

LOGSTOR Montageanweisungen SXB-EWJoint



Montageanweisungen SXB-EWJoint

Anwendung

SXB-EWJoint ist für Richtungsänderungen in Winkeln 0-90° von Manteln \varnothing 90-250 mm verwendbar.

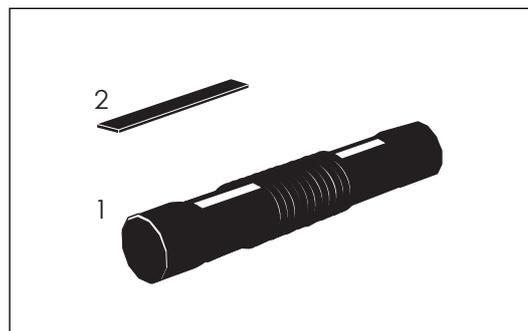
SXB-EWJoint besteht aus:

1. SXB-Biegemuffe
2. Terminalschutz

Verbindung der Überwachungsdrähte, sehen Sie bitte Handhabung & Montage-Handbuch "LOGSTOR Detect".

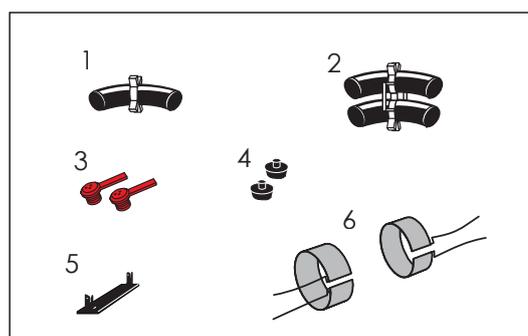
Schaumpackungen:

- Größe, siehe das Falblatt über Schaumpackungen
- Zusätzliche Informationen, siehe Handhabung & Montage-Handbuch "LOGSTOR Detect"



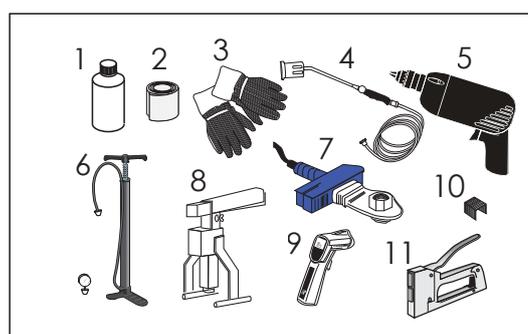
Zubehör

1. SXB-WP-Stahlbogen mit Abstandhaltern für Einzelrohre
2. SXB-WP-Stahlbogen mit Abstandhaltern für TwinPipe
3. Entlüftungstopfen
4. Schweißstopfen
5. Drahthalter
6. EW-Schweißbänder



Werkzeug

1. Alkohol, min 93%
2. Schmirgelleinen, Körnung 36-40
3. Handschuhe
4. Gasbrenner, \varnothing 50 mm
5. Bohrmaschine mit \varnothing 17,5 mm Bohrer und konischem Bohrer \varnothing 35 mm
6. Ausrüstung für Dichtigkeitsprüfung
7. Stopfenschweißer
8. Haltewerkzeug für Schweißstopfen
9. Temperaturmessgerät
10. Klammer 4 mm
11. Klammerpistole



Montageanweisungen SXB-EWJoint

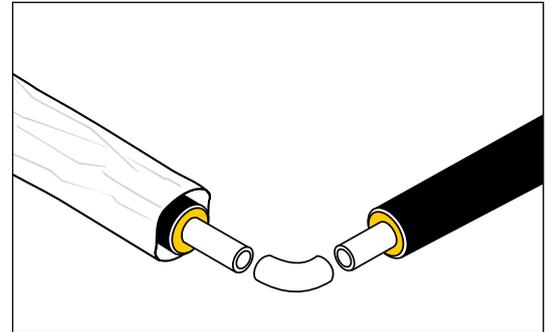
Vorbereitungen

Biegemuffe verpackt auf eines der Rohre aufschieben.

