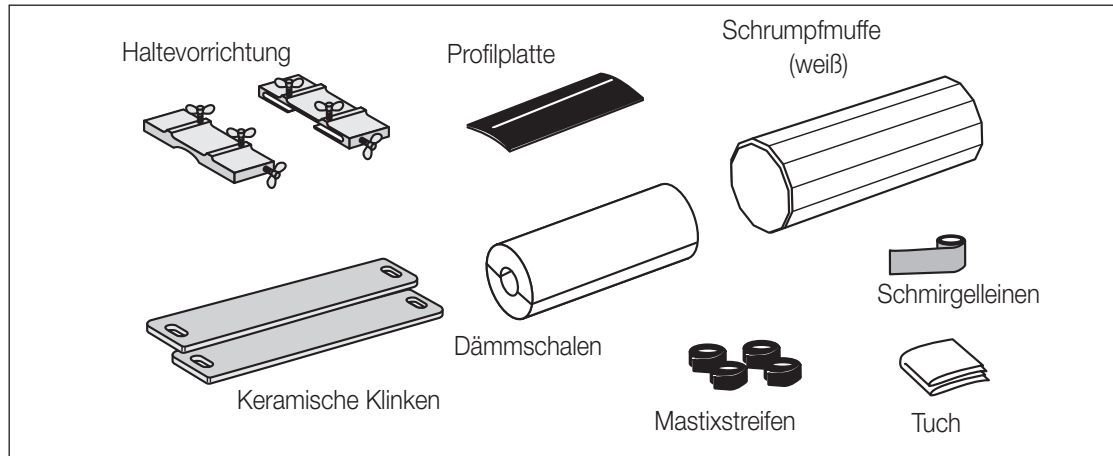


# **LOGSTOR** LMC

## Montageanleitung - Industrie





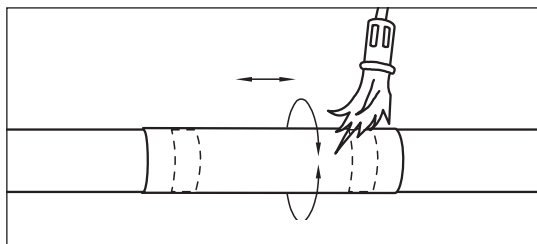
### Wichtig:

Nie direkt auf etwaigen Falzen erwärmen, da sich der Muffenwerkstoff hierdurch verfärbt und an der Oberfläche rissig wird.

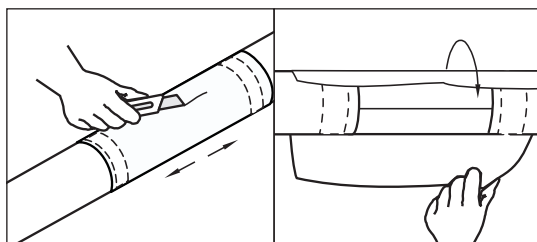
Nie an den Enden der Muffe in diese hinein erwärmen, da dies zu nachhaltigen Schäden an der Muffe führen kann.

Etwaige Luftblasen unter der Muffe lassen sich mit Hilfe eines U-förmig gebogenen Schweißdrahtes beseitigen, der unter die noch warme Muffe geschoben wird.

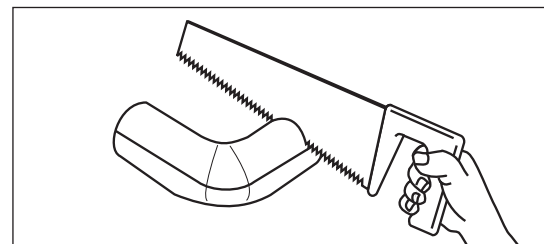
Bei Muffen bis  $\varnothing 200$  mm einen Brennerkopf  $\varnothing 51$  mm, bei größeren Muffen einen Kopf  $\varnothing 63$  mm benutzen.



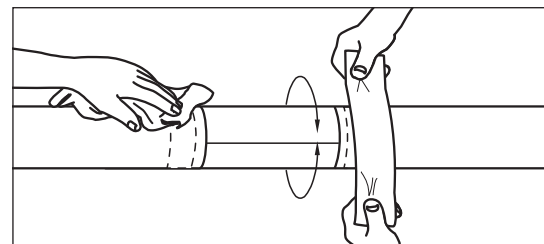
1. Die ganze alte Schumpfmuffe erwärmen.



