

LUFT- UND
KLIMATECHNIK

TECHNISCHE
INFORMATION

AUFLAGE 1

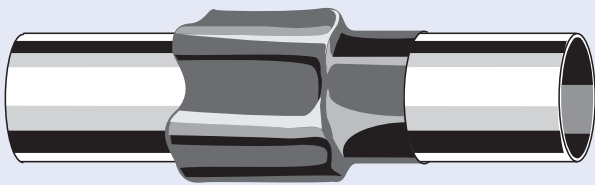
Schrumpfprodukte

WESTER-COR Schrumpfschläuche

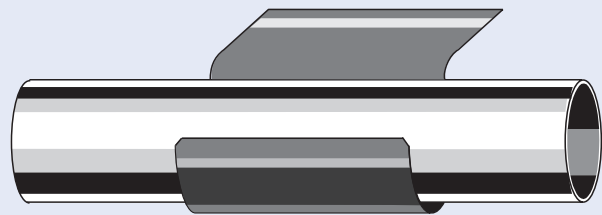
WESTER-COREP Schrumpfmanschetten

Allgemeine Informationen und Technische Daten

WESTER-COR



WESTER-COREP



Besondere Merkmale

- Vernetztes, unsmelzbares Polyolefin als Trägermaterial zum Schutz gegen äußere Belastungen.
- Dauerelastischer Schmelzkleber mit hoher Schäl- und Scherfestigkeit als Innenlage zum Korrosionsschutz.
Erforderliche Vorwärmtemperatur des zu schützenden Substrates: **60°C**.
- Bleibt auch bei Dauerbeanspruchung elastisch und rißfrei.
- Trägermaterial schlag- und abriebfest.
- Schnelle und einfache Montage durch die Verarbeitung mit einer Gasflamme.
- Schutz gegen Kriechströme.
- Materialkomponenten geprüft nach DIN 30672; B-50.
- Resistent gegen Fäulnis- und UV-Belastung.
- Korrosionsbeständig gegen Salze und verschiedene Natriumchloridlösungen nach DIN 50021.

Technische Daten	WESTER-COR	WESTER-COREP
Werkstoff	PE-vernetzt	PE-vernetzt
Farbe	schwarz	schwarz
PE-Dicke aufgeweitet	mind. 1,25 mm	mind. 2,6 mm

Mechanische Eigenschaften	Prüfverfahren	WESTER-COR	WESTER-COREP
spez. Gewicht	ASTM D792	0,93	0,93
Zugfestigkeit	ASTM D638	24 MPa	24 MPa
Dehnung	ASTM D638	700%	700%
Härte	ASTM D2240	D 48 Shore	D 48 Shore
Reißdehnung	DIN 30 672	60 N/cm ²	8 N/cm ²
Abriebfestigkeit	ASTM D1044	35 mg	35 mg
Schälkraft	DIN 30 672	35 N/cm	21 N/cm

Thermische Eigenschaften	Prüfverfahren	WESTER-COR	WESTER-COREP
Kältebruchtemperatur	ASTM D2671-C	-32°C	-35°C
Kleber-Erweichungspunkt	ASTM E28	72°C	112°C
Dauerwärmebeständigkeit	-	120°C	120°C
empf. Schrumpftemperatur	-	150°C	150°C

Chemische Eigenschaften	Prüfverfahren	WESTER-COR	WESTER-COREP
Wasseraufnahme	ASTM D570	0,05%	0,05%
Kathodische Unterwanderung	ASTM G8	13 mm rad	10 mm rad
Fäulnisbeständigkeit	ASTM D876	Klasse 1	Klasse 1
UV-Beständigkeit	-	beständig	beständig
Alterungsbeständigkeit	DIN 30 672	Klasse C	Klasse C

Elektrische Eigenschaften	Prüfverfahren	WESTER-COR	WESTER-COREP
Durchschlagfestigkeit	ASTM D149	27 kV/mm	27 kV/mm
Durchgangswiderstand	ASTM D257	1017 OHM/cm	1017 OHM/cm

Schrumpfschläuche – als vorbeugender Korrosionsschutz

Produkt

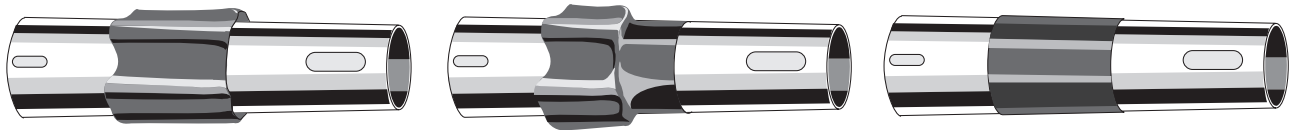
Zum vorbeugenden Schutz gegen Korrosion werden die wärmeschrumpfenden **WESTER-COR Schrumpfschläuche** eingesetzt. Das Produkt besteht aus zwei Lagen.

