

Istruzioni

Pelatura di tubi con rivestimento ZMU



Protezione
delle mani



Protezione
degli occhi



Protezione
dell'udito



Mascherina
FFP2



Assicurarsi di garantire una buona aerazione durante la spelatura.

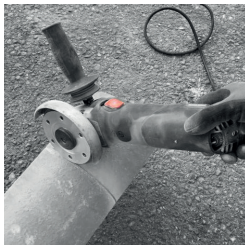


Marcatura

Con la dima di tracciatura (art. n° WV SCHABLONE) è possibile marcare la linea precisa per la successiva incisione dell'involucro in malta di cemento. La profondità deve essere pari alla profondità misurata del manicotto più 2 cm.

Ad esempio

DN150: Profondità manicotto = 14.8 cm + 2 cm = 16.8 cm



Incisione dell'involucro in malta di cemento

Con il disco per ZMU con limitazione della profondità di taglio a 3.5 mm (art. n° WV ZMU-TRENNSCHEIBE) si incide il rivestimento.

Attenzione

Non operare mai con un disco da taglio senza limitazione della profondità di taglio!



Suddividere la zona di pelatura in segmenti

In base alle dimensioni del tubo, suddividere la zona di pelatura in segmenti lunghi circa 40 cm.



Preriscaldamento

Con un bruciatore a gas riscaldare il segmento da pelare, lentamente e in modo uniforme, a una temperatura di fusione da ca. 80 °C a 100 °C in modo da staccare il ponte adesivo tra tubo in ghisa e involucro.

Importante per una separazione pulita dell'involucro in malta di cemento!

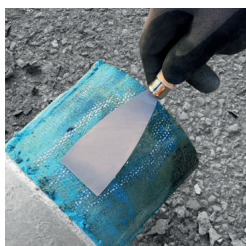
Il raggiungimento della temperatura ideale è indicato da un colore marroncino uniforme e da una leggera formazione di crepe sull'involucro.

! Lo strato blu Aquacoat non va riscaldato con fiamma libera.



Distacco

Con lievi colpi di martello staccare il rivestimento ZMU partendo dal punto di separazione longitudinale.



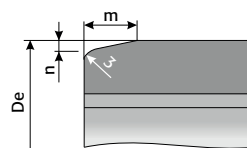
Pulizia della superficie

Se necessario, pulire il punto scoperto utilizzando un raschietto e una spazzola di ferro.



Smusso

Con una smerigliatrice con disco a spazzola (art. n° SCHRUBBERSCHLEIBE) smussare e arrotondare lo spigolo secondo le indicazioni.



DN	n	m
80–600	3 mm	9 mm
700–1200	5 mm	15 mm



Verniciatura

Sull'estremità da inserire applicare vernice per manicotti (art. n° WVCOLOR).

A seconda delle condizioni o dell'ambiente in cui le vernici a base di resine sintetiche sono conservate, può formarsi una "patina" sulla superficie del prodotto all'interno del contenitore, che tuttavia non alcuna influisce in alcun modo sulla qualità o sulla lavorabilità della vernice. Prima della lavorazione, consigliamo di rimuovere completamente la patina e mescolare la vernice omogeneamente.

È possibile accelerare l'asciugatura della vernice pre-riscaldando l'estremità.

Distinta materiali

- Coppia di sostegni a rulli per lavorazione tubo (art. n° [WV RB](#))
- Smerigliatrice angolare
- Dima di tracciatura (art. n° [WVSCHABLONE](#))
- Disco per ZMU con limitazione della profondità di taglio a 3,5 mm (art. n° [WV ZMU-TRENNSCHEIBE](#))
- Cannello con bruciatore a gas, diametro min. 50 mm
- Martello da fabbro ca. 1000 g
- Scalpello
- Spazzola di ferro, raschietto, cinghia di pulizia
- Disco a spazzola (art. n° [SCHRUBBERSCHLEIBE](#))
- Vernice per manicotti (art. n° [WVCOLOR](#)), pennello