

# **LOGSTOR** Montageanweisung

## Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm



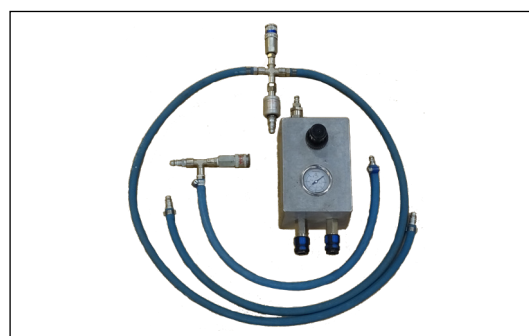
## Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für EWJoint ø 90-200 mm

### 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 Terminals mit dem Druckband nicht in Berührung kommen. Evtl. ein Stück Schmirgellein zwischen Terminal und Druckband platzieren.



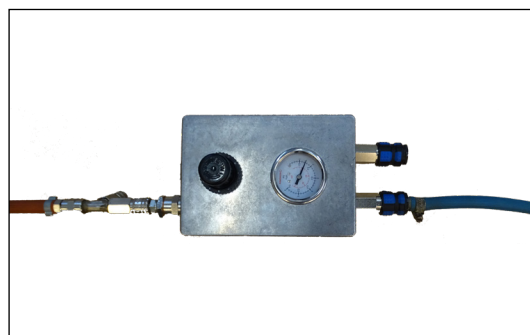
### Verbindung von Druck- schläuchen

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.



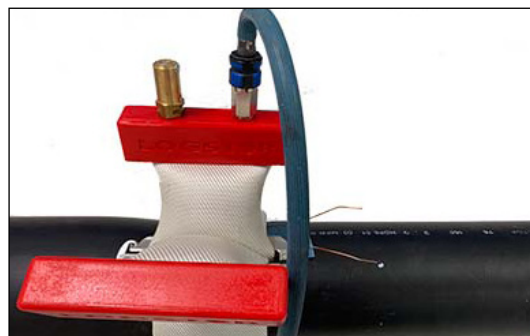
Das Ventil des Verteilers muss in geschlossener Position sein, bis alle Druckschläuche verbunden sind.



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](mailto:logstor@kingspan.com)



Für Informationen zum Produktangebot in anderen Märkten wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Vertrieb oder besuchen Sie uns unter [www.logstor.com](http://www.logstor.com).

Es wurde sorgsam auf die Richtigkeit der Angaben in dieser Publikation geachtet. Dennoch übernehmen Kingspan Limited und seine Tochtergesellschaften keinerlei Haftung für Fehler oder Informationen, die sich als irreführend erweisen. Vorschläge oder Beschreibungen im Hinblick auf die letztendliche Nutzung oder Anwendung von Produkten oder Arbeitsverfahren dienen lediglich zur Information. Kingspan Limited und seine Tochtergesellschaften übernehmen diesbezüglich keinerlei Haftung.

Um sicherzustellen, dass Ihnen die neuesten und präzisesten Produktinformationen angezeigt werden, scannen Sie bitte den QR-Code direkt über diesem Abschnitt.

