

Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 14.01.03 Gasausbläser DAV 440 Voigt / +GF+ für PE- Rohre; AB - Rohr mit Sicherheitsstopfen

1. Beschreibung

Die Ausblasearmatur dient dem kontrollierten Ableiten von Gasen und Gas-Luftgemischen innerhalb eines Rohrnetzes, sowie der Erstellung von Bypassleitungen bzw. zur Notversorgung.

2. Lieferumfang / Beschreibung der Bauteile

Die Ausblasearmatur ist werkseitig vormontiert und geschützt verpackt. Eine Verpackungseinheit besteht aus:

- VAF DAV 440 Druckerbohrarmatur (Pos.1)
- Elektroheizwendel-Schweißwinkel 90° (Pos.2)
d 32 oder d 63
- Teleskop EBG, über einen zweiteiligen Niro-Bügel (Pos.7) fest verbunden mit dem Ausblaserrohr (Pos.4). Das Ausblaserrohr besteht aus einem PE-HD 100 Rohr mit integriertem Werkstoffübergang (Pos.6)
- Ausblaserrohr d 32 mit Muffe und Stopfen G 1"
oder
Ausblaserrohr d 63 mit Muffe und Stopfen G 2"
- Elektroaufschweißsattel +GF+ Elgef optional, wenn die Ausblasearmatur als Kit bestellt wurde.(Pos.5)

- Einbauanleitungen

3. Montageablauf

Die Anbohrarmatur (Pos. 1+5) ist entsprechend der gültigen Richtlinien und Regelwerke, sowie den Angaben und Anleitungen des Herstellers zu montieren.

Das PE-Rohr (Pos.4) des Ausblaserrohres ist auf die erforderliche Länge und mit geeignetem Werkzeug zu kürzen. Die Schweißvorbereitung und Durchführung hat nach den Vorgaben des Schweißfittingherstellers zu erfolgen.

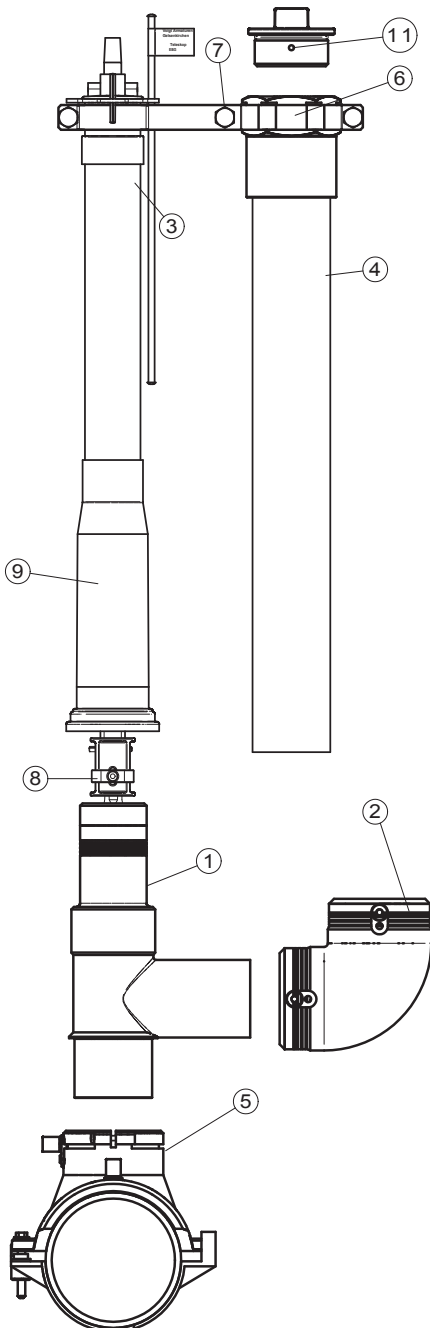
Der Werkstoffübergang (Pos.6) ist in dem Haltebügel (Pos.7) über eine Schlüsselfläche ausgerichtet und gegen Verdrehen gesichert. Sollte der Bügel bei der Montage gelöst werden, ist vor der Verschweißung des Ausblaserrohres auf die richtige Ausrichtung zu achten.

Die EBG (Pos.3) ist auf das erforderliche Maß auszuziehen und durch den Klipp-Stift (Pos.8) mit dem DAV zu verbinden. Abschließend ist die PE-Glocke (Pos.9) über das DAV zu ziehen und die EBG in der Höhe einzustellen.

