

LOGSTOR Montageanweisung

Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm



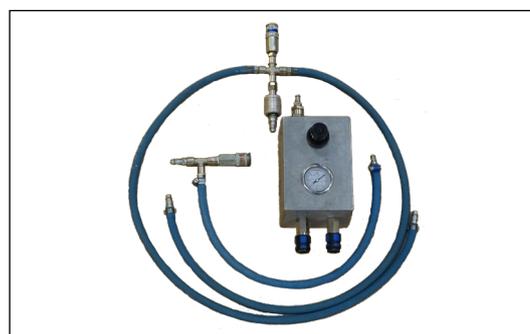
Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm

Inhalt des Druckwerk- zeuges

- 2 x AirLock ø90-200 mm.
- 2 x Druckbänder, rundgehend,
ø 90-200 mm.
- 2 x Unterlegkeile für die Druckbänder



Druckschläuche und Reduzierarmatur
für das flexible Druckwerkzeug.



Airlock

Die AirLock-Klammer wird zum Anpassen
und Anspannen der rundgehenden
Druckbänder verwendet.



Keile

Unterlegkeile für Druckbänder.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm

Montage von EWJoint

EWJoint nach den Anweisungen auf Seite 3.1.1 – 3.1.4 im Handbuch für Schweißmuffen montieren.

Es wird empfohlen, Klebeband im Schweißbereich zu verwenden, um eine lange Lebensdauer der Druckschläuche zu sichern. Vor Dichtigkeitsprüfung das Klebeband entfernen.

Jetzt das flexible Druckwerkzeug wie im Folgenden beschrieben montieren.



Montage vom Druckband und AirLock

Druckband um das Rohr führen.

AirLock mit dem Druckband wie abgebildet platzieren.

Druckband muss drucklos sein. Das wird durch Auslösen des Rückschlagventiles erreicht.

Es ist wichtig, dass die AirLock-Klammer senkrecht auf dem Druckband montiert wird, um gleichartige Verteilung des Druckes von Seite zu Seite zu sichern.

Druckband in die AirLock-Klammer platzieren und mit der Hand anspannen, damit das Druckband rundum dicht an der Muffe liegt.

Bitte kontrollieren, dass das Druckband nicht gewunden ist.



Montage von AirLock

Erst jetzt den Griff der AirLock-Klammer schließen. Bitte achten Sie auf Ihre Finger!

AirLock-Klammer so halten, dass die Finger nicht zwischen der Klammer sind und erst dann den Griff schließen.



Keil zwischen Druckband und AirLock einschieben. Bitte darauf achten, dass der Keil in der Mitte des Druckbandes montiert ist.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm

Montage von AirLock fortgesetzt

Druckband so platzieren dass es 20 mm über die Muffenkant ragt.

Das Verfahren am anderen Ende der Muffe wiederholen.

Bitte darauf achten, dass die Terminale mit dem Druckband nicht in Berührung kommen. Evtl. ein Stück Schmirgelleinen zwischen Terminal und Druckband platzieren.



Verbindung von Druck- schläuchen

Den roten Hochdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

Der Druck der Reduzierarmatur ist richtungsweisend. Wenn der PDA angeschlossen ist, den Druck mit dem PDA kontrollieren.

Den Druck an der Reduzierarmatur auf 1,5 bar justieren, ehe Sie den Druck öffnen.

Den blauen Niederdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

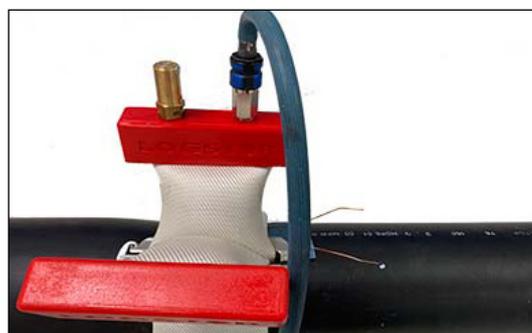
Das Ventil des Verteilers muss in geschlossener Position sein, bis alle Druckschläuche verbunden sind.



Wenn alle Schläuche verbunden sind, das Ventil öffnen, so die Druckbänder unter Druck gesetzt werden.

Kontrollieren, dass:

- Beide Druckbänder unter Druck sind
- Die Druckbänder korrekt platziert sind
- Die Druckbänder nicht mit den Terminalen in Berührung kommen



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm

Verbindung von Druck- schläuchen, fortgesetzt

Schweißkabel und Sensorleitungen mit der Frontseite vom WeldMaster/ WeldMaster Light verbinden.

Die zwei Kabel vom WeldMaster/ WeldMaster Light mit den Terminalen in der Muffe verbinden. Sorgfältig anschließen, um gute Verbindung zu erreichen. Klammer fest anziehen.

Kontrollieren, dass der PDA oder die "LOGSTOR Connect"-App einen Druck von 1,5 bar anzeigt. WeldMaster/ WeldMaster Light überwacht die Einhaltung der erlaubten Toleranzen während des Schweißverfahrens (1,4 – 1,7 bar).

Mit der Montage wie auf S. 3.1.10 – 3.1.19 im Handbuch für Schweißmuffen beschrieben fortfahren.



Wartung

Schläuche, Werkzeug und Sicherheitsausrüstung sind regelmässig auf Schäden zu untersuchen.

Mindestens jeden dritten Monat sind die Druckbänder, die laufend verwendet werden, auf Schäden und Undichtheiten zu kontrollieren.

Bitte besonders auf die Falte beiderseits des Druckbandes aufmerksam sein, was Undichtheiten betrifft.

Die Dichtigkeit mit Luftdruck und Lecksuchspray kontrollieren.

Ebenfalls das Druckband auf Verschleiß an der Seite, die der Muffe gegenüberliegt, kontrollieren.

Bitte registrieren, dass der Druckband kontrolliert worden ist - evtl. durch Notieren des Datums an das Druckband oder unter Bemerkungen im Muffenbericht.

Laufend das Werkzeug, einschl. Sicherheitsventile und AirLock, auf sichtbare Schäden kontrollieren.

Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit www.logstor.com

Care has been taken to ensure that the contents of this publication are accurate, but Kingspan Limited and its subsidiary companies do not accept responsibility for errors or for information that is found to be misleading. Suggestions for, or description of, the end use or application of products or methods of working are for information only and Kingspan Limited and its subsidiaries accept no liability in respect thereof.

To ensure you are viewing the most recent and accurate product information, please scan the QR code directly above.

