

# MONTAGEANLEITUNG

HeatClick - Muffensystem

# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

*HeatClick - sleeve system*

# Sicherheitshinweise

Lesen Sie diese Montageanleitung aufmerksam, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen!  
*Read these installation instructions carefully before start working!*



Wichtige Hinweise für die sichere und korrekte Handhabung dieses Produkts!  
*Important information on how to handle this product safely and correctly!*

- ! Schaum und Schale niemals der Sonne oder Wärmequellen aussetzen!  
*Never expose the foam and shell to sunlight or heat sources!*
- ! Dichtringe immer vor Fittings montieren! (Ist später nur mit Schrumpfmanschette abdichtbar!)  
*Always install sealing rings before fittings! (Afterwards it is only sealable with a shrink sleeve!)*
- ! Sorgen Sie immer für saubere Rohrenden an den Schalenöffnungen.  
*Always make sure pipes are clean on all openings of the shells.*
- ! Tragen Sie Schutzbrillen und Handschuhe beim Arbeiten mit Schaum.  
*Wear safety goggles and gloves when working with foam.*



# Inhaltsverzeichnis

<b>Arbeitssicherheitshinweise</b>	<b>3</b>
Work safety instructions	4
<b>Allgemeine Hinweise</b>	<b>5</b>
General notes	5
<b>Inhalt Montageset</b>	<b>6</b>
Contents Assembly set	6
<b>Allgemeine Information</b>	<b>7</b>
General Information	8
<b>Montageablauf</b>	<b>9-17</b>
Assembly process	9-17
<b>Pressvorgang FibreFlex/HeatFlex</b>	<b>11</b>
Pressing process FibreFlex/HeatFlex	11
<b>Pressvorgang FibreFlex PRO</b>	<b>12</b>
Pressing FibreFlex PRO	12

# Arbeitssicherheitshinweise

DE

Personalqualifikation

Die Montage der HeatClick Muffensysteme darf nur von autorisiertem und geschultem Personal erfolgen.

Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen:

- Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsplatz (insbesondere Rohrgraben) möglichst sauber und frei von Fremdsystemen und behindernden Gegenständen ist.
- Leitungen von Fremdgewerken, insbesondere Stromleitungen sind abzudecken und vor Beschädigungen zu schützen. Ggfs. ist das örtliche Versorgungsunternehmen hinzuzuziehen. **Bei Nichtbeachtung besteht akute Lebensgefahr!**
- Unbefugte Personen und insbesondere Kinder sind vom Arbeitsplatz fernzuhalten und das Werkzeug entsprechend vor unbefugtem Zugriff zu sichern.
- Beleuchten Sie den Arbeitsplatz ausreichend.
- Verwenden Sie ausschließlich Komponenten, die durch die Firma Radius-Kelit zur Verfügung gestellt werden und zum System HeatClick gehören.

Arbeitskleidung:

- Tragen Sie grundsätzlich geeignete Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe.
- Bei Trennarbeiten, Schneid- und Bohrarbeiten ist das Tragen einer Schutzbrille und/oder Schutzhelm erforderlich.
- Bei Arbeiten mit beweglichem oder rotierendem Werkzeug ist auf eine enganliegende Kleidung zu achten.
- Schmuck ist abzulegen.

Montagevorschriften

Es ist ausschließlich das von Radius-Kelit angebotene Presswerkzeug zu verwenden. Die enthaltene Anleitung zur Handhabung und Benutzung ist zwingend zu beachten.

Die richtige Handhabung des Werkzeuges gewährleistet eine dauerhafte und sichere Rohrverbindung. Undichtheiten werden dadurch vermieden.

- Prüfen Sie vor dem Arbeiten, ob das Werkzeug vollständig und frei von Beschädigungen ist.
- Beim Aufweiten und Verpressen mit dem Presswerkzeug entstehen hohe Kräfte durch hydraulische, elektrische und mechanische Komponenten.
- Greifen Sie während des Pressvorgangs niemals in die Presszone.
- Achten Sie auf trittsicheren und festen Stand während des Pressvorgangs.
- Unsachgemäße Handhabung von Werkzeugen kann schwere Schnittverletzungen, Quetschungen oder Abtrennung von Gliedmaßen verursachen.
- Beim Arbeiten mit Rohrscheren besteht durch die scharfen Klingen eine hohe Verletzungsgefahr. Halten Sie ausreichend Abstand von der Haltehand zur Klinge. Beim Ablängen von Rohren darf unter keinen Umständen in die Schneidezzone gegriffen werden.
- Bei Arbeiten mit elektrischen Werkzeugen ist bei Nichtgebrauch der Netzstecker zu ziehen.
- Um möglichen Verletzungen durch Kanten oder Grate an Rohrleitungen vorzubeugen entfernen Sie diese unmittelbar nach dem Schneid- oder Trennvorgang.
- Bei Schneid- und Schleifarbeiten am PU-Hartschaum ist eine Staubmaske zu verwenden.
- Beim Verwenden des Flaschenzuges mit Spanngurten entstehen hohe Kräfte. Um Quetschungen zu Verhindern nicht in den Gefahrenbereich greifen.
- Lesen und Beachten Sie vor dem Schäumen unbedingt die beiliegenden Montage- und Verarbeitungshinweise.
- Das Verarbeiten des Schaumes in der Nähe von Feuer- oder Zündquellen ist streng verboten.
- Sorgen Sie beim Verarbeiten des Schaumes für eine gute Durchlüftung. Dämpfe dürfen nicht eingeatmet werden.