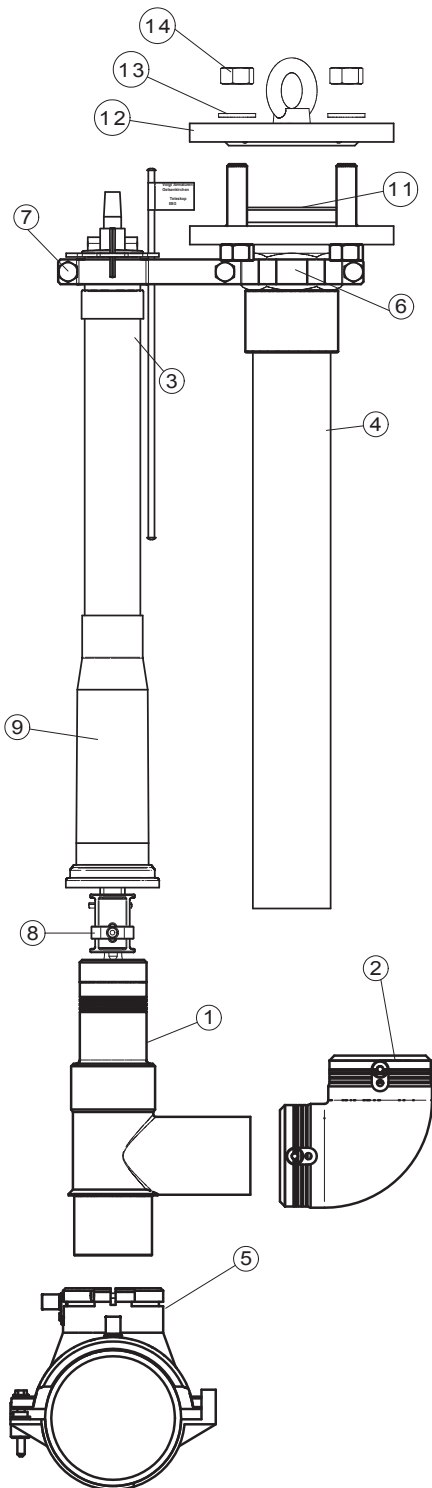
Der Stopfen im Werkstoffübergang des Ausblaserrohres ist zur Sicherheit mit Entlastungsbohrungen versehen. Darüber ist vor dem Ausdrehen des Stopfens sicher festzustellen, dass dieser sich im drucklosen Zustand befindet.

4. Allgemeine Vorschriften und Regelungen :

Beachten Sie die Richtlinien des DVGW Regelwerks, des DVS, der BGV-D2 (VBG 50), EN 1555, UVV bzw. entsprechende länderspezifische Vorschriften. Schweißverbindungen sind von für die Verfahren geeigneten und geprüften Schweißern durchzuführen. (Einhaltung der DVGW- bzw. DVS - Anforderungen für Ausführung und Aufsicht)



Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 14.01.04 Gasausbläser DAV 440 Voigt / +GF+ für PE- Rohre; AB - Rohr mit Flanschanschluß



1. Beschreibung

Die Ausblasearmatur dient dem kontrollierten Ableiten von Gasen und Gas-Luftgemischen innerhalb eines Rohrnetzes, sowie der Erstellung von Bypassleitungen bzw. zur Notversorgung.

2. Lieferumfang / Beschreibung der Bauteile

Die Ausblasearmatur ist werkseitig vormontiert und geschützt verpackt. Eine Verpackungseinheit besteht aus:

- VAF DAV 440 Druckanbohrarmatur (Pos.1)
- Elektroheizwendel-Schweißwinkel 90° (Pos.2) d 32 oder d 63
- Teleskop EBG, über einen zweiteiligen Niro-Bügel (Pos.7) fest verbunden mit dem Ausblaserohr (Pos.4). Das Ausblaserohr besteht aus einem PE-HD 100 Rohr mit integriertem Werkstoffübergang (Pos.6)
- Ausblaserohr d 32 mit Flansch und Gegenflansch DN 25 oder Ausblaserohr d 63 mit Flansch und Gegenflansch DN 50
- Elektroaufschweißsattel +GF+ Elgef optional wenn die Ausblasearmatur als Kit bestellt wurde.(Pos.5)

- Einbauanleitungen

3. Montageablauf

Die Anbohrarmatur (Pos. 1+5) ist entsprechend der gültigen Richtlinien und Regelwerke sowie den Angaben und Anleitungen des Herstellers zu montieren.

Das PE-Rohr (Pos.4) des Ausblaserohres ist auf die erforderliche Länge und mit geeignetem Werkzeug zu kürzen. Die Schweißvorbereitung und Durchführung hat nach den Vorgaben des Schweißfittingherstellers zu erfolgen.

Der Werkstoffübergang (Pos.6) ist in dem Haltebügel (Pos.7) über eine Schlüsselfläche ausgerichtet und gegen Verdrehen gesichert. Sollte der Bügel bei der Montage gelöst werden, ist vor der Verschweißung des Ausblaserohres auf die richtige Ausrichtung zu achten.

Die EBG (Pos.3) ist auf das erforderliche Maß auszuziehen und durch den Klipp-Stift (Pos.8) mit dem DAV zu verbinden. Abschließend ist die PE-Glocke (Pos.9) über das DAV zu ziehen und die EBG in der Höhe einzustellen.

Der Gegenflansch (Pos.12) des Ausblaserohrs ist mit einem Ring versehen. Nach dem Lösen der Muttern (Pos.14) um wenige Umdrehungen kann dieser damit angehoben werden. Die Dichtung (Pos.11) wird dabei entlastet und es ist damit sicher festzustellen, daß vor der Demontage des Gegenflansches dieser sich im drucklosen Zustand befindet.

4. Allgemeine Vorschriften und Regelungen :

Beachten Sie die Richtlinien des DVGW Regelwerks, des DVS, der BGV-D2 (VBG 50), EN 1555, UVV bzw. entsprechende länderspezifische Vorschriften. Schweißverbindungen sind von für die Verfahren geeigneten und geprüften Schweißern durchzuführen. (Einhaltung der DVGW- bzw. DVS - Anforderungen für Ausführung und Aufsicht)