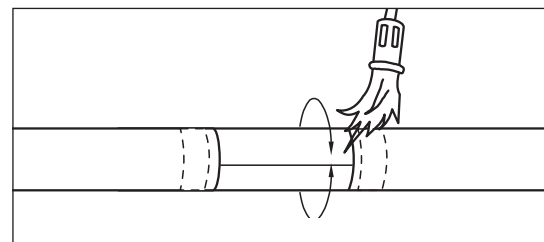
2. Mit einem sehr scharfen Messer die alte Schumpfmuffe längs durchschneiden. Die Schumpfmuffe entfernen.



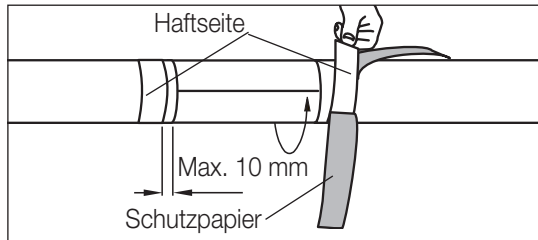
3. Dämmschalen zum Einfügen in die nicht gedämmte Rohrstrecke passend verkürzen.



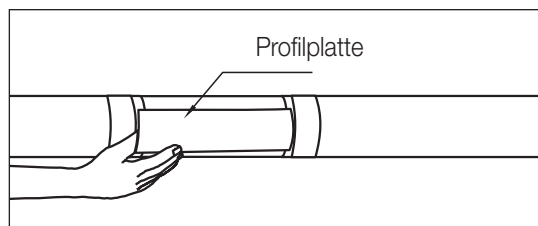
4. Die Mantelrohre mit dem Tuch reinigen. Die Mantelrohre mindestens 80 mm von beiden Enden mit SCHMIRGELLEINEN aktivieren. Mit SCHMIRGELLEINEN evtl. scharfe Kanten oder Grate an den Mantelrohren entfernen.



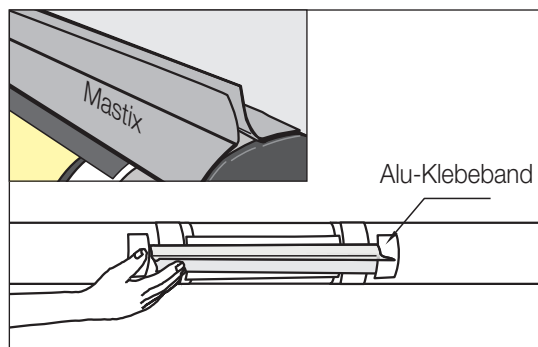
5. Mantelrohre mindestens 80 mm von beiden Rohrenden mit Gasbrenner aktivieren, bis die Oberfläche seidig glänzt.



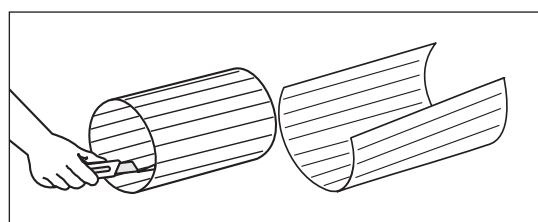
6. Haftseite der Mastixstreifen durch Abziehen des Papiers freilegen. Die Haftseite an den Mantel weg von den Dämmschalen anbringen. Mastixstreifen max. 10 mm von dem Ende des Mantelrohrs anbringen.



