Kapping av KJ-MA® RØR

KJ-MA® RØR kappes med båndsag, sirkelsag eller kjedekniv.

Etterbehandling av rørenden er vanligvis ikke nødvendig, men ved forventet ekstremt høy korrosjonsbelastning bør snittflaten behandles med epoksymaling. Kontroller at det ikke finnes grader som kan skade koblingenes gummimansjetter. Ujevnheter på kappsnittet må ikke overstige 3 mm, og røret må ikke være deformert eller sprukket.

Eksempler på kappemetoder og verktøy som anbefales for KJ-MA SYSTEM®

På grunn av varmeutviklingen frarådes kapping med rondell.