First issue | 02/2024

LOGSTOR Montageanweisung

Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Kingspan®

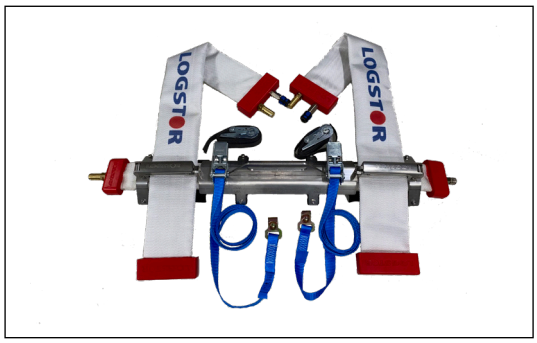
Montageanweisung

Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

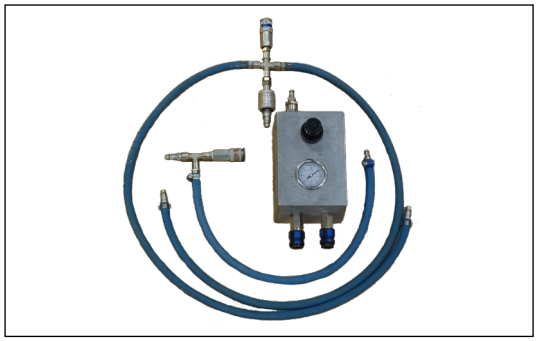
Inhalt des Druckwerk-zeuges

Flexibles Druckwerkzeug (570 mm) für ø 90-200 mm BandJoint.

2 x 25 mm Spannbänder.



Druckschläuche und Reduzierarmatur für das flexible Druckwerkzeug.



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.

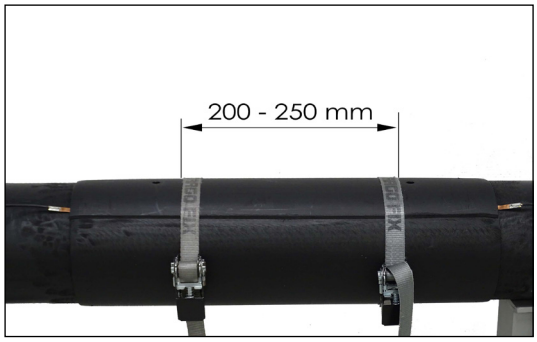
Bitte registrieren, dass der Druckband kontrolliert worden ist - evtl. durch Notieren des Datums an das Druckband oder unter Bemerkungen im Muffenbericht.

Laufend das Werkzeug, einschl. Sicherheitsventile und Airlock-Klammer, auf sichtbare Schäden kontrollieren.

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

Montage vom BandJoint

BandJoint nach S. 2.1.1-2.1.6 im Hand-buch für Schweißmuffen: "Montage des Anschlages" und "Vormontage der BandJoint-Muffe" montieren. Bei Verwendung des flexiblen Druckwerk-zeuges sind bei der Montage des Anschlages immer Stahlschrauben aus Stahl anzuwenden.



Spannbänder im abgebildeten Bereich der Stahlschiene platzieren. Auswendiger Abstand zwischen den Spannbändern:
Std Schiene: Min 200 - max. 250 mm
XL Schiene: Min 450 - max. 500 mm

Montageanweisung
Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Montage vom BandJoint, fortgesetzt

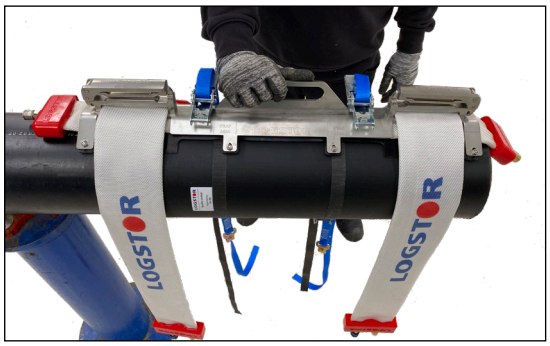
Es wird empfohlen, Klebeband in den Schweißbereichen zu verwenden, um eine längere Lebensdauer für die Druckbänder zu sichern. Vor Dichtigkeitsprüfung den Klebeband entfernen.