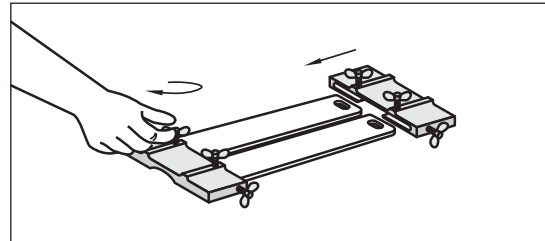
7. Nach Wunsch der Platzierung der Sammlung die Profilplatte anbringen. Die Profilplatte mit den Mastixstreifen befestigen



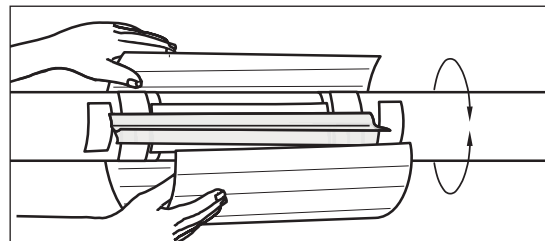
8. Die Haftseite der Mastixstreifen durch Abziehen des Schutzpapiers freilegen. Die Haftseite gegen den Mantel anordnen, damit der Klebstoff nach außen wendet. Alu-Klebeband evtl. montieren um das Reinigen des überschüssigen Klebstoffs zu erleichtern.



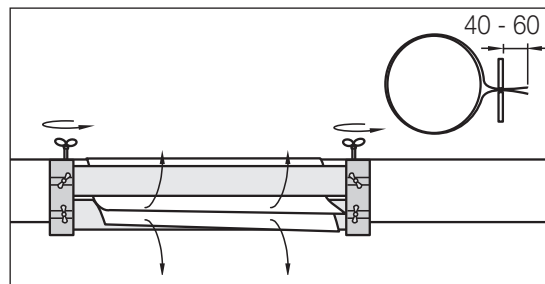
9. Die Schrumpfmuffe längs durchschneiden.



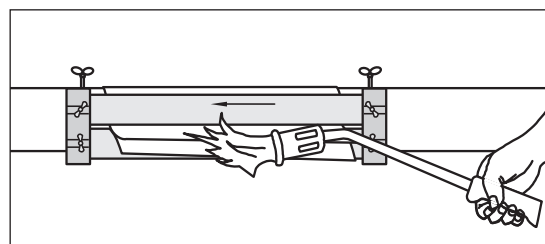
10. Das Haltewerkzeug montieren. Die glasierte Seite nach unter wenden.



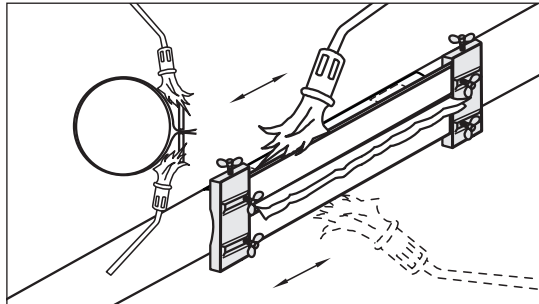
11. Die Schrumpfmuffe um das Rohr führen. Die Sammlung muß über die Profilplatte platziert werden.



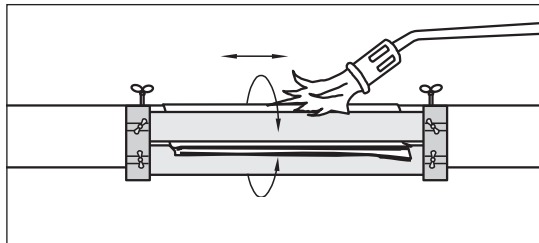
12. Die Enden der Schrumpfmuffe 40-60 mm durch das Haltewerkzeug ziehen. Die Muttern spannen, damit die Klinken die Enden verschließen.



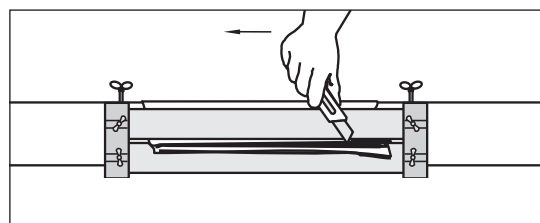
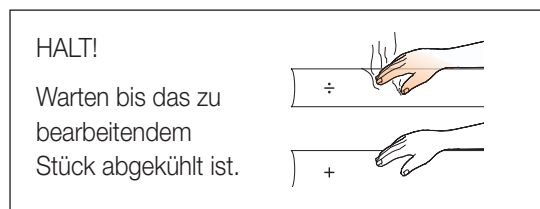
13. Die Enden der Schrumpfmuffe aufschumpfen bis die Bewegung der Enden aufhört.