Die äußere Lage (Trägermaterial) besteht aus einem vernetzten und unschmelzbaren Polyolefin und dient vorwiegend dem mechanischen Schutz des dauerelastischen Schmelzklebers, der die innere Lage bildet und den eigentlichen Korrosionsschutz bewirkt.

Bei entsprechender Vorwärmung der diskreten Oberfläche, schrumpft der Schlauch bei Erwärmung mit der offenen Gasflamme fest und wasserdicht auf den zu schützenden Bereich des Mastes auf. Dabei schmilzt der dauerelastische Schmelzklebstoff und wird durch die Schrumpfkraft des Schlauches in alle Unebenheiten der Mastoberfläche gepreßt. Es entsteht ein stabiler und sicherer Schutz gegen Korrosion.

Montage

1. Die zu schützende Mastoberfläche auf ca. 60°C erwärmen und den Schrumpfschlauch über diesen Bereich schieben.
2. Mit einer Gasflamme radial erwärmen und schrumpfen.
3. Abkühlen lassen - fertig!



Verpackungseinheiten

Bezeichnung	COR100	COR115	COR125	COR160	COR170	COR180	COR200	COR230	COR280	COR315
Anwendungsbereich für Ø von bis	90 - 110 mm	110 - 130 mm	125 - 150 mm	145 - 170 mm	155 - 180 mm	170 - 190 mm	190 - 230 mm	200 - 240 mm	250 - 290 mm	290 - 340 mm
Länge L	450 mm									
Verpackungseinheit per Karton	80 Stück	75 Stück	70 Stück	60 Stück	50 Stück	50 Stück	45 Stück	40 Stück	35 Stück	30 Stück

Andere Abmessungen auf Anfrage.

WESTER-COREP

Schrumpfmanschetten – als nachträglicher Korrosionsschutz und zur Reparatur

Produkt

Diese patentierte Schrumpfmanschette (identischer, zweilagiger Materialaufbau wie der **WESTER-COR** Schrumpfschlauch) bietet sich speziell zur nachträglichen Umhüllung von Masten und zur Reparatur bestehender, aber defekter Lampenmasten an.

Die Schrumpfmanschette läßt sich problemlos um bereits montierte Rohre und Maste wickeln. Sie wird durch eine Art Vulkanisation der beiden Lagen im Überlappungsbereich vor der Schrumpfung wieder zu einem geschlossenen, schlauchähnlichem Schrumpfprodukt.

Durch Kürzung der Schrumpfmanschette sind sie bei Bedarf auch für kleinere Rohr- und Mastdimensionen einsetzbar.

Die Verarbeitung und Funktion entspricht dem **WESTER-COR** Schrumpfschlauch.

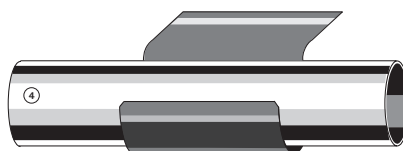
Montage

Manschette vor der Behandlung

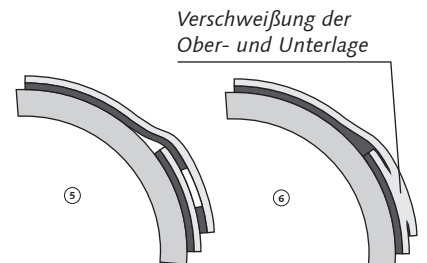
1. Dauerelastischer Schmelzklebstoff
2. Fusionszone Verschlußlasche
3. Arretierstreifen der Verschlußlasche



4. Die zu schützende Mastoberfläche auf ca. 60°C erwärmen und die Schrumpfmanschette locker über diesen Bereich legen. Mit einer Gasflamme radial erwärmen und schrumpfen. Abkühlen lassen - fertig!



Überlappung der Schrumpfmanschette vor (5) und nach (6) dem Schrumpfprozeß.



Verpackungseinheiten

Bezeichnung	COREP125	COREP170	COREP230	COREP450	COREP560	COREP610	COREP660	COREP760
Anwendungsbereich für Ø von bis	100 - 125 mm	126 - 170 mm	171 - 230 mm	350 - 450 mm	451 - 560 mm	511 - 610 mm	561 - 660 mm	661 - 760 mm
Länge L	450 mm							
Verpackungseinheit per Karton	30 Stück	25 Stück	25 Stück	12 Stück	12 Stück	12 Stück	12 Stück	12 Stück

Andere Abmessungen auf Anfrage.

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

VERKAUF

Gunnar Russau Fon +49 (0) 5241 / 401-3231
Fax 401-3413

Emrah Ismail Fon +49 (0) 5241 / 401-3225
Fax 401-3413

ZENTRALE Fon +49 (0) 5241 / 401-0



Westaflexwerk GmbH

Thaddäusstraße 5
D-33334 Gütersloh
Fon +49 (0)5241 401-0
Fax +49 (0)5241 401-3413
www.westaflex.com

Ein Unternehmen der
westa-gruppe