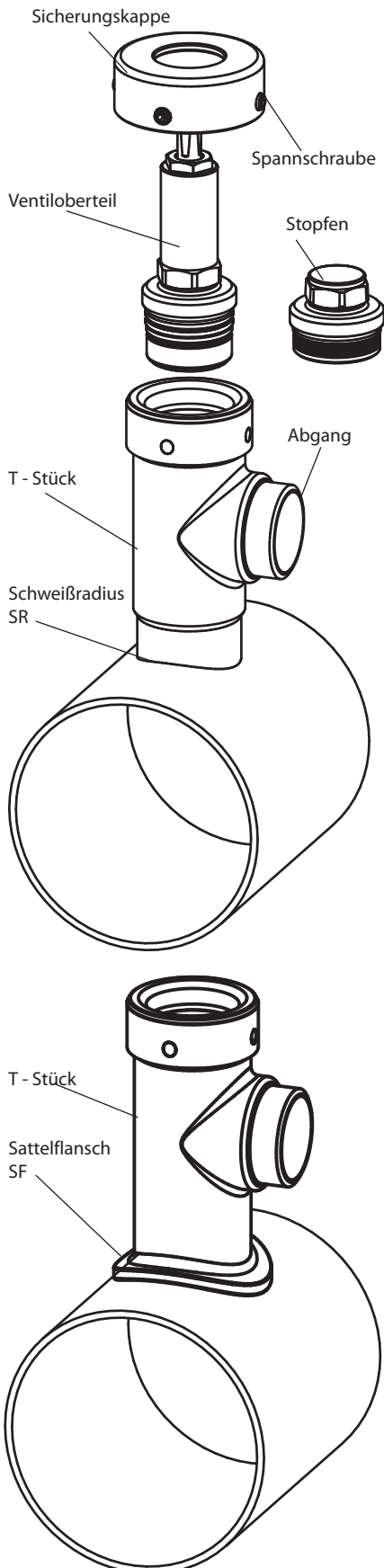


## Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 02.09.25

### Sicherheits - Aufschweiß - Ventil - T für Guss- und Stahlrohr mit Schleusenbohrsystem - B



**Bauart:** Das Sicherheits-Aufschweiß-Ventil-T-Stück dient zur oberen, leckfreien Anbohrung von Rohrleitungen unter Mediendruck und entspricht den Anforderungen nach DVGW VP 300. Es können herkömmliche Anbohrgeräte, ausgerüstet mit geeigneten Versatzstücken und Schleusen, Verwendung finden.

**Dimensionen:** Anschlußseite - Versorgungsrohre ab DN 65  
Abgangsseite - DN 25 - 50

**Rohrtypen:** Guss-, Stahl- Rohre aus schweißgeeignetem Werkstoff

**Rohranschluß:** SR - Schweißradius; SF - Sattelflansch

**Abgang:** Schweißfase nach DIN 2559 oder Muffe nach DIN 3239 optional mit Werkstoffübergang auf PE 100 nach DVGW G 5600-1.

**Anbohrdurchmesser:** max. 38 mm

**Ventilsitz:** Innendurchmesser 38,9 mm optional mit G 1 1/4" - Gewinde

**Einsatzbereich:** Gas (G) MOP 5 bar

#### Schleusen - Anbohrsysteme :

System - B d 80 mm Spannkopf mit 4 x 90° Senkbohrungen und 2" Innengewinde nach ISO 228