Den Stahlbogen zum gewünschten Winkel abschneiden und zwischen den zwei Rohrenden einschweißen.

Wichtig:

- Nur Stahlbogen, die von LOGSTOR spezifiziert sind, anwenden.
- TwinPipe: Die beiden Stahlbogen müssen parallel sein.

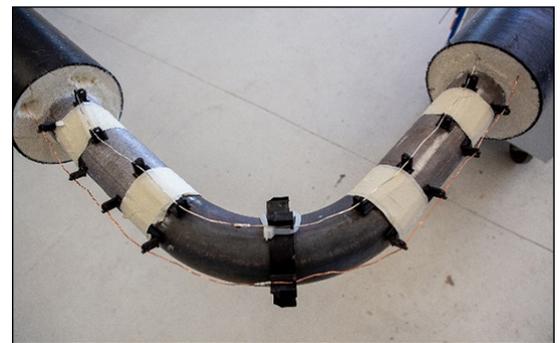


Den Abstandhalter in der Mitte des Bogens anbringen, um die korrekte Zentrierung des Mediumrohres in der Dämmung zu sichern. Die abgefaste Kante muss gegenüber der Biegemuffe liegen.

Die Drahthalter und die Überwachungsdrähte an der Aussenseite des Mediumrohres in 12- und 2-Uhr-Position befestigen wie im LOGSTOR Detect-Abschnitt "Verbindung der Überwachungsdrähte" angeführt.

Kontrollieren, dass die Überwachungsdrähte das Mediumrohr nicht berühren.

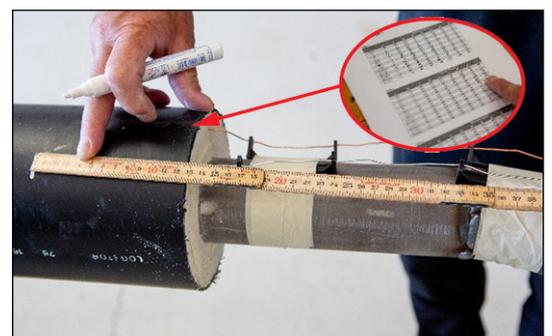
Die Überwachungsdrähte bei der Platzierung der Muffe nicht beschädigen oder verrücken.



Markieren I

Die Markierungslänge L in der Tabelle finden.

An beiden Enden von der Schweißung die Länge L abmessen und deutlich an das Mantel markieren.



Montageanweisungen

SXB-EWJoint

Markierungslänge, L für Einzelrohre und TwinPipe

Serie 1

d	D2	Bogenwinkel						
		0°	15°	30°	45°	60°	75°	90°
26,9	90	440	428	416	405	393	381	369
33,7	90	440	428	416	405	393	381	369
42,4	110	440	428	416	404	392	379	367
48,3	110	440	426	411	397	383	368	354
60,3	125	450	432	414	396	378	360	342
76,1	140	483	460	437	414	391	368	345
88,9	160	483	468	453	438	423	408	393
114,3	200	505	485	465	445	425	406	386
139,7	225	525	500	475	450	426	401	376
168,3	250	525	495	465	435	405	375	345
26,9/26,9	125	450	432	413	395	377	358	340
33,7/33,7	140	483	464	446	428	409	391	359
42,4/42,4	160	483	464	446	428	409	391	354
48,3/48,3	160	483	464	445	426	407	388	353
60,3/60,3	200	505	484	463	442	421	400	379
76,1/76,1	225	525	502	479	456	433	410	388

Serie 2

d	D2	Bogenwinkel						
		0°	15°	30°	45°	60°	75°	90°
26,9	110	440	428	416	405	393	381	369
33,7	110	440	428	416	405	393	381	369
42,4	125	450	438	426	414	402	389	377
48,3	125	450	436	421	407	393	378	364
60,3	140	483	465	447	429	411	393	375
76,1	160	483	460	437	414	391	368	345
88,9	180	505	478	451	424	396	369	342
114,3	225	525	495	465	435	406	376	346
139,7	250	525	500	475	450	426	401	376
26,9/26,9	140	483	464	446	428	409	391	373
33,7/33,7	160	483	464	446	428	409	391	359
42,4/42,4	180	505	487	468	450	432	413	376
48,3/48,3	180	505	486	467	448	429	410	375
60,3/60,3	225	525	504	483	462	441	420	399
76,1/76,1	250	525	502	479	456	433	410	388

