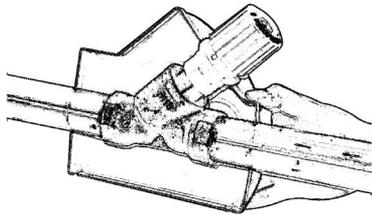


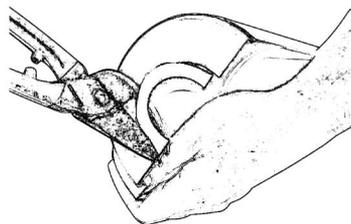
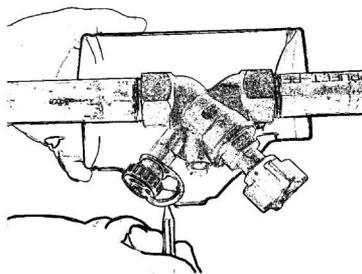
PVC-Stutzenkappen für Schraub-/Muffenarmaturen

1. Die Isolierkappen sollten **vor** der Montage der Rohrisolierung eingebaut werden, damit die Rohrisolierung nachträglich direkt, also lückenlos, an die Armaturenkappe anschliesst.

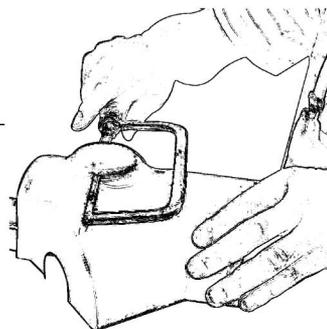


2. Zunächst wird eine leere Kappenhälfte derart zur Armatur gehalten, dass die Lage des Armaturenkörpers in der Isolierkappe erkennbar ist.

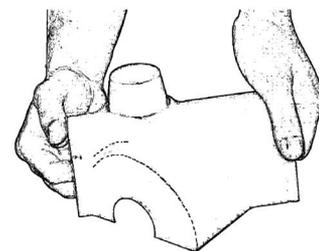
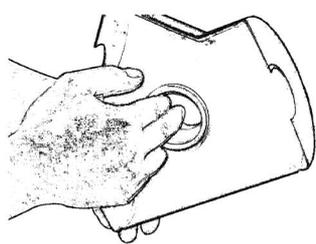
3. Herausragende Teile der Armatur, wie Messstutzen, Entleerungshähne etc., für die Ausschnitte vorgenommen werden müssen, werden an der Kappe markiert.



4. Die markierten Ausschnitte sowie eventuell notwendige Vergrößerungen der Öffnungen für Rohraustritt oder Spindelhalbs der Armatur werden am besten mit einer Bleischere (IDEAL- oder Lochschere) ausgeführt.



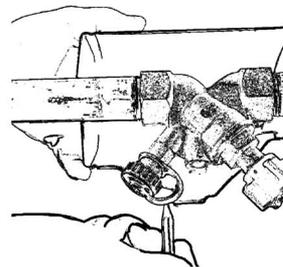
5. Seitliche Aussparungen für Entleerungshähne, die abgestuft im Kappenmantel vorgegeben sind, werden am einfachsten mit Hilfe eines feinzahnigen Sägeblattes geöffnet. Die konische Einsatzkappe für den Entleerungshahn wird in der Kappe nach aussen durchgeschoben, wodurch diese im Kappenmantel festklemmt. Die Einsatzkappe kann mit Kunststoffkleber oder PVC-Schweissmittel dauerhaft befestigt werden.



6. Als Isoliereinlage für **Wärmedämmungen** sollte eine Mineralfaser (lose oder aus einer Matte geschnitten) gewählt werden, die sich ganz dem Armaturenkörper anpasst. Die Einlage sollte die Kappe satt, ohne Hohlräume, ausfüllen. Sie kann auch eingeklebt werden.

7. Bei **Kälte**dämmung ist auf die Dampfsperre bzw. -bremse zu achten, die beispielsweise in Form einer Alufolie direkt auf dem Dämmstoff nahtdicht aufgebracht sein sollte. Die Dampfsperre der Rohrisolierung sollte die der Armatur überlappen! Damit die Rohrisolierung und die Armaturendämmung lückenlos zusammengeführt werden können, müssen die beiden Stirnseiten der Kappe im Durchmesser der Rohrisolierung ausgeschnitten werden.

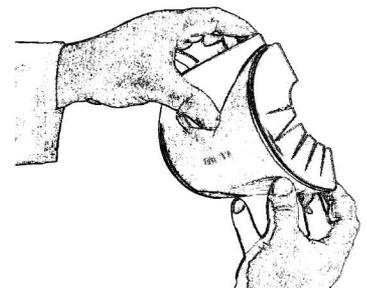
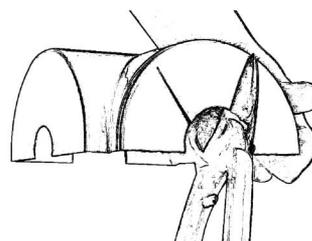
8. Es kann effektiver sein, die Kälte



dämmung mit einer vorgefertigten Polyurethanschaumeinlage oder mit Zellkautschuk auszuführen. Hierbei werden die Zellkautschukteile aus einer dämm-dicken Platte mit einem Messer herausgeschnitten. Die Kappen-Halbschale dient als Schablone! Zuerst werden die 3 Ronden für die Stirnseiten und den Spindelhalbs geschnitten und für die Kappenhälften halbiert. Die 6 Rondenhälften werden innenseitig der Kappen-schalen fixiert. Alsdann wird der Kautschukmantel für den Armaturenkörper abgemessen, zugeschnitten und ebenfalls in die Kappenschale geklemmt, wobei die Verbindung zu den Stirnflächen mit Kautschukkleber lückenlos ausgeführt werden soll. Auf gleiche Weise ist der Armaturenkörper zu dämmen. Wegen der Demontierbarkeit der Armaturenkappe müssen alle Zellkautschukteile „press“

zueinander (auch zum Rohr und zum Spindelhalbs) in der Kappenschale sitzen, ohne mit dieser fest verbunden zu sein. Ausschnitte für Rohr und Spindel sind stets „knapp“ auszuführen.

9. Bei extrem beengten Montagebedingungen kann man die Stirnseiten einer Kappenhälfte vom Rohrausschnitt zur Mantelwölbung einschneiden. Dadurch lässt sich die Kappe zur leichteren Montage biegen.



10. Die mit Dämmstoff gefüllten Kappenhälften werden an der Armatur derart zusammengeführt, dass die Kappenteile bis zum vorgesehenen Anstoss überlappen. Mit Hilfe der mitgelieferten Stahldrahtklammern, die in den vorgesehenen Rillen rutscht-sicher liegen sollen, werden die Kappenhälften befestigt.

