



## DRIFTSINSTRUKTIONER EFTER GREENPIPE SANERING

### Udskiftning af armaturer.

Hvor armaturerne tilsluttes er der monteret et forlængerstykke. Dette er et overgangsstykke, og fra dette overgangsstykke kan armaturerne skiftes på normal vis.

### Ændringer på Greenpipe sanerede rør (f.eks. indskæring af nyt T-stykke)

Når røret er skåret over vil der være synligt metal i snittet. Alt synligt metal skal coates, og brug kun rødgoods fittings i Greenpipe sanerede rør. Anvend aldrig forzinket jern som fittings i Greenpipe-sanerede rør.

Kontakt Varmemesteren eller Greenpipe på tlf. 40561976, [kontakt@greenpipe.dk](mailto:kontakt@greenpipe.dk) og rekvirér to engangssprøjter med vores 2 komponent (A og B i korrekt blandingsforhold) epoxid harpiks.

Skær røret på normal vis med f.eks. en bajonetsav med metalklinge. Snittene rengøres og alle savspåner fjernes fra alle rørvægge. Røret kan varmes op til 50 grader (håndvarmt), hvilket giver en hurtigere hærdetid. Epoxid harpiksen mixes med en pensel, og skæresnittene pensles til alt metal er dækket. Harpiksen varmes varmeblæser til ca. 50 grader. Nu skal harpiksen hærde i 4 timer (I mellemtiden kan der eventuelt etableres midtidlertidig vandforsyning henover det nye T-stykke hvis det er nødvendigt). Nu kan det nye T stykke indbygges.

Brug altid messing eller rødgoods som fittings på en coated rørinstallation og rustfri stålør som til udvidelse af Greenpipe-saneret rørinstallation.

Eks.

Enhver ny installation til badeværelse eller køkken bliver som regel udført med pex rør fra et fordeler rør. Ved denne konstruktion skal der benyttes en rødgoodsnippel mellem stigstreng og fordelerrøret. Ring til Greenpipe og rekvirér engangssprøjter til at pensle den indvendige side af gevindet på det galvaniserede T-stykke på stigstreng, og brug det til pakgarnet.

### Åbning af en coated forskruring

Forskruringen varmes op til ca. 60-70 grader med en brænder, og løsnes forsigtigt. Harpiksen er nu tyktflydende. Rengør forsigtigt de indvendige overflader, og stryg den mixede harpiks straks på forskruringen.



Coating materialet "Tubeprotect" har følgende PR Nr.

- Tubeprotect Komp. A      PR-nr. 2312041

- Tubeprotect Komp B      PR-nr. 2311962

Tubeprotect produceres af firmaet:

Warnecke & Böhm GmbH  
Lack- und Farbenfabrik  
Westerbergstrasse 12  
D-83727 Schliersee

mobil: +49(0)1728696222  
Fon: +49(0)7641 932 1620  
Fax: +49(0)7641 932 1622

Ved spørgsmål kontakt Greenpipe på tlf.nr. 40561976, [kontakt@greenpipe.dk](mailto:kontakt@greenpipe.dk) og