

LOGSTOR Montagevejledning

Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm



Montagevejledning

Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

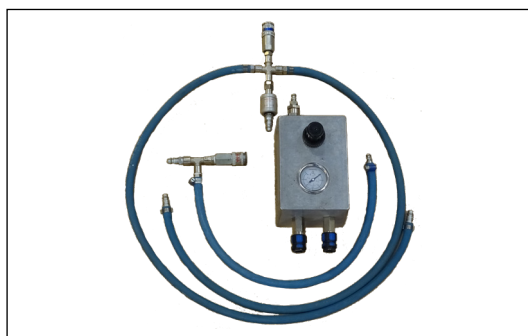
Trykværktøjets indhold

Fleksibelt trykværktøj (570 mm) til ø 90-200 mm BandJoint.

2 x 25 mm båndstrammere.



Trykslanger og reduktionsboks til det fleksible trykværktøj.



Med jævne mellemrum kontrolleres, om der skader på slanger, værktøj og sikkerhedsudstyr.

Minimum hver tredje måned skal trykbånd, der løbende anvendes, kontrolleres for skader og utætheder.

Vær specielt opmærksom på utætheder ved folden på begge sider af trykbåndet. Kontroller for utætheder ved at påsætte lufttryk og anvende lækagespray.

Ligeledes kontrolleres trykbåndet for slitage på den side, der vender ned mod muffen.

Registrer at der er foretaget kontrol af trykbåndet - eventuelt ved at notere datoen på trykbåndet eller i mufferapporten i kommentarfeltet.

Kontroller løbende værktøjet for synlige skader. Herunder sikkerhedsventiler og Airlock-klemmen.

AirLock-klemmen anvendes til at justere og klemme de rundgående trykbånd.

Montage af BandJoint

BandJoint monteres efter Svejsemuffe-manualen s. 2.1.1- 2.1.6: Montage af rygskinne og Formontage af BandJoint.

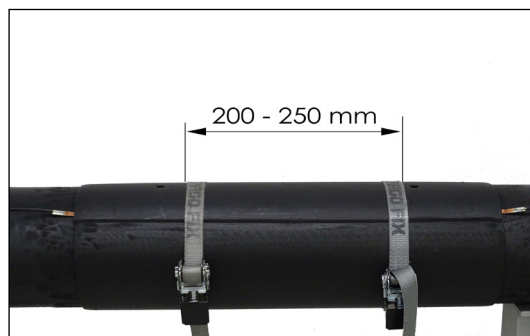
Ved anvendelse af fleksibelt trykværktøj skal der altid anvendes stålskruer ved montage af rygskinnen.

Båndstrammerne placeres i det viste område på stålskinnen.

Udvendig afstand mellem båndstrammerne:

Std skinne: Min 200 - max. 250 mm

XL skinne: Min 450 - max. 500 mm



Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Montage af BandJoint, fortsat

Det anbefales at montere tape i svejsezonerne for at sikre trykbåndene en længere levetid. Fjern tapen, før tætheden testes.

Monter nu det fleksible trykværktøj som beskrevet i det følgende.

Montage af trykværktøj

QR-koden på labelen kan med fordel scannes inden montage af det fleksible trykværktøj.

Centrer trykværktøjet over muffen.

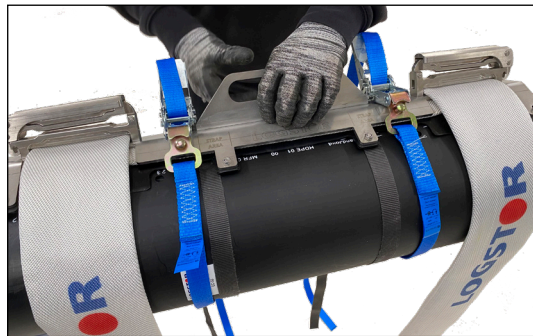


Placer trykværktøjets båndstrammere løst om muffen.

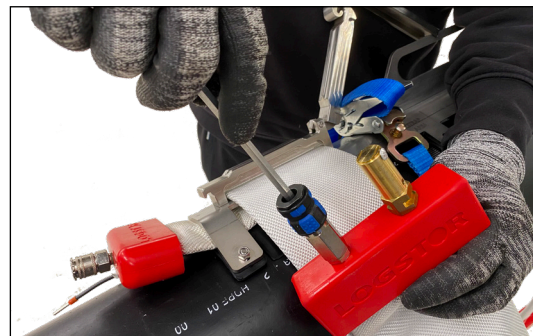


Skub trykværktøjet op nedefra til stop mod gummiskinnen på stålskinnen, så skinnen flugter med overlappets kant.

Stram båndene i denne position.



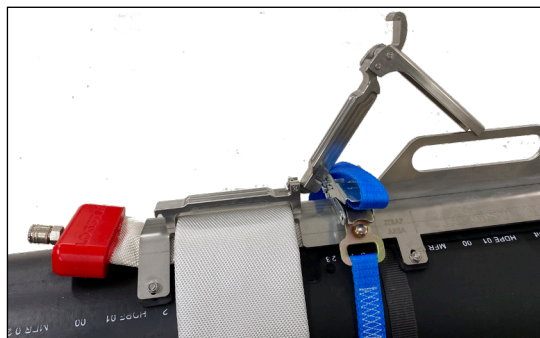
Udløs kontraventilen i de tre trykbånd med et stumpt værktøj.



Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Montage af trykværktøj, fortsat

Åbn Airlock-klemmen



Placer enden af trykbåndet tværs over
Airlock-klemmen.



