, Och avbryt när proppens överdel är ca 1mm från ytermanteln. Håll bormaskinen kvar en liten stund,(för avkylningens skull) innan den tas bort.

8. Färdig skarv

- Rak skarven skall nu vara fylld med isolations-skum och vattentät.