

DERAY Schrumpfschlauch Thermodur 2:1



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
- UmmantelungLeiterbündelungKennzeichnungZur feuchtigkeitsdichtenden EinkapselungZum mechanischen SchutzZum Knickschutz
- Die einfache Verarbeitung macht den Schrumpfschlauch zu einer wirtschaftlichen, funktionssicheren Lösung. Beachten Sie bitte auch die Verarbeitungshinweise.

Produkteigenschaften

SchnellschrumpfendUnschmelzbarFlexibelSchrumpftemperatur 90 °CLängsschrumpfung max. 10 %

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

Serie: Thermodur

Farbe	Innendurchmesser nach Schrumpf mm	Innendurchmesser vor Schrumpf mm	Material	Norm	Artikel
Schwarz	0.6	1.2	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076004
Schwarz	0.8	1.6	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076011
Schwarz	1.2	2.4	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076028
Schwarz	1.6	3.2	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076035

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

PR157927805330861L_DE_18.05.2024

Farbe	Innendurchmesser nach Schrumpf mm	Innendurchmesser vor Schrumpf mm	Material	Norm	Artikel
Schwarz	2.4	4.8	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076042
Schwarz	3.2	6.4	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076059
Schwarz	4.8	9.5	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076066
Schwarz	6.4	12.7	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076073
Schwarz	9.5	19	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076080
Schwarz	12.7	25.4	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076097
Schwarz	19	38	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076105
Schwarz	25.4	51	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076112
Schwarz	38	76	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10076129
Schwarz	50.8	101.6	PE	VG 95343, Teil 05, UL224, CSA C22.2, MIL-I-23053/5 Cl. 1 + 2, AMS 3636 und 3637	10344134

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