

Anwendungstechnik PE

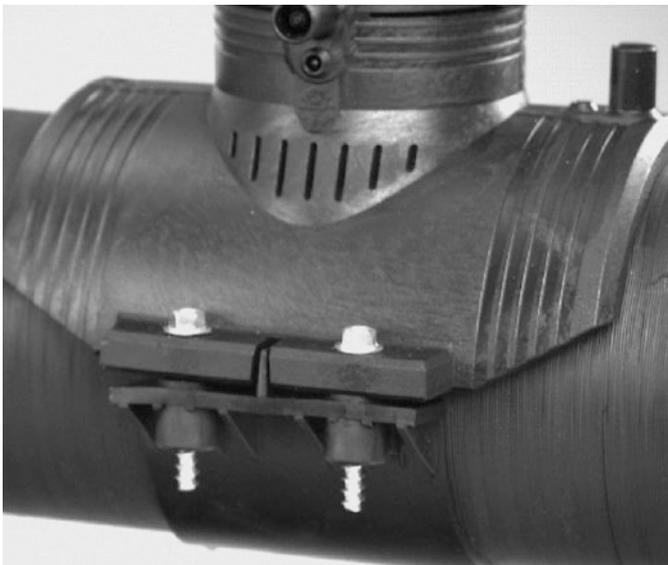
Montage- und Bedienungsanleitungen

ELGEF® Plus Druckanbohrventile

Arbeitsablauf



Montage erfolgt analog zu unserer Übersichtsmontageanleitung für "ELGEF® Plus Schellen und Druckanbohrventile".



1. Schellenunterteil für d63 bis d160 mm wird mit 2 Schrauben befestigt. Die Schrauben wechselseitig über Kreuz bis zum Anschlag am Unterteil anziehen.
2. Schellenunterteil für d180 bis d250 mm wird mit 4 Schrauben befestigt. Die Schrauben wechselseitig über Kreuz bis zum Anschlag am Unterteil anziehen. Schellen über d250 mm mit Topload montieren.
3. Ventil-T bis zum Anschlag in die Anschlussmuffe des Sattelteils einschieben. Drehbaren Abgang ausrichten und mit Schrauben der integrierten Anbohr-T-Fixierung so lange wechselseitig anziehen, bis ein Drehen oder Verschieben des Fittings auf dem Rohr verhindert wird.



-  Bei der Montage ist darauf zu achten, dass das Ventil-T bündig in das Sattelteil gesteckt wird, ohne dass ein Spalt sichtbar ist.
-  Es empfiehlt sich, zunächst das Ventil-T in den Sattel zu montieren, bevor der Sattel fest auf das Rohr verschraubt wird.

Empfohlenes Anbohrwerkzeug

Vierkantschlüssel, Schlüsselweite SW 14

Anbohrvorgang

1. Nach dem Schweissvorgang minimale Abkühlzeit bis zum Anbohren abwarten.
2. Mit Vierkantschlüssel im Uhrzeigersinn gleichmäßig bis zum unteren Anschlag drehen. Das Rohr ist angebohrt, das Ventil geschlossen: max. Drehmoment = 130 Nm. (**> 22,5 Umdrehungen auf - zu**)
3. Öffnen des Ventils im Gegenuhrzeigersinn bis zum oberen Anschlag.



Das Anbohren über Einbaugarnitur oder mit elektrischen Anbohrgeräten ist nicht geeignet!

Der Anbohrvorgang ist ohne Unterbrechung durchzuführen, eine Rückdrehung vor dem Erreichen des unteren Anschlages zwingend zu vermeiden!

Anwendungstechnik PE

Montage- und Bedienungsanleitungen

ELGEF® Plus Schellen und Druckerbohrventile

Arbeitsablauf



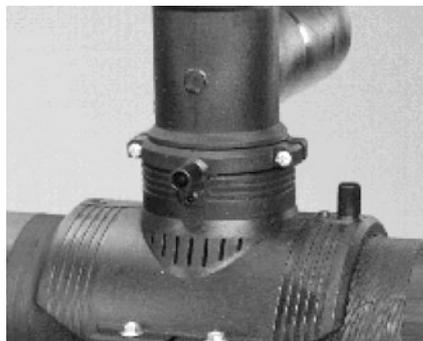
- 1 Rohr im Schweissbereich grob reinigen, Oxidschicht des Rohres mit Rotationsschälgerät entfernen (spangebend bearbeiten, max. zulässige Wanddickenreduktion beachten).



- 2 Rohr im Schweissbereich mit Reinigungstuch und Tangit PE-Reiniger reinigen.



- 3 Schelle aus der Verpackung nehmen, ohne Schweissfläche zu berühren; Unterteil in Scharnier einhängen; auf korrekten Sitz der Rastnocken in den Aussparungen des Satteloberteils achten. Um die Positionierung der Schrauben bei der Montage des Unterteils zu vereinfachen, empfiehlt es sich, die Schrauben zunächst bis zum Kopf in die Schelle einzudrehen (s. Abb.).



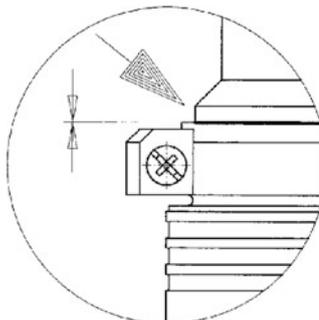
- 4 Bauteil des Baukastensystems aus der Verpackung nehmen und montieren, ohne dabei die Schweissfläche (auch am Abgang) zu berühren.



- 5 Schelle mit Bauteil auf Rohr aufsetzen und mit vormontierten Schrauben befestigen.
- 6 Schrauben wechselseitig anziehen (Spannzwinde für Verstärkungsschelle).



- 7 Drehbaren Abgang ausrichten und integrierte Rohrfixierung des Schellenabgangs so lange wechselseitig anziehen, bis ein Drehen oder Verschieben des Fittings auf dem Rohr verhindert wird.



- 7a Beim Montieren darauf achten, dass das Bauteil aus dem Baukastensystem bündig in das Sattelteil gesteckt wird, ohne dass ein Spalt sichtbar ist.



8 Schweißen gemäss Bedienungsanleitung des Gerätes.



14 Schweißen der Schweisskappe gemäss Bedienungsanleitung.



- 9 Nach Schweißende: Schweissanzeige an Fitting und Schweissgerätdisplay kontrollieren, dann Kabel entfernen.
- 10 Minimale Wartezeiten bis Dichtheitsprüfung abwarten und dann die Dichtheitsprüfung durchführen.



- 11 Schraub- bzw. Schweisskappe entfernen.
- 12 Nach Einhaltung der minimalen Abkühlzeit, im Uhrzeigersinn anbohren; Bohrer bis zum oberen Anschlag zurückdrehen; detaillierte Montageanleitung beachten!



13 Schraub- bzw. Schweisskappe von Hand fest anziehen (keine Gewindedichtpasten oder Gleitmittel verwenden).