# Work safety instructions

## E

### Personnel qualification

HeatClick socket systems may only be installed by authorised and trained personnel.

### General precautions

- Make sure that the workplace (in particular the pipe trench) is as clean and free as possible from external systems and obstructive objects.
- Cables from external trades, in particular power lines, must be covered and protected from damage. If necessary, the local utility company must be consulted. **Failure to do so may result in acute danger to life!**
- Unauthorised persons and in particular children must be kept away from the workplace and the tool must be appropriately secured against unauthorised access.
- Illuminate the workplace sufficiently.
- Only use components provided by Radius-Kelit and belonging to the HeatClick system.

### Work clothes

- Always wear suitable work clothing and safety shoes.
- For cutting, cutting and drilling work, it is necessary to wear protective goggles and/or a helmet.
- When working with moving or rotating tools, tightfitting clothing must be worn.
- Jewellery must be removed.

### Installation instructions

Radius-Kelit provides the necessary pressing tool for the pipe system. The instructions for handling and use contained in this manual must be observed.

The correct handling of the tool guarantees a durable and safe pipe connection. Leaks are thus avoided.

- Before starting work, check that the tool is complete and free of damage.
- When expanding and pressing with the press tool, high forces are generated by hydraulic, electrical and mechanical components.
- Never reach into the pressing zone during the pressing process.
- Make sure that the press is stable during the pressing process.
- Improper handling of tools can cause severe cuts, crushing or cutting of limbs.
- When working with pipe shears, there is a high risk of injury due to the sharp blades. Keep sufficient distance from the holding hand to the blade. Under no circumstances should you reach into the cutting zone when cutting pipes to length.
- When working with electric tools, the mains plug must be pulled out when not in use.
- To prevent possible injuries caused by edges or burrs on pipes, remove them immediately after cutting or cutting.
- A dust mask must be used for cutting and grinding hard PU foam.
- High forces occur when using the pulley block with tension straps. To prevent crushing, do not reach into the danger area.
- Please read and follow the enclosed assembly and processing instructions before foaming.
- Processing the foam in the vicinity of fire or ignition sources is strictly prohibited.
- Ensure good ventilation when processing the foam. Do not inhale vapours.

# Allgemeine Hinweise

## DE

### Bestimmungsgemäße Verwendung

Bei unsachgemäßer oder nicht bestimmungsgemäßer Verwendung können Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter und darüber hinaus Funktionsstörungen des Produktes und Sachwerte entstehen.

Verwenden Sie daher zur Planung, Installation und Montage des HeatClick Muffensystems ausschließlich die aktuell gültige Montageanleitung und Technische Information. Die Berücksichtigung der darin enthaltenen Informationen und Anforderungen garantiert Ihnen einen bestimmungsgemäßen Gebrauch der eingesetzten Produkte.

Die Fa. Radius-Kelit steht Ihnen für Fragen hierzu gern zur Verfügung.

Für Änderungen am Produkt oder das Nichtbeachten der Planungs- und Installationshinweise kann keine Haftung übernommen werden.

## E

### Intended Use

Improper or inappropriate use may result in danger to life and limb of the user or third parties and also in malfunctions of the product and material assets.

For planning, installation and assembly of the HeatClick socket system, use only the currently valid installation instructions and technical information.

The consideration of the information and requirements contained therein guarantees the intended use of the products used.

Radius-Kelit will be pleased to answer any questions you may have.

Radius-Kelit accepts no liability for changes to the product or failure to observe the planning and installation instructions.

## DE

### Rechtliche Hinweise

Grundsätzlich sind alle aktuell gültigen nationalen und internationalen Vorschriften, Normen und Richtlinien zur Installation von Rohrleitungsanlagen zu beachten. Die allgemein gültigen Regeln der Technik sind anzuwenden.

Bitte beachten Sie zusätzlich bei Arbeiten u. a.:

- die gesetzlichen Unfallverhütungsvorschriften
- die gesetzlichen Umweltschutzvorschriften
- die berufsgenossenschaftlichen Bestimmungen
- Vorschriften der örtlichen Versorgungsunternehmen
- Normen (z. B. DIN, EN, ISO, DVGW, TRGI, VDE und VDI)

Radius-Kelit ist bei Sonderanforderungen oder besonderen Einsatzbedingungen zu kontaktieren.

