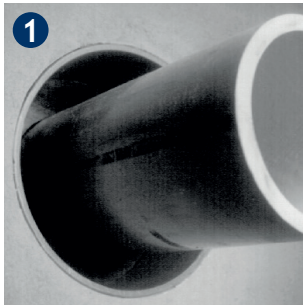


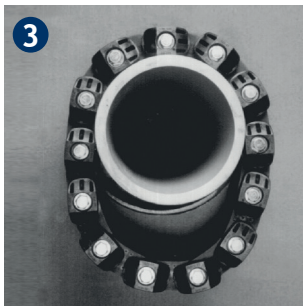
DE  
MONTAGEANLEITUNG



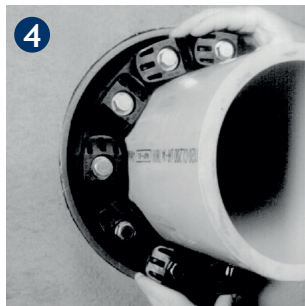
**1** Futterrohr/Kernbohrung und Medienleitung reinigen, Rohr/Kabel in der Maueröffnung zentrieren. Medienleitungen müssen geeignet sein, formstabil und ohne Beschädigungen im Dichtbereich. Kernbohrungen müssen maßhaltig und mit einer glatten Innenwandung ausgeführt sein. Einbautoleranzen gemäß Berechnungsprogramm. Das Rohr benötigt an beiden Enden eine Auflage, die LINK-SEAL® kann nur eine Abdichtfunktion übernehmen und dient nicht als Rohraufleger oder Festpunkt. Die Verlegerichtlinien sind zu beachten.



**2** Einsatz nur in geeigneten Futterrohren, Einbautoleranzen gemäß Maßangaben im Berechnungsprogramm. Hier sind die ausgewiesenen Spannbereiche zu beachten. Dies gilt auch für die Abmessungen der Medienleitungen. Mit geeigneter Dichtfläche in der Innenwandung und Steifigkeit (Formstabilität nach Einbau) des Futterrohres. Verbinden Sie die beiden Enden der Kette. Lösen Sie die hintere Druckplatte nur soweit, dass sich der Dichtring frei bewegen lässt.



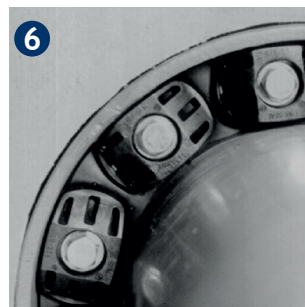
**3** Alle Schraubköpfe müssen in Richtung des Monteurs zeigen. Ein evtl. Durchhängen der Kette ist normal. Entfernen Sie KEINE Segmente. Bei kleineren Rohren kann es erforderlich sein, dass die Kette bei der Montage gedehnt werden muss!



**4** Schieben Sie den Ring in den Zwischenraum. Die Schraubköpfe sollen auch nach der Montage zugänglich sein. Bei Ketten mit größeren Dichtelementen schieben Sie zuerst den Ring auf 6.00 Uhr Position ein und dann auf beiden Seiten bis zur 12.00 Uhr Position.



**5** Beginnen Sie nun auf 12.00 Uhr Position die Schrauben im Uhrzeigersinn anzuziehen. Anziehen nur mit der Hand, nicht mit Maschinenschraubern (Drehmomentschlüssel).



**6** Ziehen Sie jede Schraube MAXIMAL 4 Umdrehungen an. Wiederholen Sie den Vorgang im Uhrzeigersinn ungefähr 2 bis 3 mal, bis das Elastomer gleichmäßig zwischen allen Druckplatten hervorquillt und der angegebene Drehmoment (s. Tabelle) erreicht ist.



**7** Schraubvorgang nach 2 Std. wiederholen. Abhängig von den Einbaubedingungen (Ringraum, Temperatur, etc.) ggf. mehrfach nachziehen. Dies gilt im besonderen für die LS 500 bis LS 700.

