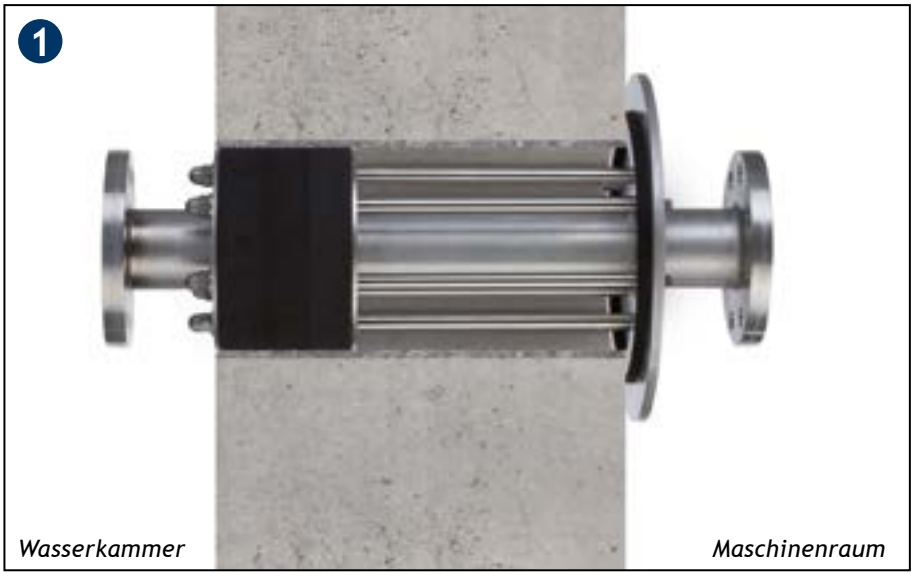
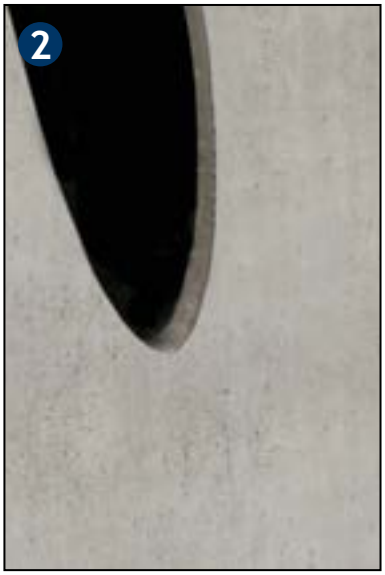
DE

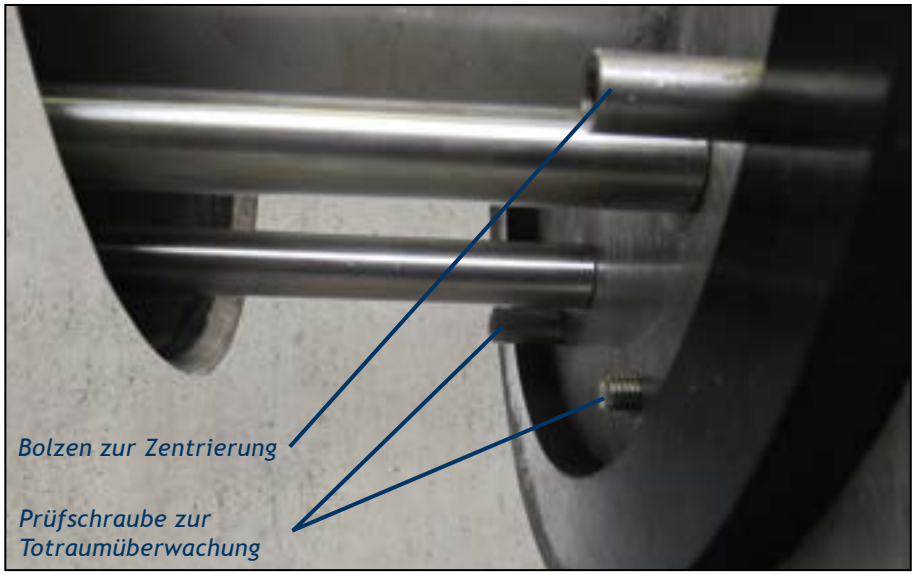
MONTAGEANLEITUNG - MAUERDURCHFÜHRUNG COMPAKT SOLUTION(U)