## E

### Legal Information

In principle, all currently valid national and international regulations, standards and guidelines for the installation of piping systems must be observed. The generally applicable rules of technology must be applied.

Please also note the following when carrying out work:

- the statutory accident prevention regulations
- the statutory environmental protection regulations
- the provisions of the employers' liability insurance association
- Regulations of local utilities
- Standards (e.g. DIN, EN, ISO, DVGW, TRGI, VDE and VDI)

Radius-Kelit must be contacted for special requirements or special operating conditions.

# Inhalt Montageset

Obere Halbschale mit Stopfenlöchern  
Dichtgummis für Stopfen vormontiert  
Untere Halbschale ohne Stopfenlöcher

*Upper shell half with plug holes Plugs  
green preassembled  
Lower shell half without plug holes*



Verschlussringe Stopfen Einsteckclips

*Clamps green Plugs green Plug-in clip*



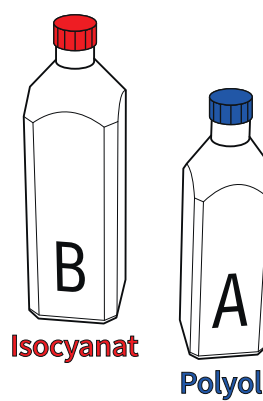
Dichtringe

*Sealing rings*



PU-Schaum Set

*Foam set*



# Allgemeine Informationen

Unser HeatClick Muffensystem besteht aus

- der T-Muffe für die Herstellung eines Abzweigs
- der L-Muffe für die Herstellung einer rechtwinkligen Verbindung und
- der I-Muffe für die Herstellung einer Längsverbindung

Zu jeder dieser Muffenarten gibt es jeweils eine große und kleine Variante der HeatClick-Muffe. Die Unterscheidung richtet sich nach dem maximal zu verarbeitenden Rohraußendurchmesser. Mit dem HeatClick Muffensystem werden Rohre mit einem Außendurchmesser von 76 bis einschl. 202 mm abgedeckt.

HeatClick-Muffe	Mantelrohr
klein	76-142
groß	76-202

Als Werkstoff für die HeatClick Muffe wird für die Halbschalen, Verschlussringe, Einsteckclips und Verschlussstopfen ABS-Kunststoff verwendet. Die Muffendichtringe bestehen aus EPDM.

Das HeatClick Muffensystem kommt ohne zeitraubendes Kleben, Schrauben, Schrumpfen und ohne Verwendung von Stahlschlauchscheiden aus. Da bei diesem Muffensystem nicht geklebt werden muss, ist die Montage weitgehend wetterunabhängig.

Selbst stark gebogene Rohre lassen sich einfach und spannungsfrei mit den HeatClick Muffen verbinden. Die Dichtringe sind optimal auf die Rohrgeometrie abgestimmt, dadurch lassen sie eine hohe Flexibilität in der Bewegung des Rohres zu und dichten zwischen Muffe und Rohr zuverlässig ab, selbst bei einer Rohrkrümmung.

Das HeatClick Muffensystem wurde speziell für Rohre mit einer Krümmung bis zu 20° entwickelt.

HeatClick-Muffe	Mantelrohr	Krümmung Rohr bis
klein	76-126	20°
	142	10°
groß	76-182	20°
	202	10°



# General information

Our HeatClick socket system consists of

- of the T-joint for the manufacture of a branch
- of the L-joint for the production of a right-angled connection and
- of the I-joint for the production of a longitudinal connection

There is a large and small version of the HeatClick joint for each of these joint types. The difference depends on the maximum outside diameter of the pipe to be processed. With the HeatClick socket system, pipes with an outside diameter of 76 to 202 mm are covered.

HeatClick-socket	Casing
small	76-142
big	76-202

ABS plastic is used as the material for the HeatClick sleeve for the half shells, sealing rings, plugin clips and sealing plugs. The sleeve sealing rings are made of EPDM.

