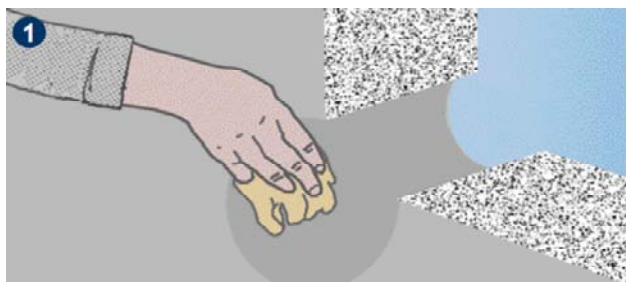




Montageanleitung Pressring

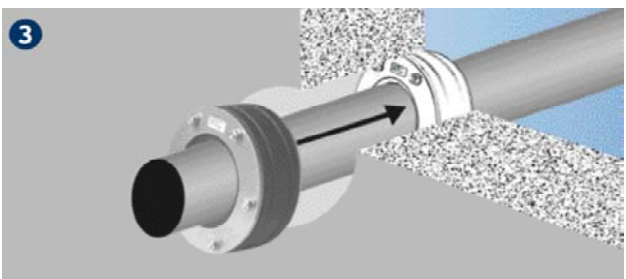
Futterrohr/Kernbohrung und Medienleitung reinigen.



Um eine geeignete Dichtfläche herzustellen, empfehlen wir Kernbohrungen mit Epoxidharz zu beschichten. (Datenblatt 2.8.90b). Dies dient dazu, den Beton zu schützen und eventuelle Lunker/Riefen zu glätten.

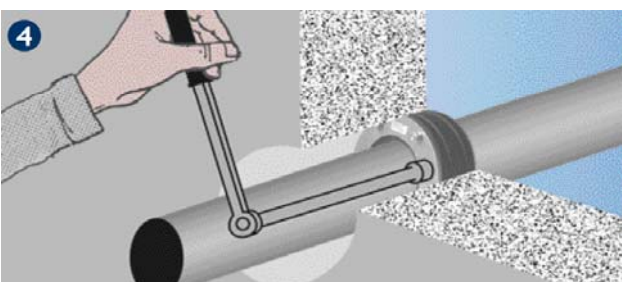


Überprüfen der Futterrohr-/Kernbohrungs- durchmesser und Medienleitungsdurchmesser mit den Angaben auf dem Dichtungssatz.



Die Pressringdichtung in das Futterrohr bzw. die Kernbohrung wandbündig einsetzen und die Medienleitung durchführen. Es ist darauf zu achten, dass der Dichtungssatz auf der Gebäudeaussenseite angebracht wird. Dabei sollten die Muttern möglichst nach innen zeigen, um für ein eventuelles Nachziehen zugänglich zu sein. (Vorzugsweise werden immer zwei Dichtringe angebracht. Eine an der Gebäude-Aussenseite und eine an der Gebäude-Innenseite.)

(Für eine nachträgliche Montage steht die geteilte Pressringdichtung zur Verfügung.)



Ziehen Sie die Muttern einige Umdrehungen im Uhrzeigersinn an. Wiederholen Sie den Vorgang ungefähr 2-3mal, höchstens bis der max. Drehmoment gemäss Tabelle erreicht ist.

WICHTIG

1. Die Pressringdichtung ist kein Festpunkt oder Rohrlager
2. Die Medienleitungen sind zentriert abzustützen.
3. Bei besonders dünnwandigen Kunststoffrohren wie z.B. flexiblen Mantel- und Wellrohren empfehlen wir die jeweiligen max. Drehmomente zu reduzieren.

Mutter	Max. Drehmoment	Max. Drehmoment dünnwandige Medien
M 6	5 Nm	5 Nm
M 8	10 Nm (Shore 43+/-5)	8 Nm (Shore 43+/-5)
	20 Nm (Shore 50+/-5)	15 Nm (Shore 50+/-5)
M 10	30 Nm	22 Nm