

DERAY Schrumpfschlauch Thermotri 3:1



Schrumpfschläuche gibt es in verschiedenen Qualitäten und Ausführungen: Flexible oder halbsteife Schrumpfschläuche, dick- oder dünnwandige, farbige oder transparente Schlauchtypen, mit oder ohne Innenschmelzkleber, selbstverlöschend oder brennbar, mit erhöhtem Schrumpfvormögen, extrem temperaturbeständig, ölbeständig, abriebfest und vieles mehr. Eine grosse Auswahl an Schlauchtypen, oft mit Zulassungen nach VG, UL/CSA oder MIL usw., steht Ihnen für Ihre spezielle Anwendung zur Verfügung.

Einsatzbereiche

- Zur Isolation
- Zugentlastung
- Ummantelung
- Leiterbündelung
- Kennzeichnung
- Zur feuchtigkeitsdichten Einkapselung
- Zum mechanischen Schutz
- Zum Knickschutz

Die einfache Verarbeitung macht den Schrumpfschlauch zu einer wirtschaftlichen, funktionssicheren Lösung. Beachten Sie bitte auch die Verarbeitungshinweise.

Produkteigenschaften

- Hohes Schrumpfvormögen
- Unschmelzbar
- Flexibel
- Schrumpftemperatur 90 °C
- Längsschrumpfung max. 15 %

Anwendungshinweis

Der Schlauchdurchmesser vor Schrumpfung sollte immer so gewählt werden, dass der Durchmesser nach freier Schrumpfung nur geringfügig kleiner ist als der des zu umschumpfenden Teiles (ca. 10-15%). Bitte beachten Sie, dass die Werte "Wandstärke nach freier Schrumpfung" der Masstabelle niedriger liegen, wenn Sie den Schlauch nicht vollständig herunterschrumpfen. Den Schrumpfschlauch ablängen. Dabei auf glatte Schnittkanten achten. [Keine Einkerbungen, die beim Schrumpfen leicht weiterreißen.] Achtung, der Schlauch schrumpft auch in der Längsrichtung. Dann den Schlauch über das zu umhüllende Teil schieben, je nach Bedarf Talkum verwenden. Zu umschumpfende Metallteile mit grosser Masse sollten vorgewärmt werden. Mit einem Wärmegerät, z.B. Industriefön oder Schrumpftunnel, den Schlauch von einem Ende aus aufschumpfen. Die optimale Schrumpftemperatur der Materialien ist wesentlich für eine kurze Schrumpfzeit. Die entsprechenden Höchst- und Mindestschrumpftemperaturen entnehmen Sie bitte den jeweiligen Tabellen. Dünnwandige Schläuche schrumpfen so schnell, dass sich die zu umschumpfenden Teile nur unwesentlich erwärmen. Bei Kleberschläuchen kann die schmelzende Innenschicht geringfügig an den Enden ausquellen. Abzweigungen können hergestellt werden, indem man die Spleissungen mit der Flachzange flachdrückt. Um eine Überhitzung zu vermeiden, ist für eine gleichmässige Wärmeverteilung zu sorgen. Blasenbildung, Verfärbung oder Aufreißen des Schlauches während des Schrumpfvorgangs sind auf eine Überhitzung des Materials zurückzuführen.

Merkmale

Series: Thermotri

Farbe	Innendurchmesser nach Schrumpfung mm	Innendurchmesser vor Schrumpfung mm	Material	Norm	Artikel
Schwarz	0.5	1.6	PE	MIL-I-23053/5, Cl. 1+2	10193389
Schwarz	1	3.2	PE	MIL-I-23053/5, Cl. 1+2	10193396
Schwarz	2	6.4	PE	MIL-I-23053/5, Cl. 1+2	10193404

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)

Seite 1/2

Farbe	Innendurchmesser nach Schrumpf mm	Innendurchmesser vor Schrumpf mm	Material	Norm	Artikel
Schwarz	3	9.5	PE	MIL-I-23053/5, Cl. 1+2	10193411
Schwarz	4	12.7	PE	MIL-I-23053/5, Cl. 1+2	10193428

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)

Seite 2/2