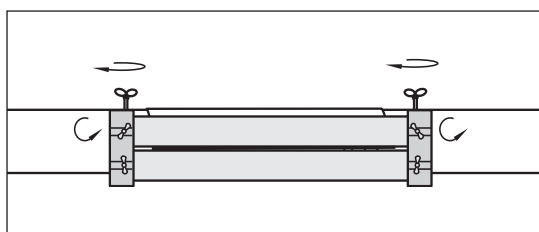
14. Das ganze Werkzeug erwärmen.



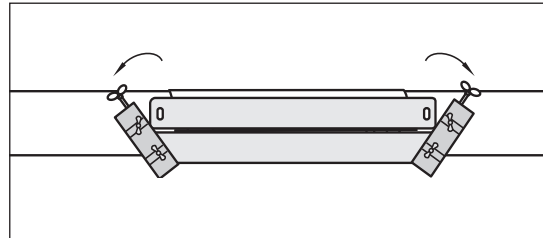
15. Die ganze Schrumpfmuffe von der Mitte gegen beide Seiten erwärmen, bis die Dichtungsmasse bei der Sammlung hervortritt.



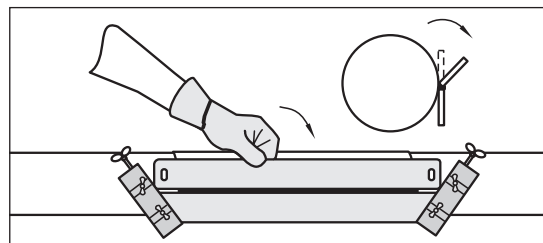
16. Nach Abkühlung mit einem sehr scharfen Messer die Kante der Klinge entlang schneiden



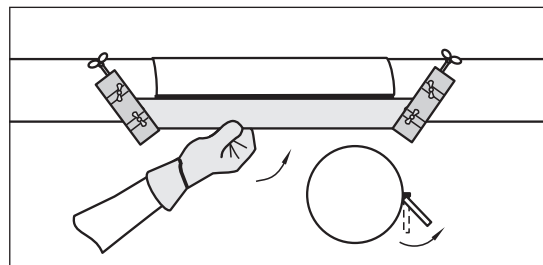
17. Die vier Muttern lockern.



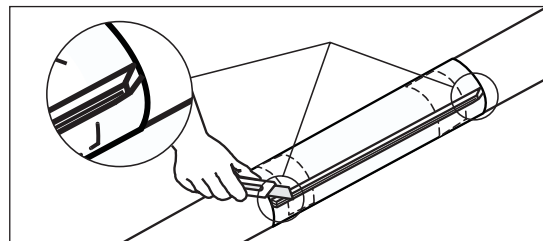
18. Die zwei Halter zur Seite kippen.



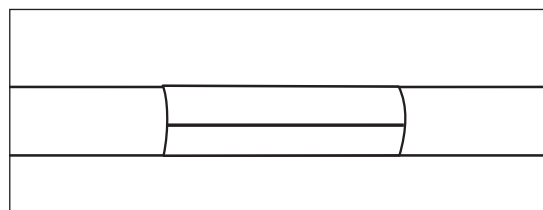
19. Klinge 1 entfernen. Wichtig! Immer Handschuhe gebrauchen.



20. Klinge 2 entfernen. Wichtig! Immer Handschuhe gebrauchen.



21. Die Enden in 60° schärfen. Überschüssigen Klebstoff und Alu-Klebeband entfernen.



22. Die Verbindung ist fertig.

---

# Contact details

---

## Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS  
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00  
E: [logstor@kingspan.com](mailto:logstor@kingspan.com)



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit [www.logstor.com](http://www.logstor.com)

Care has been taken to ensure that the contents of this publication are accurate, but Kingspan Limited and its subsidiary companies do not accept responsibility for errors or for information that is found to be misleading. Suggestions for, or description of, the end use or application of products or methods of working are for information only and Kingspan Limited and its subsidiaries accept no liability in respect thereof.

To ensure you are viewing the most recent and accurate product information, please scan the QR code directly above.

