DE

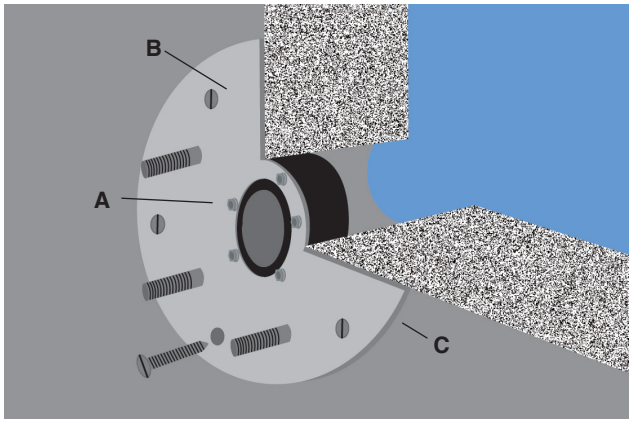
MONTAGEANLEITUNG

Was ist zu beachten?

- Bitte vergleichen Sie die Angaben auf dem Dichtungseinsatz mit dem Mediumrohr- und Futterrohr/ Kernbohrungsdurchmesser.
- Die PSI Dichtungen sind kein Festpunkt oder Rohrlager.
- Die Medienleitungen sind zu zentrieren und zu lagern. Die Dichtung übernimmt keine Lagerfunktion sondern kann nur die Abdichtfunktion übernehmen.
- Verlegerichtlinien
- Einsatz nur in geeigneten Futterrohren gem. Tabelle Einbautoleranzen mit geeigneter Dichtfläche in der Innenwandung und geeigneter Steifigkeit (Formstabilität nach Einbau).

Fixieren des Dichtungseinsatzes in der Wand

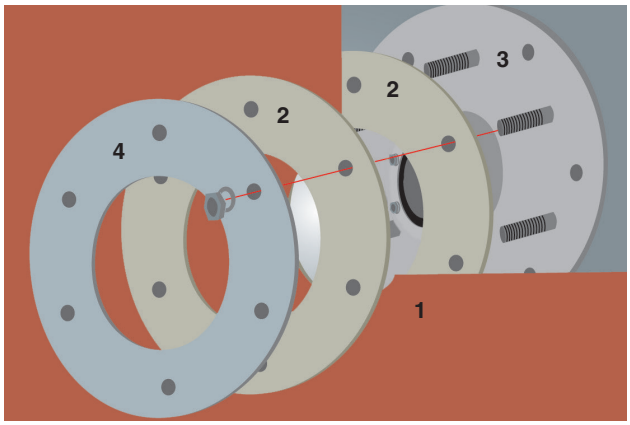
- den Dichtungseinsatz in das Futterrohr/Kernbohrung einsetzen und durch Anzug der Schrauben (A) leicht fixieren
- die Bohrlöcher anzeichnen, die Schrauben entspannen und das Bauteil wegnehmen. Löcher bohren, Dübel einstecken und das Bauteil an der Wand befestigen.
- den Übergang vom Festflansch zur Wand mit Mörtel ausgleichen (C)



Verlegen der Dichtungsbahn, Montage des Losflansches bei losen und verklebten Dichtungsbahnen

- Dichtungsbahn (1) und evtl. notwendige Zulagen* (2) (bei lose verlegten Bahnen gemäß der Vorgabe des Bahnenherstellers) zuschneiden. Der Losflansch kann als Schablone verwendet werden.
- Zulagen und die Dichtungsbahn auf die Festflanschkonstruktion (3) auflegen.
- Losflansch (4) (die Seite mit der Fase zur Dichtungsbahn), U-Scheiben und Muttern aufsetzen.

* Zulagen bitte separat bestellen



FHRK Standard 20, 30, 40 (bis Kernbohrung <800 mm)
FHRK Standard 20, 30, 40, 60 (Kernbohrung ab 800 mm)

Kernbohrung/Futterrohr ID	Toleranz KB/Futterrohr	Toleranz Mediumrohr DA
80 mm	-1/+3 mm	Siehe Produktkennzeichnung
100; 125 mm	-1,5/+4 mm	
150; 200 mm	-1,5/+3 mm	
250; 300; 350 mm	-3/+3 mm	
400 mm	-4/+4 mm	
450 bis 1000 mm	-3/+4 mm	Rohr DA -3/+2 mm

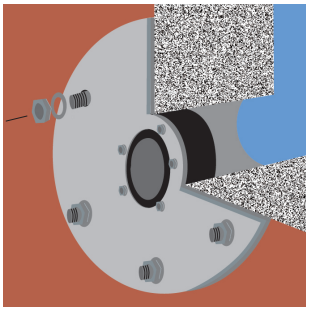
Version-02 I 2019 / Art.-Nr.: 3-050-00934

