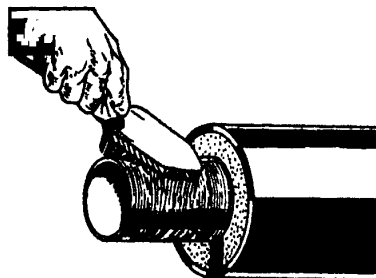
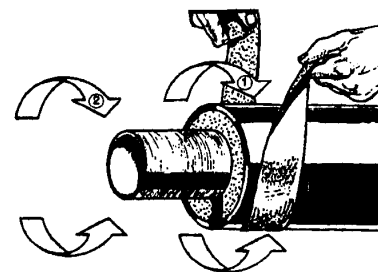


**Príprava**

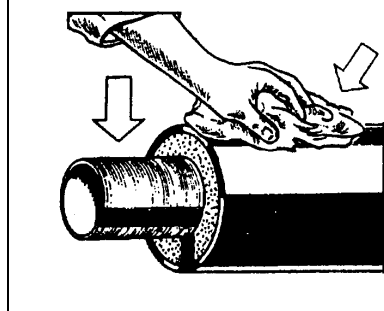
Plášť a teplosná rúra musia byť suché a očistené od cudzích materiálov ako je olej, masť, pena a pod.



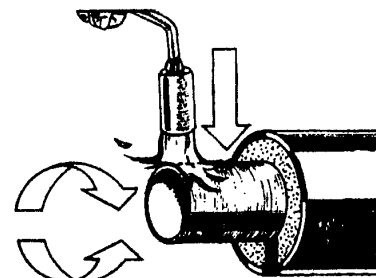
Je potrebné odstrániť všetky voľné častice z plášťa a teplosnej rúry. Hlboké rýhy musia byť odstránené alebo zoškrabané na plochu.



Najskôr sa zdrsní plášť použitím nového brúsneho pásu. Potom sa obrúsi teplosná rúra kóli odstráneniu znečistenia.

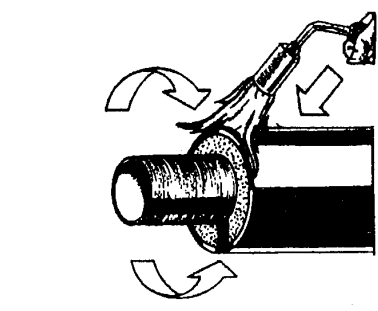


Odstránia sa všetky voľné častice od brúsenia z plášťa a teplosnej rúry suchou a čistou handrou.

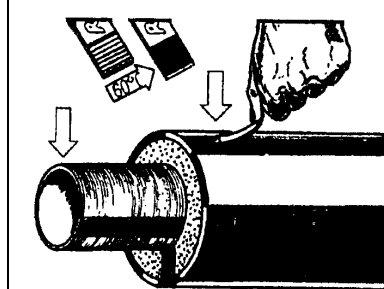


**Predohrev**

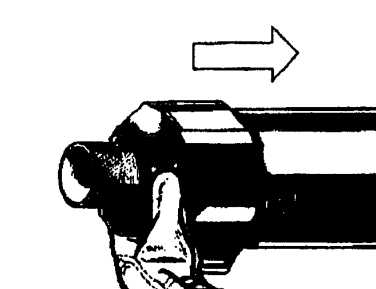
Najskôr sa predohreje teplosná rúra na teplotu min. 60 °C. je potrebné sa vyhnúť priamemu kontaktu plameňa s PUR-penou.



Predohriatie plášťa na min. 60 °C.

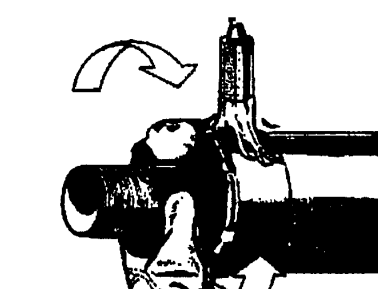


Kontrola teploty plášťa a teplosnej rúry s indikátorom teploty. Pri zmene farby indikátora je teplota nahriatia správna.



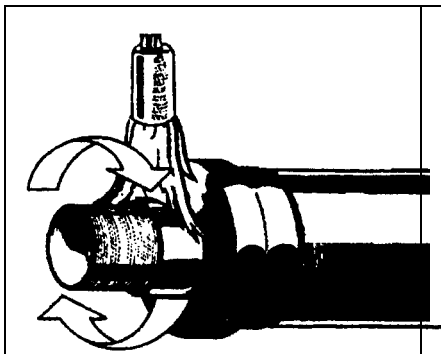
**Umiestnenie**

Koncové tesnenie je potrebné umiestniť čo najďalej nad koncom rúry.

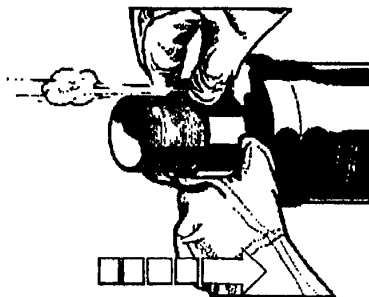


**Montáž**

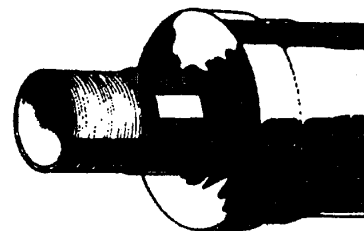
Koncové tesnenie sa začína nahrievať nad plášťom. Plameň sa aplikuje po celom obvode až dovtedy, kým nie je obopnutý celý plášť. Dovoľené je malé ochladenie pred zmrašťovaním tesnenia cez čelo a teplosnú rúru.



Pokračovať zmršťovaním tesniacej koncovky nad prechodom až k teplotosnej rúre premiestňovaním plameňa okolo rúry. Nahrievanie sa ukončí vtedy, keď tesnenie úplne prilieha a jeho povrch je úplne hladký.



Ak je potrebné, stlačte koncové tesnenie dohromady nad teplotosnou rúrou, aby sa uvoľnil uviaznutý vzduch. Môžeme vyskúšať, či je adhezívum dostatočne roztavené opatrným krátkym posunutím tesniacej fólie po rúre. Drobné zvrásnenie, ktoré vznikne sa samo vyrovná.



**Kontrola**

Koncové tesnenie musí byť úplne obopnuté okolo plášťa a rúry bez vzduchových bublín. V tesnení nesmú byť vypálené diery trhliny a vzduchové bubliny.

**Materiál a náradie**

- zodpovedajúci rozmer DHEC koncového tesnenia
- propánová plynová flaša, regulátor a manometer, hadica a horák BN 40 alebo ekvivalent
- smirková páska ( zrnitosť 60-80 ) a oceľová kefa
- PE liehový čistič + suché čistiace handry
- rukavice a ochranné okuliare
- štandardné ochranné pomôcky ako predpisuje miestny regulatív
- počas dažďa používať pri montáži stan alebo dáždnik
- dotykový teplomer

**Poznámka :** Ak sa zvára ešte pred aplikovaním koncového tesnenia na predizolovanú rúru, umiestnite tesnenie mimo zvärací priestor. Je dôležité ochrániť koncovku pred priamym kontaktom so zväracím alebo letovacím plameňom.

Ak sa aplikuje aj druhé koncové tesnenie na druhú stranu zvarového spoja, musia sa najskôr zmrštiť obidva tesnenia na ochranných HDPE plášťoch a až potom pokračovať v zmršťovaní na čele a teplotosnej rúre.