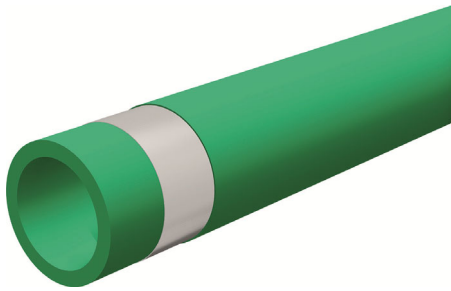


STABITEC-CT (OT)



Verarbeitung

Die Sauerstoffsperrschicht (Aluminiumschicht) des STABITEC-CT (OT) Rohres muss vor der Verarbeitung bis zum Anschlag mit den für den entsprechenden Rohrdurchmesser vorgesehenen Schälwerkzeugen vollflächig abgeschält werden.



8977 Schälgerät STABITEC kombi *
Peeling tool STABITEC combi

Teil / Item	d [mm]	KG	VE1	VE2
9508 0506 09	16 + 20	0,32	1	-
9508 0607 09	20 + 25	0,30	1	-
9508 0809 09	32 + 40	0,44	1	-
9508 1011 09	50 + 63	1,12	1	-

Es sind nur Schälgeräte mit einwandfreien Schälmessern zu verwenden. Stumpfe Schälmesser müssen durch Originalmesser ausgetauscht werden. Im Anschluss daran sind Probeschälungen notwendig, um die korrekte Einstellung des neuen Messers zu überprüfen. Das geschälte Rohr darf nicht leichter als üblich in die Heizbuchse geschoben werden können.

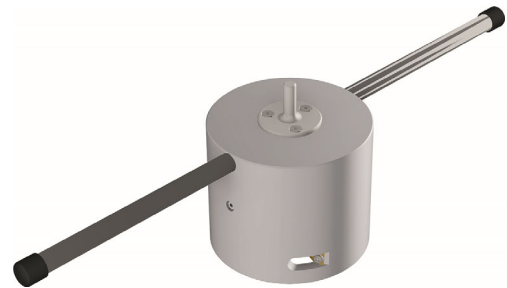


Ersatzklinge für Schälgeräte STABITEC
Replacement blade for peeling tools STABITEC
Teil / Item 9508 0001 09

* Achtung: Schälentiefe für Muffen-Schweißen.
Attention: Peeling depth for socket-welding.

Processing

The oxygen barrier layer (aluminum layer) of the STABITEC-CT (OT) pipe must be peeled off completely with the peeling tools provided for the corresponding tube diameter before the welding process.



8977 Schälgerät STABITEC *
Peeling tool STABITEC

Teil / Item	d [mm]	KG	VE1	VE2
9508 1200 09	75	1,27	1	-
9508 1300 09	90	1,33	1	-
9508 1400 09	110	1,72	1	-
9508 1500 09	125	2,50	1	-

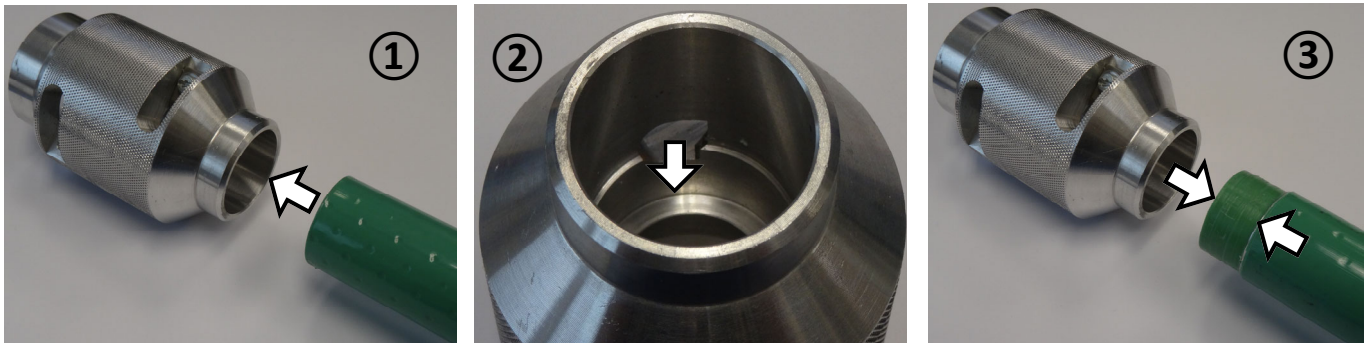
Only peeling tools with perfect peeling knives are to be used. Blunt peeling knives must be replaced with original blades. After that, sample peelings are necessary to check the correct setting of the new knife. The peeled pipe must not be pushed more easily than usual into the heating bush.

Das Ende des zu schälenden Rohres in die Führung des Schälwerkzeuges schieben ①. Die Aluminium-PP-Verbundschicht bis zum Anschlag des Schälwerkzeuges abdrehen ②.

Die Abschältiefe bis zum Anschlag des Schälwerkzeuges gibt die Einschweißtiefe ③ an.

Push the end of the pipe to be peeled into the guide of the peeling tool ①. Remove the aluminum-PP composite layer until the stopper of the peeling tool ②.

The peeling depth until the stop of the peeling tool shows the welding depth ③.

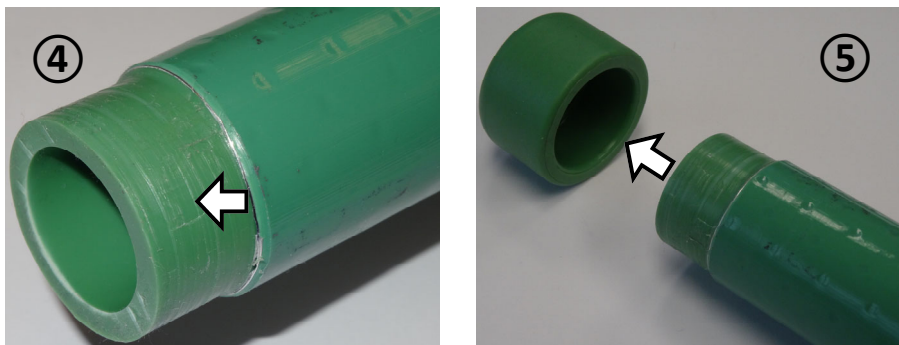


Vor dem verschweißen ist zu prüfen, ob die Aluminium-PP-Verbundschicht vollständig abgeschält ist ④.

Das geschälte Rohr darf nicht leichter als üblich in die Heizbuchse geschoben werden können ⑤.

Before welding, check that the aluminum-PP composite layer has completely peeled off ④.

The peeled pipe must not be pushed into the heating bush more easily than usual ⑤.



Die weiteren Verarbeitungsschritte für das Heizelement-Muffenschweißen sind gemäß DVS Richtlinie 2207, Teil 11 durchzuführen. Schweißwerkzeuge sollen der DVS Richtlinie 2208 entsprechen.

The further processing steps for the heating element socket welding are to be carried out according to DVS technical code 2207, part 11. Welding tools should comply with DVS technical code 2208.