Serie 3

d	D2	Bogenwinkel						
		0°	15°	30°	45°	60°	75°	90°
26,9	125	450	438	426	415	403	391	379
33,7	125	450	438	426	415	403	391	379
42,4	140	483	470	458	446	434	422	410
48,3	140	483	468	454	439	425	411	396
60,3	160	483	465	447	429	411	393	375
76,1	180	505	482	459	436	413	390	368
88,9	200	505	478	451	424	396	369	342
114,3	250	525	495	465	435	406	376	346
26,9/26,9	160	483	464	446	428	409	391	373
33,7/33,7	180	505	487	468	450	432	413	382
42,4/42,4	200	505	487	468	450	432	413	376
48,3/48,3	200	505	486	467	448	429	410	375
60,3/60,3	250	525	504	483	462	441	420	399

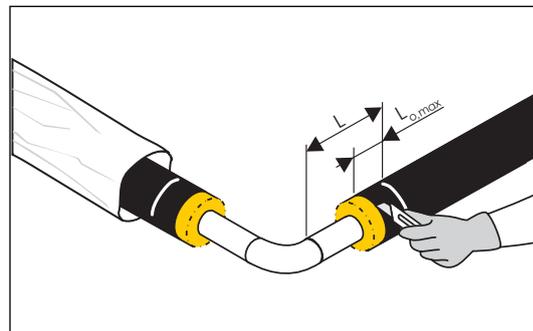
Montageanweisungen SXB-EWJoint

Abkürzen

Max. Länge der Überlappung $L_{o,max}$ für die Muffe in der untenstehenden Tabelle finden.

An beiden Enden die Länge von der L-Markierung bis zum Ende der Dämmung messen. Übersteigt die Länge den angeführten Wert, ist die Dämmung auf $L_{o,max}$ abzukürzen.

Bitte beachten! Die Überlappung muss mindestens 120 mm sein, um ausreichender Raum für die Schweißung zu haben.



Mantelrohr D, mm	110	125	140	160	180	200	225	250
Max Überlappung, $L_{o,max}$ mm	130	140	183	183	195	195	195	195

Reinigen I

Die Oberflächen des Mantels mit min. 93% Alkohol reinigen.



Aktivieren

Vor dem Schleifen evtl. Feuchte mit Gasflamme durch aufwärmen des Mantels auf 20-30°C entfernen.

Das Mantel mit Schmirgelleinen, Körnung 36-40, gründlich schleifen.

Zusätzlich 30 mm schleifen, damit Schleifmarken nach der Montage sichtbar sind, und der Aufsichtsführende später visuell die Aktivierung kontrollieren kann.

Kontrollieren, dass das Rohr im ganzen Umkreis geschliffen worden ist



Reinigen II

Die Oberflächen mit min. 93% Alkohol reinigen.



Montageanweisungen SXB-EWJoint

Markieren II

An der L-Markierung einen Strich rundum das Mantelrohr zeichnen, um die korrekte Platzierung der Muffenenden zu sichern.



Reinigen III

Verpackung von der Muffe entfernen. Kein Schneidewerkzeug anwenden.

An beiden Enden die Muffe inwendig mit min. 93% Alkohol reinigen.

Kontrollieren, dass alle Oberflächen rein und trocken sind.



Schweißbänder

30 mm von der L-Markierung die Platzierung der Schweißbänder markieren.



Ein Ende des Schweißbandes wie abgebildet mit Klammern befestigen.

Den Schweißband strecken, damit die Enden fast in Kontakt sind, aber einander NICHT berühren (3 mm).