1. Allgemein:

Kernbohrung/Futterrohr reinigen, auf eine glatte riefenfreie Dichtfläche achten. Bei Beschichtungen eine lunkerfreie, tragfähige und glatte Oberfläche sicherstellen. Bitte prüfen Sie vor dem Einbau die entsprechenden Abmessungen.





2. Das Bauteil wird von der Maschinenraumseite in die Kernbohrung geschoben, bis der Gummiring an der Wand anliegt. Die beiden unteren Bolzen dienen hierbei als Zentrierung in der Kernbohrung. Das Schraubengewinde der Prüfschraube zur Totraumüberwachung befindet sich hierbei in der 6 Uhr Position.

Version-03 I 2018

DE

3. Der Festflansch wird ausgerichtet und die Bohrungen an der Wand angezeichnet. Das Bauteil wird herausgenommen, die Wand verbohrt und die Dübel gesetzt, anschließend wird das Bauteil mit der Wand verschraubt.

4. Anziehen der Dichtung

Ziehen Sie die Muttern einige Umdrehungen im Uhrzeigersinn an. Wiederholen Sie den Vorgang ungefähr 2-3 mal, höchstens bis das max. Drehmoment (s. Tabelle unten) erreicht ist.

Innendurchmesser Kernbohrung	Drehmoment
180 - 350 mm	30 Nm
400 - 550 mm	35 Nm
600 - 700 mm	40 Nm

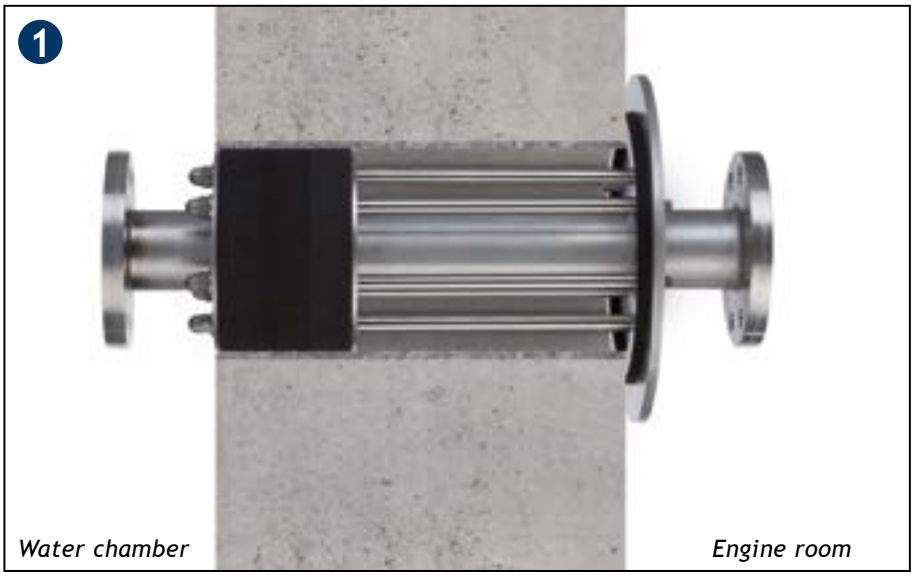
Hinweis: Schrauben und Dübel nicht im Lieferumfang enthalten. Abgehende Rohrleitungen sind zu lagern. Die Verschraubung der Dichtpackung auf der Seite der Wasserkammer darf nicht gelöst oder verdreht werden! Für lange Spannwege werden zusätzlich 6-kant Steckschlüssel-Einsätze in langer Ausführung zur Montage benötigt.