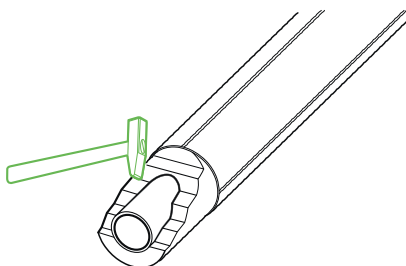
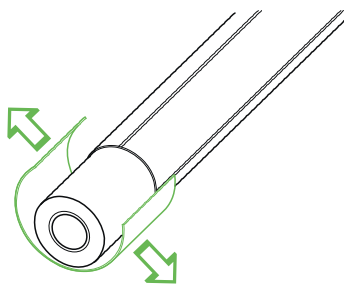
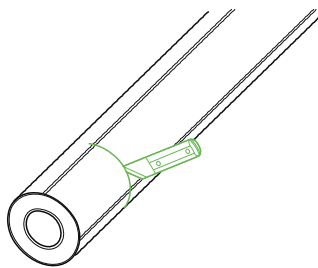
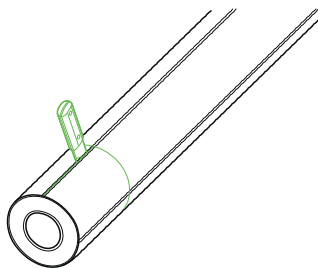
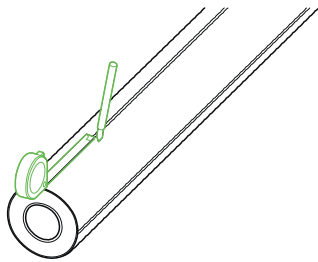
The HeatClick socket system does not require time-consuming gluing, screwing, shrinking and the use of steel hose clamps. As this joint system does not require gluing, installation is largely weather-independent.

Even strongly bent pipes can be connected easily and stress-free with HeatClick joints. The sealing rings are optimally matched to the pipe geometry, thus allowing a high degree of flexibility in the movement of the pipe and reliably sealing between sleeve and pipe, even with a pipe bend.

The HeatClick socket system was specially developed for pipes with a bend of up to 20°.

HeatClick-socket	Casing	Bended pipe up to
klein	76-126	20°
	142	10°
groß	76-182	20°
	202	10°

# Montageablauf



1.

Das Rohr mit einer Fuchsschwanzsäge (50 cm Blatt) gerade abschneiden.

Mantel ringsum einschneiden.

Abisolierlänge Mediumrohr Außendurchmesser

HeatFlex		FibreFLEX FibreFLEX PRO	
AD 25-40	150mm	AD 25-40	150mm
AD 50-160	200mm	AD 50-110	230mm

**Achtung:** Die Rohre sind auf Spannung und können nach dem Durchsägen rückfedern.

*Cut the pipe straightly with a foxtail saw.*

*Carve around the casing.*

*Stripping length of medium pipe outer diameter*

HeatFlex		FibreFlex FibreFlex PRO	
AD 25-40	150mm	AD 25-40	150mm
AD 50-160	200mm	AD 50-110	230mm

**Attention:** The pipes are under tension and they can spring back when cutting.

2.

Mantel längs mit Messer oder Säge auftrennen.  
Mantel ablösen.

**Achtung:** Verletzungsgefahr beim Arbeiten mit scharfen Werkzeugen.

*Separate and remove the shell from the pipe with a knife or saw.*

**Attention:** Risk of injury when working with sharp tools.

3.

Schaum mit Hammerfinne abschlagen.

**Achtung:** Mediumrohr darf beim Abisolieren nicht beschädigt werden.

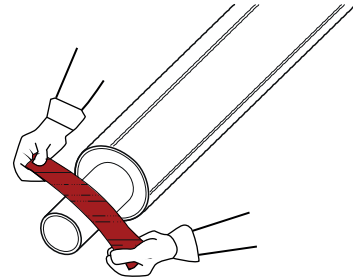
*Removal of the foam with a peen.*

**Attention:** Do not damage carrier pipe while stripping off insulation.

# Montageablauf

4.  
Rohroberfläche mit Schmirgelleinen von Schaumresten befreien.

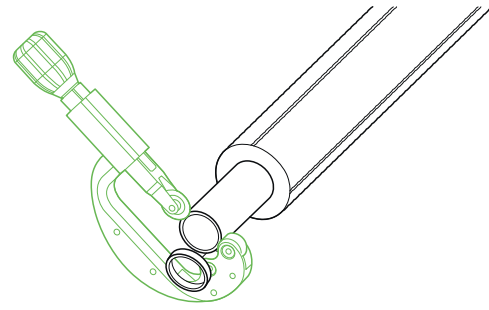
*Remove foam remains on the surface of the pipe with an emery cloth.*



5.  
Falls nötig mit Rohrschneider Mediumrohr gerade zuschneiden.  
Mediumrohr muss mindestens um die 2,5 fache Schiebehülsenlänge abisoliert sein.

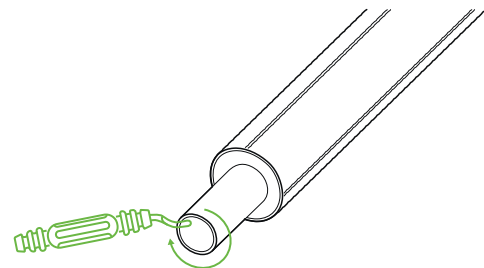
*If necessary, cut the medium pipe straight with a pipe cutter.*

*Medium pipe has to be insulated to 2,5 times its length of sliding sleeve.*



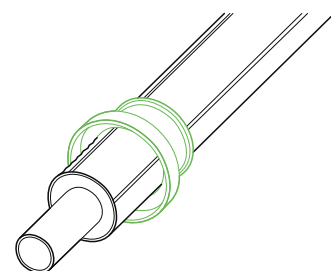
6.  
Falls nötig mit Entgrater Mediumrohr innen entgraten.

