

Montagevejledning TECHLITE 879

Valg af dimension

Nærmeste rørskåldiameter vælges fra dimensionstabellen. Isoleringstykkelse bestemmes enten ud fra krav til maksimal overflade temperatur eller ud fra krav til maksimalt energitab. Isoleringstykkelsen beregnes iht. til EN/ISO 12241 og den nationale isoleringsstandarder DS452 i Danmark.

Værktøj og hjælpemidler.

Skarp kniv: TECHLITE rørskåle, pladekapper og isolering tilskæres med skarp kniv.

Pladesaks: Endebunde og øvrige TECHLITE beklædning kan med fordel tilpasses med en normal saks eller en pladesaks.

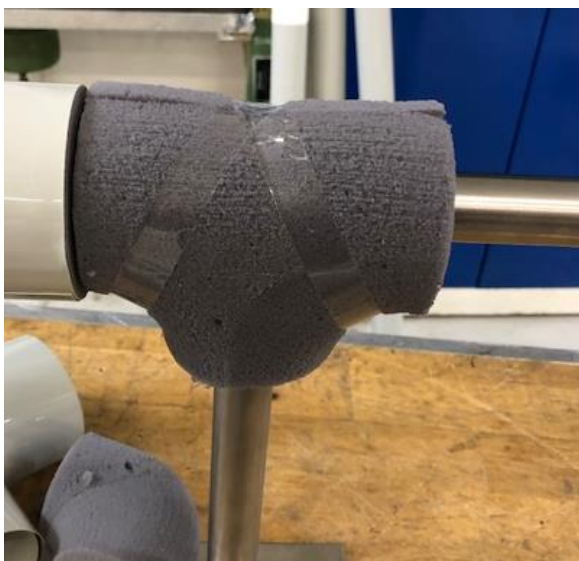
Passer: Passeren anvendes til mærkning af f.eks. udskæring af hul i endebund mv.

Bindetråd: Anvendes til midlertidig fastholdelse af TECHLITE beklædning indtil klæber og lim er hærdet.

Tape: Anvendes til fastholdelse af isoleringsbøjninger, t-stykker og endebunde.

PVC Limfuge: Anvendes til limning og fugning af pladebeklædning i alle samlinger og åbninger.

Montagevejledning



Start med Bøjninger og T-stykker

Isoleringsarbejdet påbegyndes med montering af alle formstykker på bøjninger og t-stykker. De to halvdele på hver bøjning og T-stykke holdes på plads med en montagetape. Selve pladebeklædningen til disse formstykker monteres senere.



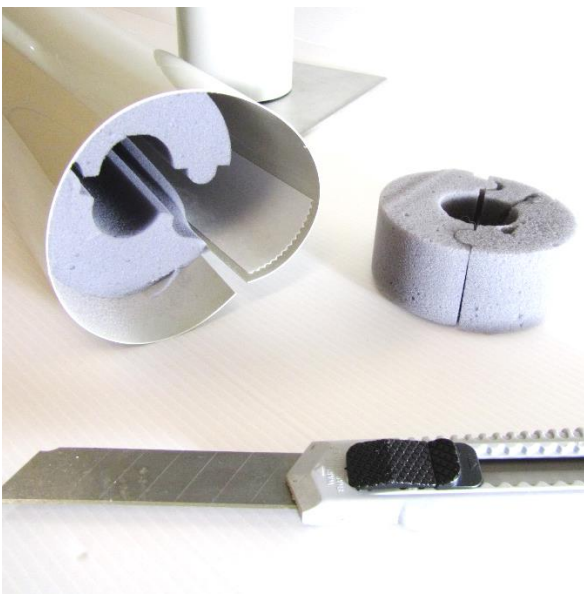
De lige rør

De lige rør isoleres herefter med TECHLITE rørskåle, hvor isoleringen tilskæres i et overmål på 2 cm for hver samling mod et formstykke og 1 cm mod hver rørskål. Specielt ved bøjninger og T-stykker skal isoleringen i formstykket presses godt sammen, for at sikre et overlap på den efterfølgende beklædning til den tilstødende TECHLITE rørskål



Den lige TECHLITE rørskål monteres på røret, så vidt muligt med åbningen væk fra smudskilden og på horisontale rør med overlappet pålagt oppefra og ned.

Beskyttelsesfilmen på den selvklæbende tape åbnes midt på rørskålen og rørskålen masseres sammen fra midten og ud mod enderne, samtidigt med at beskyttelsesfilmen fjernes.



Overlap

TECHLITE Rørskåle leveres med et overlap i længderetningen. Hvor rørskålen skal tilpasses i længden, bortskæres ca. 2,5 cm isolering i den ende for at sikre et overlap.



Beklædning af bøjninger mv.

Herefter monteres TECHLITE pladebeklædningen på bøjninger og T-stykker, samt ende stykker.



