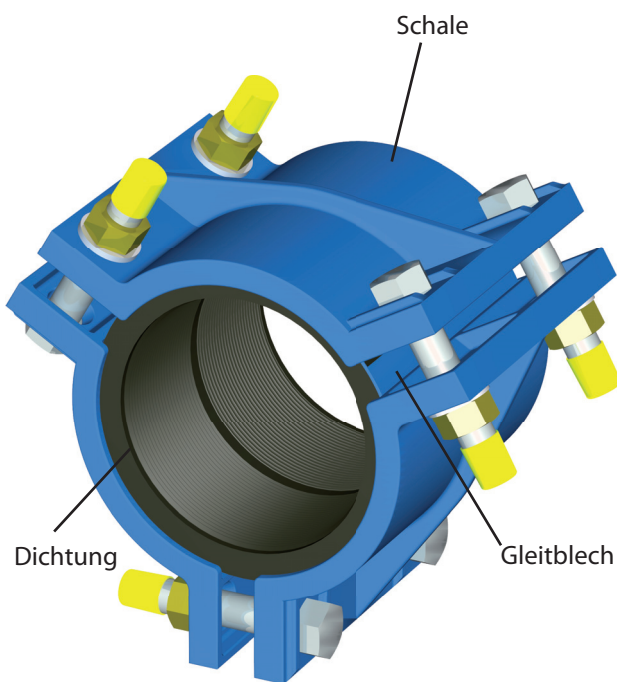


## Montage- und Einbauanleitung Modell 06.01

RDS 3-teilig Rohrbruch – Dichtschelle, passend für Guss-, Stahl-, AZ- und PVC-Rohr



**Bauart:** Rohrbruchdichtungsschelle zur schnellen, sicheren und dauerhaften Reparatur an Rohrleitungen aus Guss-, Stahl-, FZ(AZ)- und PVC-Rohr .  
Besonders großer Spannungsbereich.

**Dimensionen:** Versorgungsrohre DN 80 - 200 , DN 300  
**Rohrtypen:** Guss-, Stahl-, FZ / AZ- und PVC- Rohre

**Einsatzbereich:**  
Trinkwasser (W); Druckstufe max. PN 10; EPDM - Dichtung  
Gas (G); Druckstufe max. PN 4; NBR - Dichtung

### Allgemeine Hinweise:

- I. Die Dichtschellen können vertikale oder horizontale Risse, sowie lokale Fehlstellen abdichten. Es ist dabei zu berücksichtigen, dass die Fehlstellen nicht mehr als 1/3 der Dichtfläche überschreiten. Eine ausreichende seitliche Überdeckung ist entsprechend anzustreben.
- II. Der Zustand der Rohroberflächen hat wesentlichen Einfluss auf die max. Druckstufe.
- III. Die Dichtschellen übertragen keine Längsauszugkräfte.
- IV. Unterschiedliche Rohrarten und Durchmesser, sowie vertikale Risse stellen höhere Anforderungen an Dichtschellen.
- V. In dem jeweiligen Spannungsbereich können die Anforderungen, ebenso wie kleinere Abwinkelungen bis ca. 4 - 6°, durch die Dichtschellen erfüllt werden.

### Montagevorgang:

1. Das Rohr im Bereich der RDS – Montage ist gründlich und vollständig von Restanhaftungen zu säubern.
2. Im besonderen Bedarfsfall kann zur Verkleinerung der Reibung zwischen Dichtung und Rohr ein KTW - zugelassenes Gleitmittel aufgebracht werden.
3. Die RDS einseitig öffnen und eine Schale entfernen. Die Schrauben der übrigen Schalen soweit aufdrehen, dass die RDS mit der Elastomerdichtung über das Rohr aufgesetzt werden kann. Die Schrauben in sauberem Zustand wieder montieren. Wurde die Dichtung von den Schalen gelöst, ist die offene Stoßstelle der Dichtung im mittleren Bereich einer Schale zu positionieren.
4. Darauf achten, dass die RDS – Schalen mit den Gleitblechen vollständig in Eingriff kommen. Dazu einseitig am jeweiligen Gleitblech beginnen bis die gesamte Breite in Eingriff ist.

5. Die Schrauben gleichmäßig verteilt und leicht vorspannen. Dabei darauf achten, dass der Eingriff der Gleitbleche erhalten bleibt.

6. Die Schrauben gleichmäßig und wechselweise festziehen. Das hat mit steigendem Drehmoment, 2 – 3 – mal, bis zum Aufbringen der maximal erforderlichen Schraubkraft (Anzugsmoment), zu erfolgen.

### 7. Empfohlenes Anzugsmomente:

DN 80 - 125	Md = 60 - 90 Nm
DN 150 - 200	Md = 80 - 120 Nm
DN 300	Md = 160 - 240 Nm

### Sonstige Hinweise und zu beachtende Vorschriften:

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

Die Arbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.