Før trykbåndet rundt om muffen og
træk til, så trykbåndet er i kontakt med
muffen hele vejen rundt.

Luk Airlock-klemmen om de to slange-
ender.

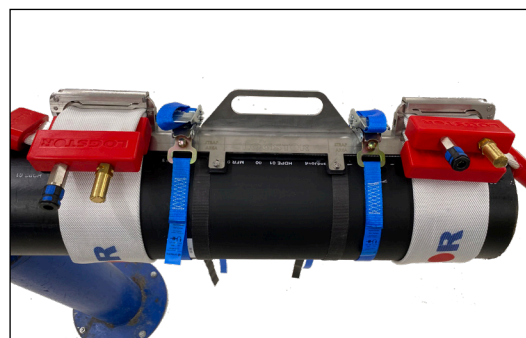
Pas på fingrene.

Hold Airlock-klemmen, så dine fingre
ikke er mellem klemmen og lukkehånd-
taget.



Tilslutning af trykslanger

Når det fleksible værktøj er korrekt
monteret som vist på fotoet, kan tryk-
slangerne tilsluttes.



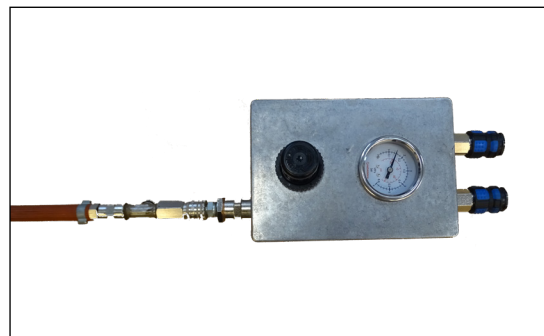
Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Tilslutning af trykslanger, fortsat

Tilslut den røde slange (højtryk) til reduktionsboksen.

Trykket på reduktionsboksen er vejledende.

Når PDA'en eller mobiltelefon via LOGSTOR Connect App'en er tilkoblet, kontrolleres trykket på PDA'en eller i App'en.

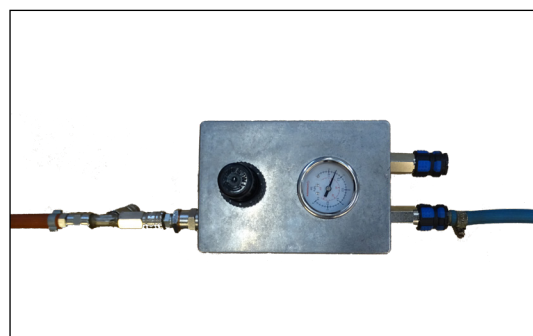


Ventilen på fordeleren skal stå i lukket position, indtil alle trykslanger er tilsluttet.



Den blå slange (lavtryk) tilsluttes reduktionsboksen.

Den sidste kobling fra 3-vejs forbindelsen tilsluttes WeldMasteren med en blå slange i den nødvendige længde.



Inden der åbnes for lufttrykket, demonteres den korte koblingsslange på trykskinnen og knækkes.

Den lukkede ventil åbnes, så de rundgående trykslanger fyldes med luft.



Nu tilsluttes den korte koblingsslange til den langsgående trykskinne.



Montagevejledning

Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

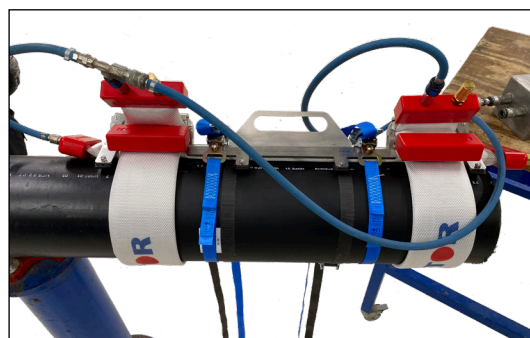
Tilslutning af trykslanger, fortsat

Når trykket på trykbåndet er opnået, løsnes de to båndstrammere på selve muffen.



Svejskabler, sensorledninger og returluftslange fra reduktionsboksen tilsluttes fronten på WeldMaster/ WeldMaster Light.

De to kabler fra WeldMaster/ WeldMaster Light tilsluttes terminalerne i muffen – vær omhyggelig med tilslutningen. Der skal være god forbindelse. Spænd klemmerne.



Kontroller, at trykket på PDA'en eller i App'en på mobiltelefonen er 1,5 bar. WeldMaster/WeldMaster Light overvåger, at trykket holdes inden for tilladte tolerancer under svejseprocessen (1,4–1,7 bar).

Fortsæt herefter montagen som beskrevet i Svejemuffemanualen side 2.2.12 - 2.2.14 og WeldMaster-afsnittet.

Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

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



Hvis du vil vide mere om produktbuddet på andre markeder, bedes du kontakte din lokale salgsrepræsentant eller besøge www.logstor.com

Vi har lagt mange kræfter i at sørge for, at indholdet af denne publikation er korrekt, men Kingspan Limited og dets datterselskaber påtager sig intet ansvar for fejl eller for oplysninger, der viser sig at være vildledende. Forslag til eller beskrivelser af produkternes endelige anvendelse eller arbejdsmetoder er kun til information, og Kingspan Limited og dets datterselskaber påtager sig intet ansvar i forbindelse hermed.

Scan QR-koden direkte ovenfor for at sikre, at de nyeste og mest nøjagtige produktoplysninger vises.