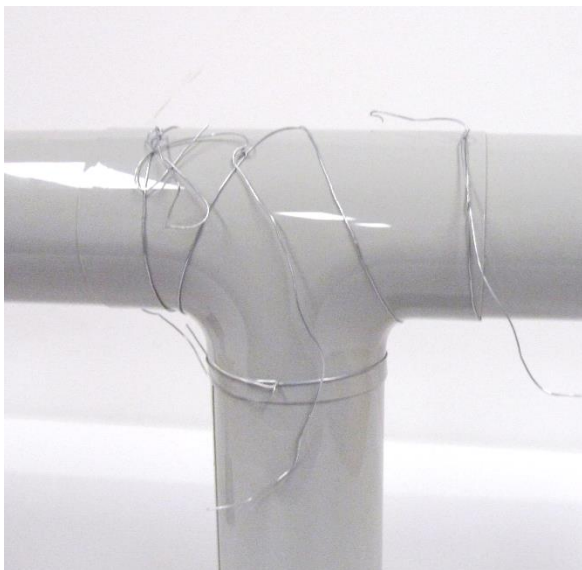
Lim og fuger - Rørskåle

Samlingerne på de lige TECHLITE rørskåle fuges med miljøvenlig Skanacid PVC Limfuge med en tynd stribe lige under samlingen. Herefter presses samlingen sammen og rengøres for overskydende Limfugemasse.



Lim og fuger - Bøjninger mv.

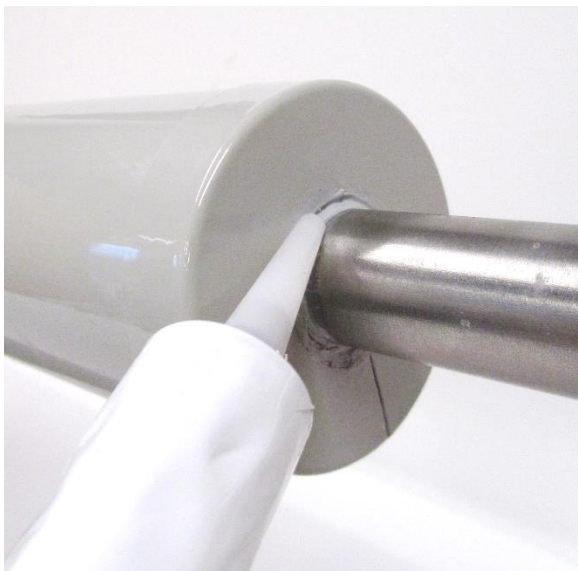
Pladebeklædningen på bøjninger og T-stykker mv, kan monteres først og limes under samlingen efterfølgende, eller limen kan påføres og de rene TECHLITE formstykker monteres efterfølgende.



Midlertidig fastholdelse

TECHLITE pladebeklædning fastholdes med bindetråd på alle løsdele indtil Limfugen er hærdet.

Skanacid PVC Limfuge hærdet med 2mm / døgn afhængigt af fugtighed og temperatur.



Fugning af åbninger - Ende stykker mv.

Alle åbninger i beklædningen eftergås og fuges med miljøvenlig Skanacid PVC Limfuge.

Rengøring

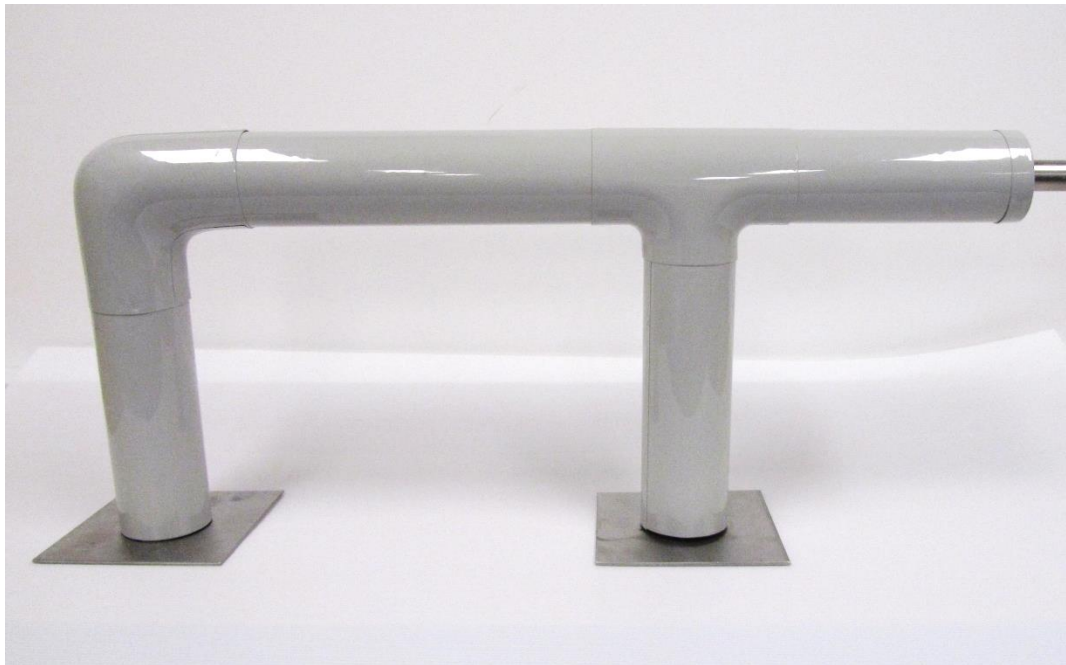
Alle TECHLITE overflader og samlinger rengøres let med Skanacid Renrum Wipes eller terpentin.

Værktøj og overskydende limfuge fjernes med Skanacid Renrum Wipes eller terpentin

Hærdet limfuge kan kun fjernes mekanisk.

Hænder og hud vaskes med vand og sæbe.

Det færdige TECHLITE resultat til Renrum Klasse A



TECHLITE | INSULATION™

expertly engineered solutions™