Stopfen und Ventil mit 2" Außengewinde und O-Ring-Dichtung

#### Montage und Anbohrvorgang:

1. Die Stahlaufschweißarmaturen der Modellreihe 02.09 dürfen nur mit für den jeweiligen Rohrtyp geeigneten Schweißverfahren auf die Hauptversorgungsleitung und an das Hausanschlußrohr angeschweißt werden. ( 1\* )
2. Es ist darauf zu achten, daß die Flächen im Schweißnahtbereich metallisch blank, trocken und frei von Verzinkung sind.
3. Eingangsseitig sind die Armaturen fachgerecht den Radien der Versorgungsleitung anzupassen.
4. Vor dem Schweißvorgang müssen Ventiloberteil bzw. Stopfen aus der Armatur herausgeschraubt werden. Eine ausreichend bemessene Abkühlzeit ist vor Durchführung des Anbohrvorganges einzuhalten und die Schweißnaht auf Dichtheit zu prüfen.
5. Anbohrschleuse mit Adapter auf das AT-Stück aufstecken, Spannschrauben anziehen und den Abgang verschließen. Anbohrdom und Anbohrgerät Bild 1, Seite 2) verschrauben und mit eingeführter Bohrstange in den Kugelhahn einschrauben.
4. Anbohren des Versorgungsrohres (Bild 2, Seite 2) durch den geöffneten Kugelhahn. Die Bedienungsanleitung des Bohrgeräteherstellers ist zu beachten. Bei Druckbeaufschlagung kann die Bohrstange nach Lösen der Klemmschraube zurückschnellen.
5. Bohrstange zurückziehen und die Anbohrschleuse schließen. Anbohrdom über den Kontrollhahn drucklos machen. Anbohrgerät abschrauben und die Bohrstange gegen eine Magnetstange austauschen. Anbohrgerät aufschrauben, Anbohrschleuse öffnen und mit der Magnetstange, wenn notwendig mehrmals, angefallene Bohrspäne entfernen. Dabei ist sinngemäß wie bei der Anbohrung zu verfahren.
6. Anbohrgerät im drucklosen Zustand abschrauben. Verlängerung auf den Anbohrdom aufschrauben und die Stopfenstange mit aufgesteckten Ventiloberteil in den Anbohrdom einführen und auf die Anbohrschleuse aufschrauben. (Bild 3, Seite 2)
7. Anbohrschleuse öffnen und die Stopfenstangen bis auf Anschlag behutsam einschieben. Durch Drehung der Stopfenstange das Ventiloberteil in das AT-Stück vollständig einschrauben. (Bild 4, Seite 2)
8. Über den Kontrollhahn prüfen, ob das Ventil dichtet und somit vollständig eingeschraubt ist. Danach kann die Anbohrschleuse entfernt werden.

1\* DVS Richtlinie 1502 T1+2 bzw. DVS Richtlinie 1148 - duktile Gußrohre  
DVGW GW 350- Schweißverbindungen an Rohrleitungen aus Stahl, Herstellung, Prüfung  
DVGW G 462 - Gasleitungen aus Stahlrohren bis 16 bar Betriebsdruck Errichtung  
DVGW G 465-2- Gasleitungen MOP 5bar Instandsetzung

## Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 02.09.25 Sicherheits - Aufschweiß - Ventil - T für Guss- und Stahlrohr mit Schleusenbohrsystem - B

