

# KEBUmat HANDWICKELGERÄT



## ALLGEMEINES

Der **KEBUmat** ist ein Handwickelgerät zur Verarbeitung aller Bänder und Folien der bewährten kaltverarbeitbaren Kebutyl-Systeme. Mit dem **KEBUmat** lassen sich unsere Bänder und Folien problemlos unter Einhaltung der erforderlichen Überlappung der einzelnen Lagen mit konstanteinstellbarer Wickelspannung schraubenlinienförmig wickeln.



## ANWENDUNG

Das Handwickelgerät **KEBUmat** ist geeignet für das Bewickeln gerader Rohre und Schweißnahtverbindungen ab DN 80 und Rohrbögen ab DN 100. Dies gilt sowohl für unbeschichtete Rohre als auch für Rohre mit Werksbeschichtung. Die maximale Rohrgröße

sollte DN 1400 jedoch nicht überschreiten. Es können Bänder und Folien bis zu einer Breite von 100 mm verarbeitet werden. Für den Einsatz im Rohrgraben ist ein Abstand zwischen zu umhüllender Oberfläche und Rohrgraben von mindestens 25 cm erforderlich.

## LIEFERFORM

Der **KEBUmat** wird im Karton geliefert, vorinstalliert für Bänder und Folien bis 50 mm Breite. Die benötigten Umbauteile für eine Bandbreite bis 100 mm sind

an der Maschine befestigt. Der eigentliche Umbau des **KEBUmaten** gestaltet sich aufgrund der zur Verfügung stehenden Teile selbsterklärend und daher problemlos.

## VERARBEITUNG

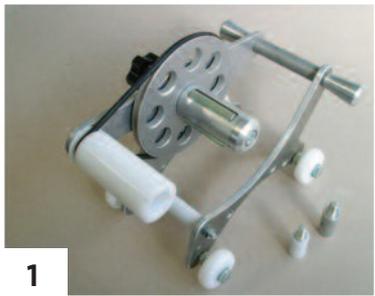
Bevor der **KEBUmat** mit Wickelmaterial bestückt werden kann, ist zu prüfen ob der Abstand der Laufrollen der vorgesehenen Rohrdimension entspricht oder gegebenenfalls angepasst werden muss. Die zu verarbeitende Rolle mit **Kebulen- Band, -Folie** oder **Testo-Band** wird unter Beachtung der Wickelrichtung auf die Stahlhülse der Antriebswalze gesteckt. Im Anschluss wird der **KEBUmat** auf die mit **Kebutyl-Voranstrich K III** behandelte Fläche aufgesetzt, der Bandanfang auf das Stahlrohr gelegt und angedrückt.

Bei **Testo-** und **Kebulen-Bändern** wird die Trennfolie in den Schlitz der Aufwickelrolle eingeführt. Mit Hilfe der beiden Stellschrauben an der Seite werden, sobald erforderlich, die Wickelspannung und die notwendige Überlappungsbreite eingestellt. Die Wickelspannung ist so zu wählen, dass sich das Band bei der Wicklung faltenfrei anlegt und um ca. 5% gedehnt wird. Beim Umwickeln des Rohres ist darauf zu achten, dass der **KEBUmat** mit allen 4 Rädern die Rohroberfläche – auch im schwer zugänglichen unteren Rohrbereich – berührt.

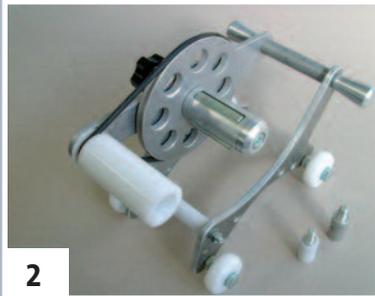
## ARBEITSSCHRITTE

Gebrauchsanweisung Wickelwagen klein (03/11)

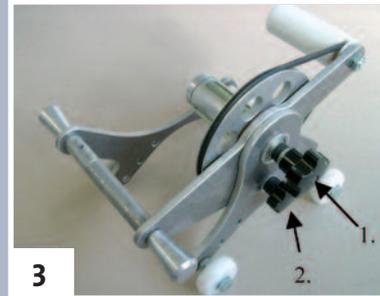
Handwickelgerät zur Verarbeitung kaltverarbeitbarer Korrosionsschutzbänder



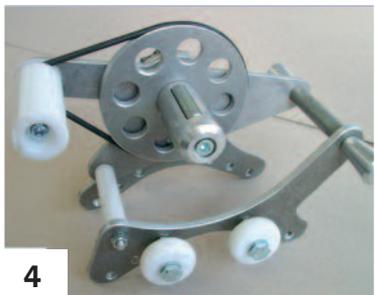
1  
Wickelwagen zur Verarbeitung 50 mm breiter Bänder (Distanzstück nicht eingebaut)



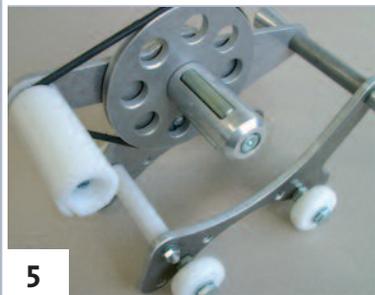
2  
Wickelwagen zur Verarbeitung 100 mm breiter Bänder (Distanzstück eingebaut)



3  
1. Einstellung der Wickelspannung  
2. Einstellung der Überlappung



4  
Radposition für  $\geq$  DN 50



5  
Radposition für  $\geq$  DN 100



6  
Radposition für  $\geq$  DN 150



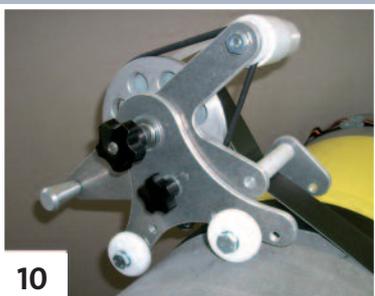
7  
Bandführung für Bänder ohne Trennpapier oder - Folie



8  
Bandführung für Bänder mit Trennpapier oder - Folie



9  
Wickeln eines Bandes mit Trennpapier oder - Folie



10  
Einstellung von Wickelspannung und Überlappung

Besuchen Sie uns im Internet unter [www.kebu.de](http://www.kebu.de) und erfahren Sie mehr über uns und unsere Produkte!

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Die gegebenen Hinweise und Gebrauchsanleitungen sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen zusammengestellt. Beste Ergebnisse werden bei einer sach- und fachgerechten Anwendung unserer Produkte erzielt. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.