*If necessary, deburring inside of medium pipe with a deburrer.*

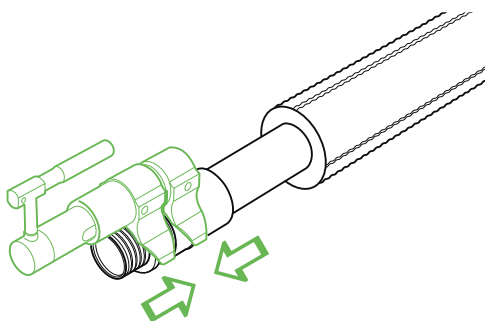
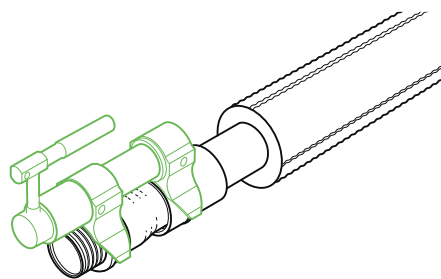
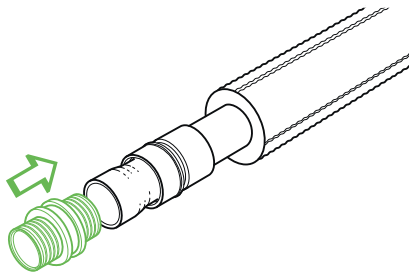
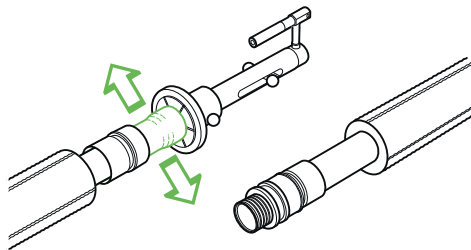
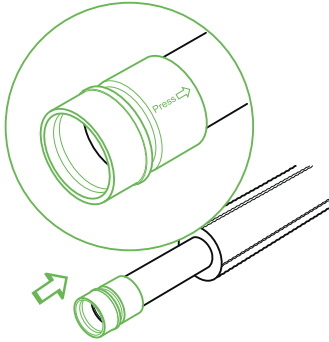


7.  
Muffendichtgummi auf alle anzuschließenden Rohre aufschieben. Falls nötig Rohroberfläche im Bereich der Dichtfläche reinigen. Gleitmittel kann verwendet werden.

*Push the sealing ring onto all pipes to be connected. If necessary, clean the surfaces in the area of the sealing ring. Use of lubricant is possible.*



# Montageablauf



8.  
Schiebehülse aufschieben.  
**Achtung: Schiebehülseinnenfase muss zum Stützkörper ragen.**

*Push on the sliding sleeve.*

**Attention: Inside chamfering of sliding sleeve has to show to the support tube.**

9.  
Mit Aufweitwerkzeug Mediumrohr aufweiten.  
Danach Aufweitwerkzeug um 30 Grad drehen und das Aufweiten wiederholen.

*Expand the medium pipe with suitable expanding tool. Then turn the expanding tool to 30 degrees and repeat the expanding as before.*

10.  
Bei FibreFlex Mediumrohr insgesamt 3 mal stufenweise um 30° versetzt aufweiten.

*With FibreFlex carrier pipe, expand a total of 3 times in stages offset by 30°.*

11.  
Stützkörper bis zum letzten Steg einstecken.

*Plug in the support tube up to the last bar.*

12.  
Schiebehülse über Stützkörper ziehen.  
Die Verbindung ist in Ordnung, wenn das Mediumrohr den letzten Steg am Stützkörper überdeckt.

*Push the sliding sleeve onto the support tube.*

*The connection is okay, when the medium pipe covers the last bar at the support tube.*

# Montageablauf

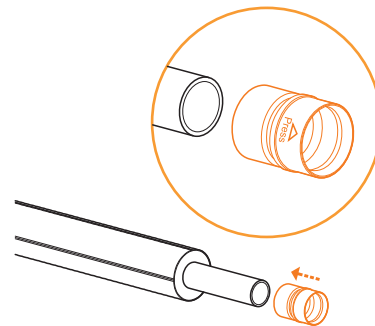
8a.

Schiebehülse und Polymerhülse aufschieben.

**Achtung:** Der Pfeil auf der Schiebehülse muss zum Stützkörper zeigen. Dickes Ende der Polymerhülse zeigt Richtung Rohrende.