Bild 1

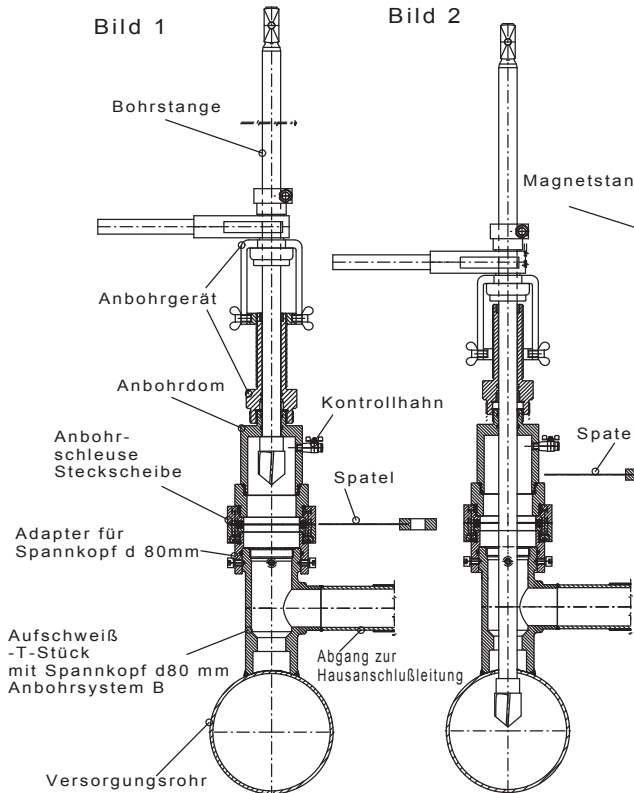


Bild 2

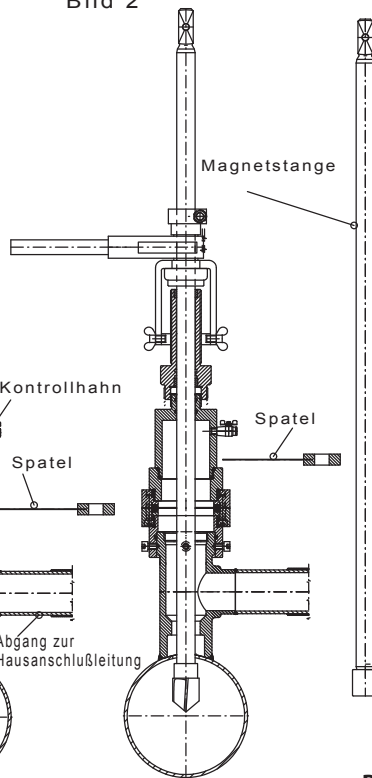


Bild 3

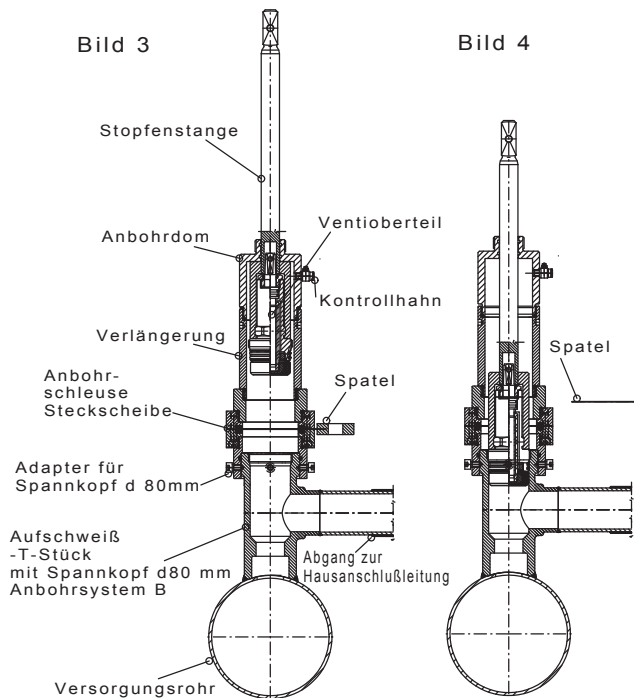
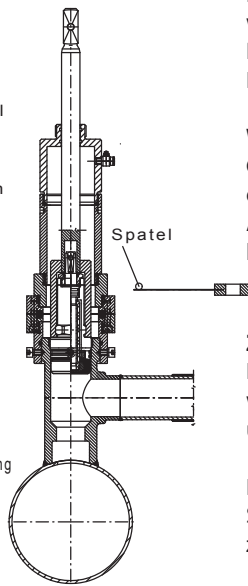


Bild 4



9. Das Ventiloberteil ist mit einer Sicherungskappe gegen Verdrehung zu sichern.

Wird nach dem Anbohrvorgang das Ventiloberteil oder der Stopfen zur Ausdrehsicherung mit dem T-Stück verschweißt ist sicherzustellen, dass keine explosiblen Gasgemische vorliegen. Das Ventiloberteil ist dabei zu schließen und dann um 2-3 Umdrehungen zu öffnen.

Durch geeignete Maßnahmen ist dabei eine Überhitzung von Werkstoffen zu vermeiden.