Das andere Ende wie abgebildet gegenüber den drei Polyamidklemmen befestigen.

Die Schweißbänder mit Klammern mit einem Abstand von ca. 250 mm zu einander rundum das Mantel befestigen.



Montageanweisungen SXB-EWJoint

Terminalschutz

An der Seite, an der die Muffe vormontiert ist, den Terminalschutz über die Terminale platzieren und mit Klebeband ausserhalb des geschliffenen Bereiches befestigen.



Balg aufwärmen

Den Balg aufwärmen. Bitte vermeiden, dass die glatten Enden aufgewärmt werden.



Fortsetzen bis der Balg so flexibel ist, dass er sich leicht manuell zusammendrücken lässt.



Platzieren und Schrumpfen

Den Balg wieder in neutraler Stellung zurückziehen, und die Muffe um den Bogen zurecht ziehen und schieben.

Den Balg von der anderen Seite pressen, falls er stecken bleibt.

Bitte darauf achten, dass die Schweißbänder und Überwachungsdrähte nicht beschädigt werden oder sich verschieben.

Den Terminalschutz entfernen.



Montageanweisungen SXB-EWJoint

Platzieren und Schrumpfen, fortgesetzt

Die Muffe an die Markierung platzieren.
Das Ende der Muffe schrumpfen, damit es mit der Markierung rundum das Mantel fluchtet.

Das Ende schrumpfen, bis die Muffe in vollem Kontakt mit den Schweißbändern und dem Mantel ist.

An das andere Ende wiederholen.

Keilen nicht zur Festhaltung der Muffe verwenden.

Kontrollieren, dass beide Enden mit den Markierungen rundum das Mantel fluchtet.

Wenn nicht, dann den Balg wieder aufwärmen und zurecht ziehen.



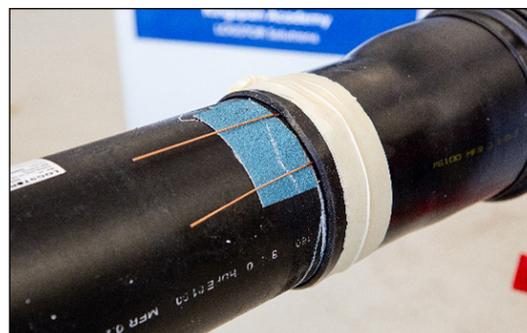
Schweißen

Klebeband rundum die Muffe in der Schweißzone wickeln, um eine lange Lebensdauer der Druckschläuche zu sichern.

Den Klebeband vor Dichtigkeitsprüfung entfernen.

Unter die Terminals ein Stück Schmirgelleinen platzieren, um zu verhindern, dass die Terminals mit dem Mantel verschmelzen.

Die Muffenenden wie im Handbuch über Schweißmuffen "EWJoint" beschrieben schweißen.



Dichtigkeitsprüfung

Zwei $\varnothing 17,5$ mm Löcher oben an der Muffe bohren - eines an jedem Muffenende.

Der Abstand zwischen dem Zentrum des Loches und der Spiegelschweißung muss ca. 40 mm sein, um ausreichender Raum für das spätere Schweißen der Stopfen zu sichern. Vor dem Bohren, bitte kontrollieren, dass der Raum ausreichend.



Montageanweisungen SXB-EWJoint

Dichtigkeitsprüfung, fortgesetzt

Wenn die Schrumpfmuffe auf handwarm abgekühlt ist, Dichtigkeitsprüfung der Muffe mit 0,2 bar ausführen.

Die Muffenenden visuell mit Seifenwasser kontrollieren.



Wenn die Muffe kontrolliert worden ist und dicht ist, die Terminals an der Kante der Muffe abschneiden.



Ausschäumen

Die Muffe nach den Anweisungen für Ausschäumen ausschäumen.



Stopfenschweißen

Schweißstopfen wie im Handbuch über Schweißmuffen "EWJoint" beschrieben montieren.



Fertige Verbindung

Die Verbindung ist fertig.



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.