*Push on the sliding sleeve and the polymere sleeve.*

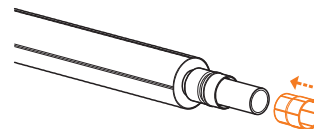
**Attention:** The arrow of the sliding sleeve has to show to the support tube. Thick end of polymer sleeve has to show to the pipe end.



9a.

Stützkörper auf Rohr ohne Aufweiten aufstecken

*Plug in the support tube up to the last bar. No expansion necessary.*



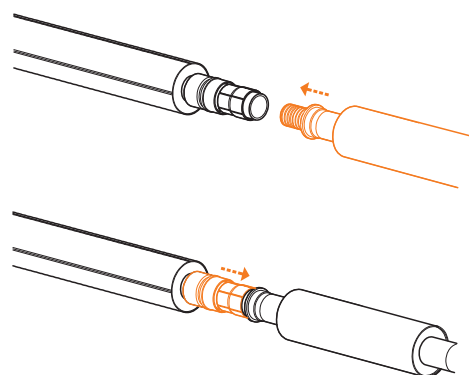
10a.

Polymerhülsen bündig bis zum Fitting aufschieben.

**Achtung:** Polymerhülse muss in die Nut des Fittings geschoben werden. Andernfalls droht das Zersplittern der Polymerhülse.

*Push on the polymer sleeve.*

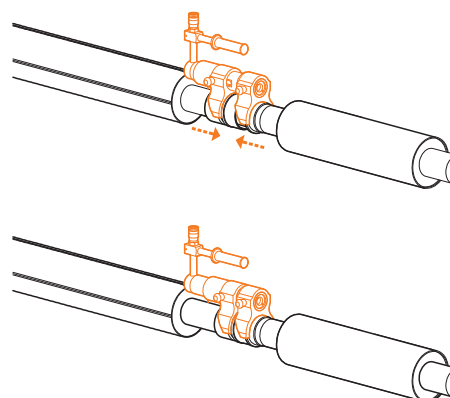
**Attention:** Polymer sleeve has to push into the groove of the support tube. Otherwise risk of shattering.



11a.

Schiebehülse über Stützkörper ziehen. Die Verbindung ist in Ordnung, wenn das Mediumrohr den letzten Steg am Stützkörper überdeckt.

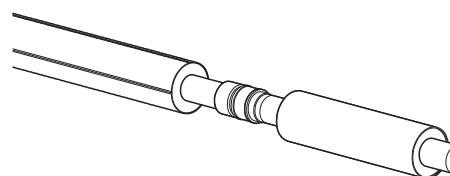
*Push the sliding sleeve onto the support tube. The connection is okay, when the medium pipe covers the last bar at the support tube.*



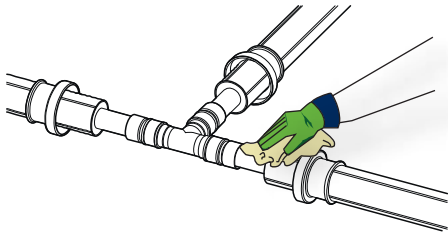
12a.

Die Hülse bis zum Fitting ziehen. Ggfs nachstellen des Werkzeuges erforderlich.

*Push the sliding sleeve until the support tube. Possibly readjusting the tool is necessary.*



# Montageablauf



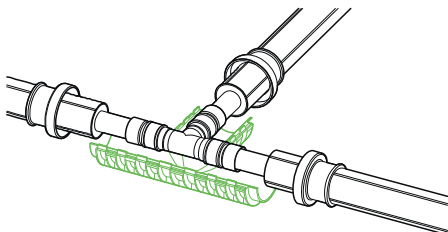
13.

Vor der Muffenmontage sind Verunreinigungen von Mantelrohr, Gummi, Rohrleitung und Fitting zu entfernen.

**Achtung: Verschmutzungen und Gleitmittel können ein ausreichendes Aufquellen des Schaumes verhindern.**

*Before installing the socket, remove any impurities from the outer casing, rubber, pipe and fitting.*

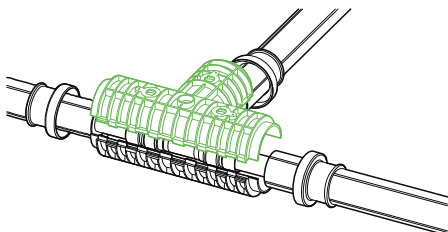
*Attention: Impurities and lubricants can prevent the foam from expanding sufficiently.*



14.

Unteres Muffenformteil unter dem Schiebehülseformteil positionieren.

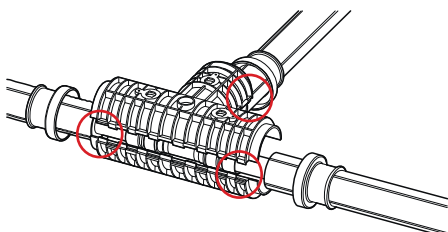
*The moulded part of the bottom shroud should be positioned under the moulded part of the sliding sleeve.*



15.