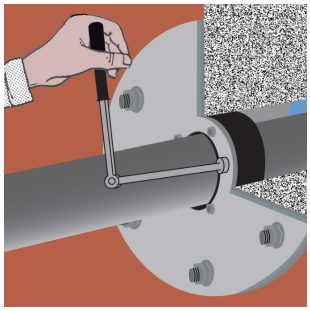
PSI Products GmbH
Ulrichstrasse 25
72116 Mössingen
Phone : (+49) 7473 3781 0
Fax: (+49) 7473 3781 35
vertrieb@psi-products.de
www.psi-products.de

DE

MONTAGEANLEITUNG

Futterrohr/Kernbohrung und Medienleitung reinigen. Medienleitungen müssen geeignet sein, formstabil und ohne Beschädigungen im Dichtbereich. Kernbohrungen müssen maßhaltig mit eine glatten Innenwandung ausgeführt sein. Um eine geeignete Dichtfläche herzustellen, empfehlen wir Kernbohrungen mit PSI KB-Epoxidharz zu beschichten. Dies dient dazu,den Beton zu schützen und eventuelle Lunker/Riefen zu glätten. Überprüfen der Futterrohr-/Kernbohrungsdurchmesser und Medienleitungsdurchmesser mit den Angaben auf dem Dichtungssatz.
(Toleranzangabe für das Medienrohr).





Verspannen der Dichtungsbahn

Die Muttern mehrfach überkreuzend anziehen (C), um die Dichtungsbahn zu verspannen. Unbedingt beachten: Drehmomente nach Angaben des Bahnenherstellers bzw. nach DIN 18533 (s. Tabelle).

Drehmomente zum Anziehen der Compaktdichtungen

Muttern	Max. Drehmoment	Max. Drehmoment bei dünnwandigen Kunststoffrohren
M 6	5 Nm	5 Nm
M 8	17 Nm b. Standarddichtung (Shore 43 ± 5) 20 Nm b. Sonderdichtungen (Shore 50 ± 5)	8 Nm b. Standarddichtung (Shore 43 ± 5) 15 Nm b. Sonderdichtungen (Shore 50 ± 5)
M 10	30 Nm	22 Nm
M 12	35 Nm	25 Nm

Montieren des Dichtungseinsatzes

- Leitung zentrisch durch den Dichtungseinsatz verlegen.
- Muttern im Uhrzeigersinn jeweils einige Umdrehungen anziehen (s. Tabelle), aber höchstens bis zum Erreichen des nebenstehenden Drehmomentes.
- Bei mehreren Bolzenreihen gilt: zuerst die Muttern der inneren Bolzenreihen anziehen.

Werkzeuge

Reinigungsmaterial/ Vorbereitung, Messwerkzeug, Bohrwerkzeug, Schlagwerkzeug, Drehmomentschlüssel, Hilfsmittel für Markierungen. Locheisen für Montage Dickbeschichtung etc. erforderlich.

Wichtig

Bei besonders dünnwandigen Kunststoffrohren wie z. B. flexiblen Mantel- und Wellrohren empfehlen wir die jeweiligen max. Drehmomente zu reduzieren (s. Tabelle)

Achtung: Bitte beachten Sie beim Anziehen der Muttern die Drehmoment-Richtwerte des Bahnenherstellers bzw. DIN 18533

Art der Abdichtungslage	Drehmoment* für M12 (Nm)	Drehmoment* für M20 (Nm)
Bei KMB (kunststoffmodifizierte Dickbeschichtungen)	30	100
Nackte Bitumenbahnen nach DIN 52129-R 500 N	12	50
PIB mit Bitumen verklebt	12	50
Bitumenbahnen und Polymerbitumenbahnen nach Tabelle 1 von DIN 18533-2:2017-06, mit Trägereinlage aus Glasgewebe	15	65
Bitumenbahnen und Polymerbitumenbahnen nach Tabelle 1 von DIN 18533-2:2017-06 mit Trägereinlage aus Polyestervlies oder Kupferband	20	80
DIN 52129 500 N + 1 Cu	20	1. Anziehen 100 2. und 3. 80
ECB-Bahnen, PVC-P Bahnen, Elastomerbahnen und EVA-Bahnen nach Tabelle 3 von DIN 18533-2:2017-06 mit Bitumen verklebt	20	80
DIN 52129 R 500 N + 2x Cu	30	1. Anziehen 120 / 2. 100 / 3. 80
Kunststoffdichtungen nach Tabelle 3 von DIN 18533-2:2017-06, lose verlegt	30	100

* Drehmoment gemäß Tabelle A.2 von DIN 18533-1:2017-06, für dreimaliges Anziehen

PSI Products GmbH
Ulrichstrasse 25
72116 Mössingen
Telefon: (+49) 7473 3781 0
Fax: (+49) 7473 3781 35
vertrieb@psi-products.de
www.psi-products.de