Jetzt das flexible Druckwerkzeug wie im Folgenden beschrieben montieren.

Montage vom Druckwerkzeug

Es kann vorteilhaft sein, den QR-Code am Aufkleber vor Montage des flexibel-en Druckwerkzeuges zu scannen.

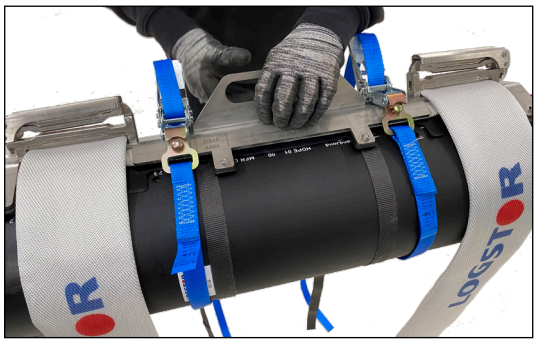
Das Druckwerkzeug über die Muffe zen-trieren.



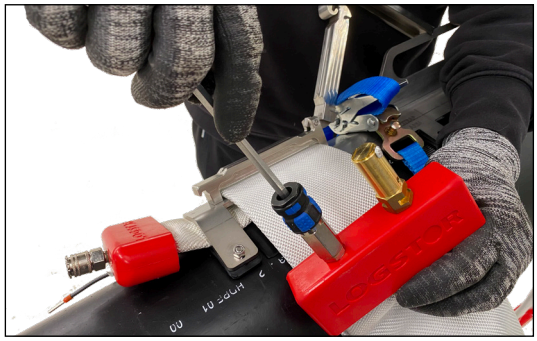
Die Spannbänder des Druckwerkzeuges locker um die Muffe platzieren.

Das Druckwerkzeug nach oben zum Anschlag gegen die Gummischiene an der Stahlschiene schieben, so die Schiene mit der Kante der Überlappung fluchtet.

In dieser Position die Bänder anziehen.



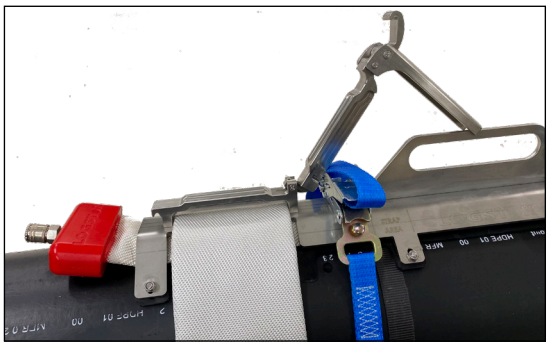
Das Rückschlagventil in den drei Druckbändern mit einem stumpfen Werkzeug auslösen.



Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Montage vom Druckwerkzeug, fortgesetzt

Airlock-Klammer öffnen



Das Ende des Druckbandes über die Airlock-Klammer platzieren.

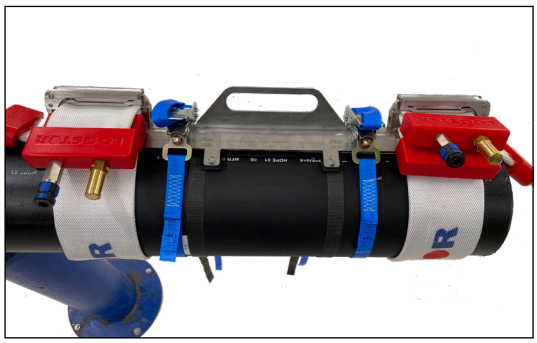
Druckband um die Muffe führen anziehen, damit das Druckband rundum dicht an die Muffe liegt.

Airlock-Klammer um die beiden Schlauchenden schließen.

Bitte achten Sie auf Ihre Finger. AirLock-Klammer so halten, dass Ihre Finger nicht zwischen der Klammer und dem Griff sind.