Oberes Muffenformteil über das untere Formteil legen und über die längeren Schnapper positionieren.

*The moulded part of the upper shroud should be placed over the bottom moulded part and then positioned over the longer catches.*



16.

Muffe positionieren und die seitlichen längeren Clips einrasten lassen (siehe Markierung).

*Please position now the shroud and let the lateral longer catches click into place (see marking).*

17.

Mit der Hand von außen nach innen die Clips zusammendrücken bis alle Clips eingehakt sind.

*Please work from the outside to the in-side: press all catches till they are clicked into place.*

# Montageablauf

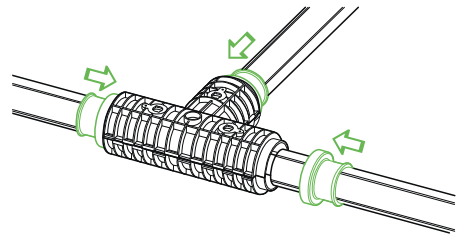
18.

Nach Einrasten aller Clips die Muffendichtgumis an die Muffe heranziehen und über die Muffe stülpen.

**Achtung:** Die Dichtflächen an der Muffe vor dem Aufziehen reinigen.

*After locking all clips pull over the sealing rings onto the shroud.*

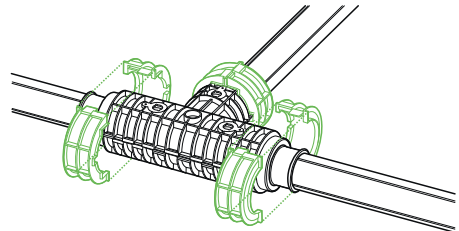
*Attention: Before pulling over the sealing rings please clean the sealing area onto the shroud.*



19.

Mit den Halbschalen der Verschluss- ringe den Muffendichtgummi an der Muffe fixieren.

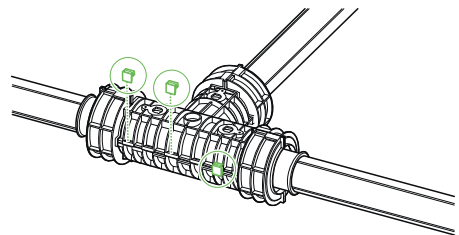
*Fix the sealing ring onto the shroud with the aid of the half shells of the green clamps.*



20.

Clips anbringen.

*Put on the small green plug-in clips.*



21.

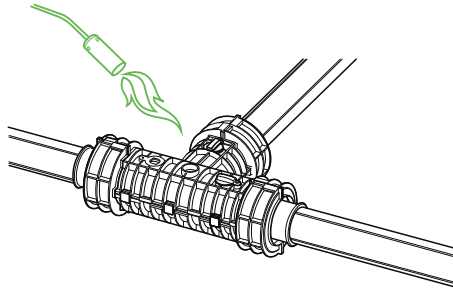
Vor dem Schäumen den Klebestreifen abziehen.

**Achtung:** Ggfs. Kleberrückstände vor dem Schäumen entfernen.

*Remove the adhesive strip before foaming.*

*Attention: If necessary, remove adhesive residue before foaming.*

# Montageablauf



PU-Schaum Lager- und Montagetemperatur.  
PU-foam storage and installation temperature.

22.  
Die Muffe darf beim Schäumen nicht kälter als 15°C sein.  
Maßnahmen: Vorwärmen mittels Bunsenbrenner oder Muffe vor dem Schäumen anwärmen, danach zügig schäumen.

*The socket must not be colder than 15°C during foaming.  
Measures: Preheat with Bunsen burner or sleeve before foaming, then foam quickly.*

23.  
Zur Temperaturkontrolle kann ein Infrarot-Thermometer eingesetzt werden.

*An infrared thermometer can be used for temperature control.*

24.  
Schaumtemperatur muss zwischen 15°C und 25°C sein.

**Achtung: Schaummischzeit nach Tabelle beachten**

*Foam temperature must be between 15°C and 25°C.  
Attention: Note foam mixing time according to table*

Temperatur	Mischzeit	Reaktionsbeginn
25 °C	20 s	30 s
20 °C	25 s	40 s
15 °C	40 s	50 s

temperature	mixing time	response start
25 °C	20 s	30 s
20 °C	25 s	40 s
15 °C	40 s	50 s



# Montageablauf

25.

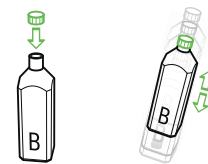
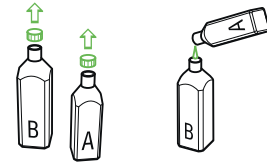
PU-Schaum gemäß Bedienungsanleitung vorbereiten. Schaum komplett in die tiefst gelegene Muffenöffnung einfüllen.