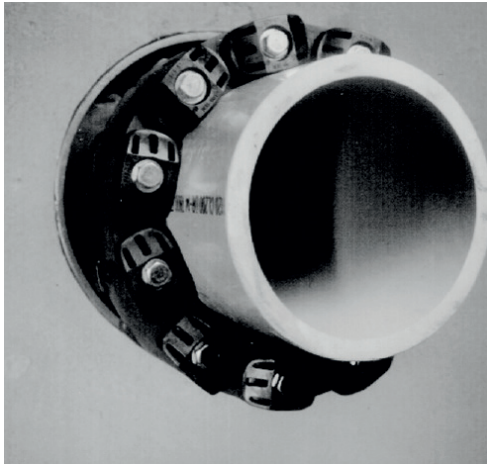
**Empfehlung:** Um eine geeignete Dichtfläche herzustellen, empfehlen wir Kernbohrungen mit PSI KB-Epoxidharz zu beschichten. Dies dient dazu, den Beton zu schützen und eventuelle Lunker/ Riefen zu glätten.

**FHRK Standard**

LS 200 bis LS 275 FHRK Standard 20, 30, 40  
LS 300 bis LS 700 FHRK Standard 20, 30, 40, 60

Max. Anzugsdrehmoment für:			Typ
Typ C, S316 Gummi schwarz O und OS316 Gummi grün Typ T Gummi grau Shore 50° ± 5°	Typ BC und BS316 Gummi blau, Shore 40° ± 5°	Typ LS Ausführung KTW/W270 Shore 50° ± 5°	
2 Nm	2 Nm	2 Nm	LS 200 bis LS 275
8 Nm	6 Nm	8 Nm	LS 300 bis LS 360
27 Nm	20 Nm	27 Nm	LS 400 bis LS 475
65 Nm	50 Nm	65 Nm	LS 500 bis LS 575
110 Nm	65 Nm	-	LS 615
65 Nm	50 Nm	65 Nm	LS 625 bis LS 700

## DE MONTAGEANLEITUNG



**Achten Sie auf die richtige Ausrüstung wenn Sie LINK-SEAL® Ringraumdichtungen installieren**

### Werkzeuge

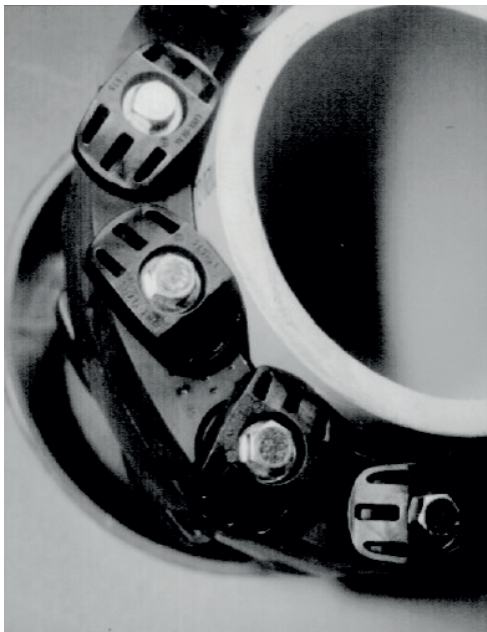
Reinigungsmaterial/ Vorbereitung, Messwerkzeug, Drehmomentschlüssel, Hilfsmittel für Markierungen.

### Was ist zu tun?

1. Überprüfen Sie, dass die Dichtglieder, die Rohroberfläche und die Kernbohrungs- bzw. Mauerhülseninnenwandung frei von Schmutz und sonstigen Verunreinigungen sind.
2. Stellen Sie sicher, dass das Rohr zentriert ist.
3. Installieren Sie die Kette und achten Sie darauf, dass die Druckplatten gleichmäßig ausgerichtet sind.
4. Bauen Sie genau die vorgeschriebene Anzahl von Segmenten ein.
5. Achten Sie darauf, dass das Rohr ordnungsgemäß abgestützt ist, wenn wieder verfüllt wird.

### Was Sie nicht tun dürfen!

1. Bauen Sie die Kette nicht ein, solange die Druckplatten nicht ausgerichtet sind.
2. Bauen Sie LINK-SEAL® Ringraumdichtungen nicht auf Spiralrohren ein.
3. Ziehen Sie nicht eine Schraube fest an, bevor Sie zur Nächsten gehen.
4. Nehmen Sie keinen Akku-, Schlag- oder Bohrschrauber.
5. Beachten Sie, dass die LINK-SEAL® keinen Festpunkt darstellt.



Die PSI-Garantie beschränkt sich auf den Ersatz von fehlerhaftem Material. Die Eignung des Produkts muss vom Anwender für den speziellen Gebrauch eigenverantwortlich geprüft werden.

Zertifikate unter: [www.psi-products.de](http://www.psi-products.de)