Es dürfen Temperaturen von  $> 120^{\circ}\text{C}$  am Ventil bzw.  $> 70^{\circ}\text{C}$  am PE-Stutzen nicht längere Zeit überschritten werden.

10. Abschließend ist die Armatur auf Dichtheit zu prüfen. Die Hausanschlußseite ist spannungsfrei anzuschweißen bzw. anzuschließen. Bei Modellen mit integriertem Werkstoffübergang auf PE-Rohr sind die Vorgaben aus der dazu gültigen Einbauanleitung zu beachten.

11. Als äußerer Korrosionsschutz ist eine bauseitige Nachumhüllung mit geeigneten und nach DIN 30672 bzw. DIN EN 12068 geprüften Systemen vorzunehmen.

12. Montage der Einbaugarnitur. Es können fixlange oder verstellbare EBG's Verwendung finden. Der Anschlussvierkant entspricht der DIN 3223 E.

13. Die Verfüllung des Rohrgrabens hat möglichst zeitnah zu erfolgen um Beschädigungen durch Baubetrieb etc. zu vermeiden.

### Bedienung / Betrieb:

Das Betätigungsmoment der Armatur beträgt bei Nenndruck MOP 5 bar  $< 30 \text{ Nm}$ . Es sind ohne Beschädigung der Betätigungselemente Betätigungsmomente  $< 100 \text{ Nm}$  zulässig. Die Armaturen sind im üblichen Anwendungsumfang wartungsfrei.

Eine Kontrolle auf Funktion und Dichtheit nach den Vorgaben des DVGW wird empfohlen.

### Werkzeuge / Hilfsmittel:

Geeignete Werkzeuge und Montagehilfsmittel sind der gesonderten Aufstellung Seite 3 zu entnehmen.

Anbohrgeräte, Werkzeuge und Nachumhüllungsmaterialien können über VAF bezogen werden.

### Zu beachtende Vorschriften und weiter Hinweise:

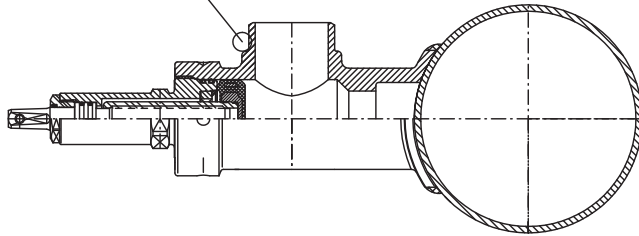
Die einschlägigen Vorschriften und Regelwerke der Fachverbände wie EN, DIN, DVGW, DVS, TÜV, Sicherheitsvorschriften UVV, BGV und die Regeln der Technik sind zu beachten und einzuhalten.

Die Arbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal und Schweißerarbeiten nur von für die jeweilige Rohrart und Werkstoff zugelassenen und geprüften Schweißern ausgeführt werden.

## Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 02.09.25

Sicherheits - Aufschweiß - Ventil - T für Guss- und Stahlrohr  
mit Schleusanbohrsystem - B  
Werkzeuge

Ventil - Aufschweiß-  
T - Stücke  
Modell 2.9.25  
Anbohrsystem B



Pos.:	Beschreibung	Artikel-Nr.:
1	Anbohrgerät	0803080300
2	Typ Anbohrzweig	0803360000
3	Anbohrdom 2 1/2"	0803360105
	Verlängerung 2 1/2"	
	BL 100	
4	Spachtelschieber 3"	0803350103
5	Adapter 2 1/2"IG/3"AG	0803360214
6	Spannkopf d 80 x 3"	0803360208
7	Bohrstange d 25	
	BL 800	0803123080
8	Ventilsetzstange	0803360220
9	Magnetstange d 25	
	BL 800	08033226301
10.1	Lochfräser d 31 für ST	
	BL 50	0803394315
10.2	Lochfräser d 36 für ST	
	BL 50	0803394316
11	Hakenschlüssel 68-75	0803260160

