

Fiberdur® Heizbänder



Fiberdur® Heizbänder

Heißhärtung bzw. Nachhärtung

Die chemischen und mechanischen Eigenschaften sind abhängig vom Aushärtungsgrad der Verklebungen. Die volle Tragfähigkeit der Verklebung wird durch das Heißhärten erreicht, somit muss jede Verklebung heiß gehärtet werden. Deswegen ist es erforderlich die Klebeverbindung mit einer Objekttemperatur von 100°C zu tempern. Fiberdur® Heizbänder erfüllen diese Bedingungen und sind in ihrer Leistung durch Temperaturregelung auf die Härtungstemperaturen abgestimmt. Die nachfolgende Tabelle zeigt die empfohlene Temperatur und Dauer einer Heiß- bzw. Nachhärtung.

Zur Wärmezufuhr können auch elektrische Heizstrahler oder Warmluftgebläse benutzt werden. Sie sollten zur Vermeidung von Überhitzungen in angemessenem Abstand (je nach Heizleistung) der Verklebung aufgestellt werden.



Anleitung zur Benutzung von Flachelement-Heizbändern

Fiberdur® elektrische Flachelement-Heizbänder werden benutzt, um die Verklebungen mit EP 220-1 schneller und optimal auszuhärten.

Bei der Anwendung sind folgende Hinweise zu beachten:

1. Flüssige Kleberreste auf der Rohr- und Formstückoberfläche sind weitgehend zu entfernen.
2. Eine Trennfolie um den Verklebungsbereich wickeln (z. B. Aluminium- oder Kupferfolie bzw. Cellophanstreifen).
3. Auswahl der richtigen Heizbandgrößen und Heizzeiten.

Heizbandgrößen

Nennweite	Typ	Leistung	Spannung
25 bis 80	B	135 W	230 V
100 bis 200	C	400 W	230 V
250 bis 350	D	760 W	230 V

Heizzeiten

Klebstoff	Härtungstemperatur	Härtungsdauer Heißhärtung + Nachhärtung
EP 220-1	100°C	60 min + 60 min

Fiberdur® Heizbänder

Anwendung von Flachelement-Heizbändern

Das Flachelement-Heizband um das zu härtende Rohrteil wickeln, in dem die Thermostateite des Heizbandes zuerst aufgelegt wird (mit dem Thermoelement nach außen zeigend). Das restliche Heizband wird nun sorgfältig um das zu härtende Rohrteil herumgewickelt, so dass das Thermostatelement vollständig bedeckt wird.

Anschließend wird das Heizband durch das VELCOR-Band oder Weichdraht- bzw. Metallband in seiner Position fixiert.

Bei der Verklebung von Bundens und Festflanschen kann das Flachelement-Heizband zusammengerollt werden und zum Heizen in das Rohrende geschoben werden.

Dabei ist darauf zu achten, dass beim Zusammenrollen mit dem Thermoelement entgegen gesetzten Bandende begonnen wird.

Bei kleineren Rohrdurchmessern fixiert sich das Heizband selbst, bei größeren Rohrdurchmessern oder zu großer Weichheit empfiehlt sich der Einschub eines Stützteils (z. B. ein GFK-Rohrstück kleineren Durchmessers).

Die Heizzeiten in der o. g. Tabelle berücksichtigen die Aufheizphase der kalten Rohrverbindung. Abstrahlungsverluste sind durch bauseitige äußere Wärmeisolierung der Heizbandwicklung zu verhindern (z. B. Wellpappe o. ä.).

Achtung!

- Die Flachelement-Heizbänder dürfen weder in kaltem, noch in erwärmten Zustand, geknickt werden
- Zur Reinigung dürfen keine Lösungsmittel, Fette o.ä. verwendet werden, da diese den Silikon-Kautschuk angreifen
- Das Ziehen oder Reißen an dem Anschlusskabel ist zu vermeiden, damit das Thermoelement nicht beschädigt wird
- Eine falsche Heizbandgröße oder eine ungeeignete Anwendung kann zur Zerstörung des Heizbandes bzw. Überhitzung des Verbindungsteils führen
- Bei Verwendung unter feuchten Bedingungen (z. B. Regen) bzw. bei Vorhandensein von Rissen oder Löchern im Heizband ist die Anwendung untersagt