Verschlussstopfen vor dem Einfüllen bereithalten.

**Achtung:** Beim Vorbereiten des Schaums geschlossene Kleidung, Arbeitshandschuhe und Schutzbrille tragen.

*Prepare PU foam according to operating instructions. Fill the foam completely into socket lowest opening. Keep stopping plugs ready before filling.*

**Caution:** When preparing the foam, wear closed clothing, work gloves and safety glasses.



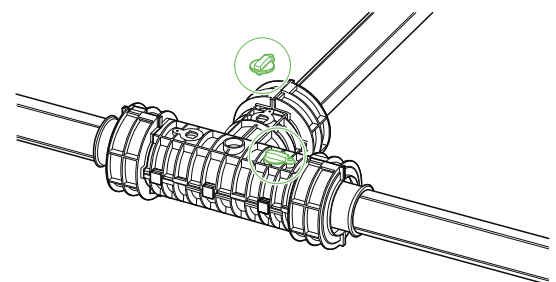
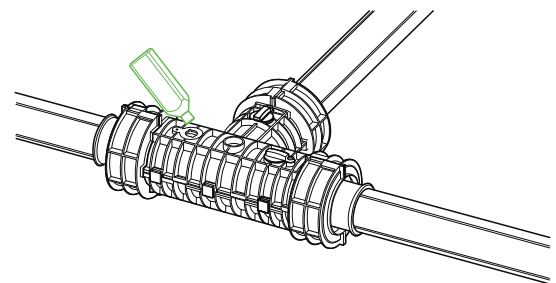
26.

Sobald der Schaum sichtbar Richtung Öffnung quillt, Verschlussstopfen bereithalten und Öffnung verschließen.

**Achtung:** Das Aufquellen des Schaumes kann sehr schnell von statten gehen.

*As soon as the foam visibly expands towards the opening, hold the stopper ready and close the opening.*

**Attention:** Foam expansion can take place very quickly

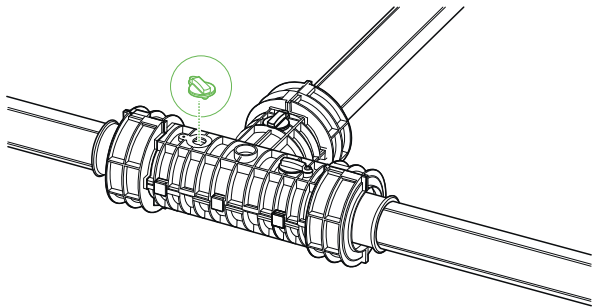


27.

Darauf achten, dass sich alle Öffnungen mit Schaum verschließen, ggfs. Schaum nachfüllen!

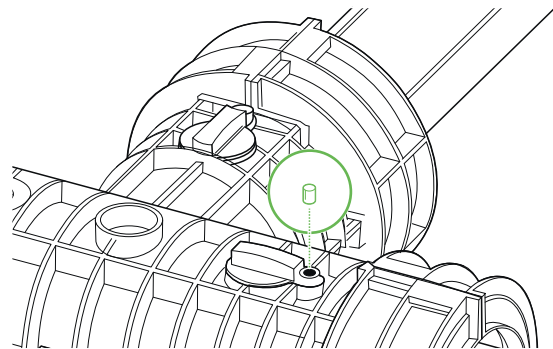
*Make sure that all openings are closed with foam, refill foam if necessary!*

# Montageablauf



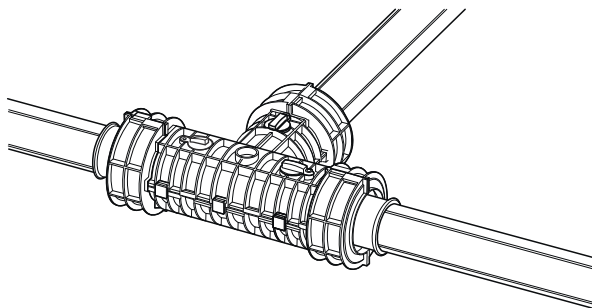
29.  
Schaumefüllöffnungen mit den Stopfen schließen.  
Gummistopfen in die Entlüftungsöffnungen noch nicht einstecken.

*Now close the filling opening with the plug.  
Do not plug in the rubber plug into the ventilation opening.*



30.  
Ca. 10 Minuten den PU-Schaum aushärten lassen,  
danach müssen die Gummistopfen in die Entlüftungsöffnung gesteckt werden.

*Leave the PU-foam to cure for 10 minutes, then the rubber plug has to be plugged in the filling opening.*



31.  
Fertige HeatClick Muffe!

*Completed HeatClick shroud!*





**RK Infra GesmbH**

Adresse: Gollensdorf 24,  
A-4300 St. Valentin

TEL.: +43 (0) 7435/93080

E-Mail: [office@rkinfra.com](mailto:office@rkinfra.com)