Zertifikate unter: www.psi-products.de

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

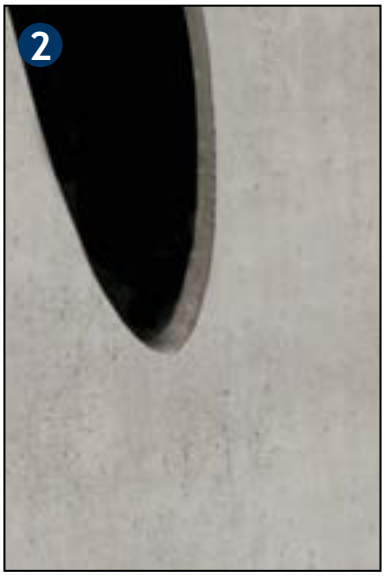
EN

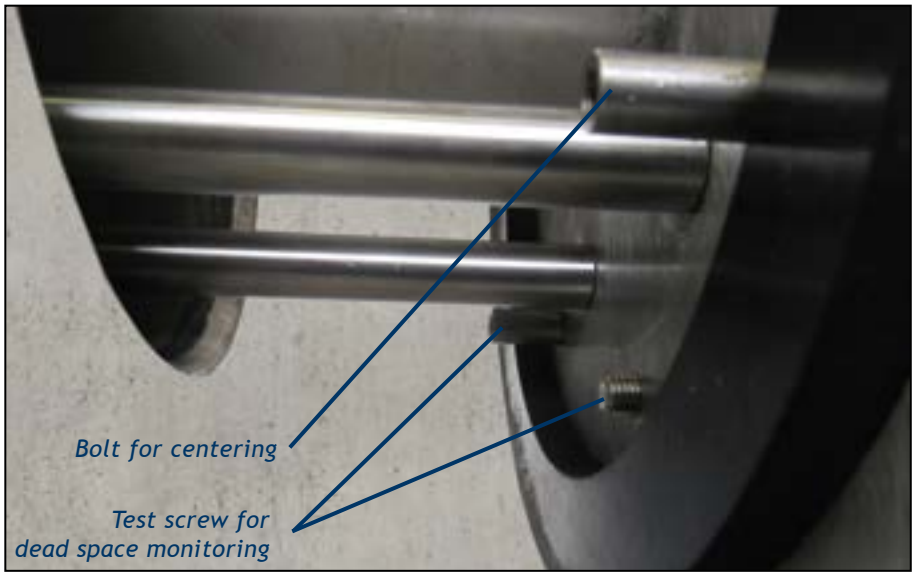
INSTALLATION INSTRUCTION - WALL PENETRATION SYSTEM COMPAKT SOLUTION(U)



1. General:

Clean the core drilling/wall sleeve and ensure that the sealing surface is smooth and free of groves. For coatings, ensure a shrinkage-free, load-bearing and smooth surface. Please check the corresponding dimensions before installation.





2. The component is pushed into the core bore from the side of the machine room until the rubber ring bears against the wall. The two lower pins serve as centering in the core bore. The screw thread of the test screw for dead space monitoring is in the 6 o‘clock position.

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

EN

3. The fixed flange is aligned and the holes are marked on the wall. The component is removed, the wall drilled and the dowels inserted, then the component is screwed to the wall.

4. Tightening the seal

Tighten the nuts a few turns clockwise. Repeat the process approximately 2-3 times, at most until the max. torque (see table below) is reached.

Inner diameter Core drilled hole	Torque moment
180 - 350 mm	30 Nm
400 - 550 mm	35 Nm
600 - 700 mm	40 Nm

Note: Screws and dowels not included. Outgoing pipes must be stored. The screw connection of the sealing packing on the side of the water chamber must not be loosened or twisted! For long clamping distances, additional long hexagon socket inserts are required for installation.

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