

lineTEC FLEX

DATENBLATT // DATA SHEET



DE				EN				
Anwendungsbereich				Application areas				
Schlauchliner zur Innenauskleidung von defekten, undichten und statisch beeinträchtigten Röhren.				Hose liner for the inner lining of defective, leaking and statically impaired pipes.				
Produkteigenschaften				Product features				
Produktbezeichnung		Flex		Productname		Flex		
Lieferlänge		100 m		Lenght		100 m/ 328 ft		
		DN 50 - DN 200				2" - 8"		
		2				2		
		ca 3,5 mm / ca. 2,8 mm				0,13" / 0,11"		
Aushärtung		Kalt, Warm (Wasser/Dampf)		Curing techniques		Ambient, warm (Water/Steam)		
Materialeigenschaften				Material features				
Textil		Knittex		Textile		Knittex		
Textilgewicht		ca. 450 g/ m²		Textile weight		appr. 450 g/ m²		
Beschichtung		PUR		Coating		PUR		
Beschichtungsgewicht		ca. 265 g/ m²		Coating weight		appr. 265 g/ m²		
Lagerung		Lichtgeschützt, trocken, 5-30° C		Storage		Protected from light, dry, 5-30° C		
Harz - Kompatibilität		lineTEC EP 70 alternative Harze in Eigenverantwortung		Resin - Compatibility		lineTEC EP 70 alternative resins on own responsibility		
Eigenschaften// Features			Länge// Lenght		Harze// Resin		Druck// Pressure	
Dimension	Flach/ Flat ca.	Bogen/ Bend	L+ *	L+ **	kg/ m	Inversion ca.	3D ca.	
DN 50-70	6,50 cm	2 x 45°	5 cm	5%	0,48	0,2-0,5 bar	0,7-0,9 bar	
DN 60-90	8,00 cm	87°	5 cm	5%	0,60	0,2-0,4 bar	0,7-0,9 bar	
DN 70-100	9,25 cm	87°	5 cm	5%	0,69	0,2-0,4 bar	0,7-0,9 bar	
DN 90-125	11,00 cm	87°	5 cm	5%	0,80	0,2-0,3 bar	0,5-0,6 bar	
DN 100-150	12,75 cm	87°	5 cm	5%	0,92	0,2-0,3 bar	0,5-0,6 bar	
DN 125-150	15,50 cm	87°	5 cm	5%	1,11	0,2-0,3 bar	0,5-0,6 bar	
DN 150-225	19,50 cm	87°	5 cm	5%	1,39	0,2-0,3 bar	0,4-0,5 bar	
DN 200-250	25,50 cm	87°	5 cm	5%	1,80	0,2-0,3 bar	0,4-0,5 bar	
Längenzugaben// additional length			*= Pro Bogen >45° // per bend >45° **= Pro Sprung // per change		100 - 125 = 5% // 100 - 150 = 2 x 5%			
Hinweis				Notice				
>> Bei der Vielseitigkeit der Einbau- und Betriebsbedingungen sowie der Anwendungs- und Verfahrenstechniken können die Angaben in diesem Datenblatt nur als unverbindliche Richtwerte gelten. >> Die hier angegebenen Werte wurden bei 20°C als Durchschnittswerte ermittelt. Dehn- und Berstdrücke wurden an Schlauch DN 125 unter Laborbedingungen ermittelt. >> Aufgrund ständiger Weiterentwicklung technische Änderungen vorbehalten. >> Ausführliche Informationen zum bestimmungsgemäßen Einsatz, Gebrauch und Umgang mit den hier aufgeführten lineTEC-Produkten, finden Sie in den jeweiligen Einbauhandbüchern. Dieses Dokument ersetzt weder die lineTEC-Handbücher, noch eine produktspezifische Schulung. >> PUR ist als Beschichtung eine wasserdichte, aber dampfdiffusionsoffene Membran. Eine Dampfaushärtung bis 70° C führt in der Regel nicht zum Reißen der Folie. Wir empfehlen hier die Verwendung einer dampfdichten Folie oder eines Kalibrierschlauches. >> Um ein Bersten aufgrund von Überdehnung oder eine Beschädigung durch Scherben oder scharfe Kanten zu vermeiden muss der Liner in freiliegendem Bereich durch einen Kalibrierschlauch geschützt werden. >> Die endgültige Qualität hängt vom verwendeten Harzsystem, Inversions- sowie Aushärtedruck ab. Von der Verwendung anderer Harzsysteme oder höherer Inversions- und/ oder Aushärtedrucke raten wir ab und übernehmen keine Haftung.				>> Given the diversity of installation and operating conditions as well as application and process techniques, the information in this data sheet can only be regarded as non-binding guide values. >> The values given here were determined as average values at 20°C. Expansion and burst pressures were determined on DN125 hose under laboratory conditions. >> We reserve the right to make technical changes due to continuous development. For detailed information on the intended use, application and handling of the lineTEC products listed here, please refer to the respective installation manuals. This document does not replace the lineTEC manuals or any product-specific training. >> PUR as a coating is a waterproof but vapour-diffusion-open membrane. A steam curing up to 70° C does not usually cause the film to tear. We recommend the use of a vapour-tight film or a calibration hose here. >> To avoid bursting due to overstretching or damage from shards or sharp edges, the liner must be protected in the exposed area by a calibration tube. >> The final quality depends on the resin system used, the inversion pressure and the curing pressure. We advise against the use of other resin systems or higher inversion and/or curing pressures and accept no liability.				