Verbindung von Druck-schläuchen

Wenn das flexible Werkzeug wie im Foto korrekt montiert ist, können die Druckschläuche verbunden werden.



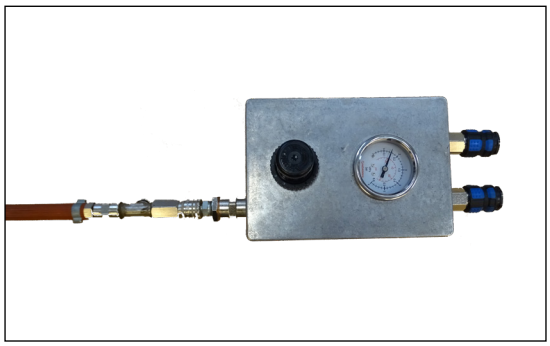
Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Verbindung von Druck-schläuchen, fortesetzt

Den roten Hochdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

Der Druck der Reduzierarmatur ist richtungsweisend.

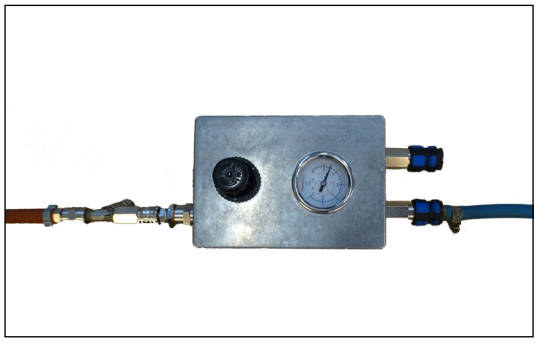
Wenn der PDA oder das Mobiltelefon via die LOGSTOR Connect App angeschlossen ist, den Druck im PDA oder in der App kontrollieren.



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

Den blauen Niederdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

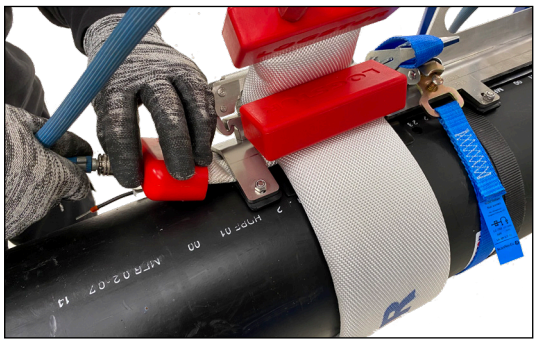
Mit einem blauen Schlauch der erforderlichen Länge die verbleibende Kupplung des Dreiwegverteilers an den WeldMaster verbinden.



Den kurzen Verbindungsschlauch an der Druckschiene demontieren und umknicken, ehe der Luftdruck geöffnet wird.

Das geschlossene Ventil öffnen, damit die Umfangsdruckschläuche mit Luft gefüllt werden.

Jetzt den kurzen Verbindungsschlauch mit der Längsdruckschiene verbinden.



Verbindung von Druck-schläuchen, fortesetzt

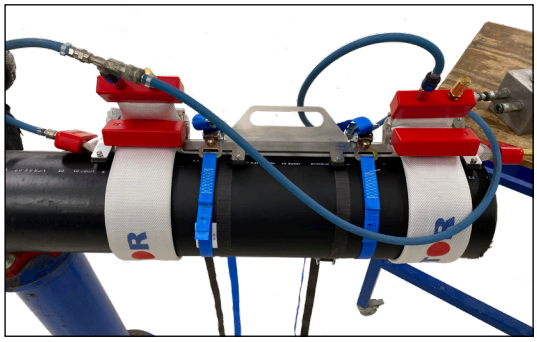
Wenn der Druck auf dem Druckband erreicht ist, die beiden Spannbänder auf der Muffe lockern.

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 eine gute Verbindung zu erreichen. Klammer fest anziehen.

Kontrollieren, dass der PDA oder die App auf dem Mobiltelefon 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. 2.2.12 – 2.2.14 im Handbuch für Schweißmuffen beschrieben fortfahren.



Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: 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.

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.

First issue | 02/2024