

MONTAGEANLEITUNG

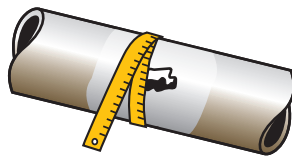
REPARATURKUPPLUNG

1

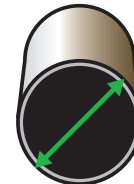
Rohroberflächen müssen sauber und glatt sein.



Rohrumfang messen und Durchmesser ermitteln.



Reparaturkupplung
12 / 22 / 32
Rohrversatz
DN 40-80: max. 4mm
DN 80-125: max. 6 mm



Kupplung, die dem Durchmesser entspricht, verwenden.

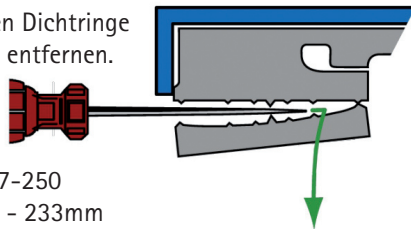
2

Beispiel
 $\varnothing = 98 \text{ mm}$
z. B. Art. Nr. 8802-087-109
Spannbereich
87 - 109 mm

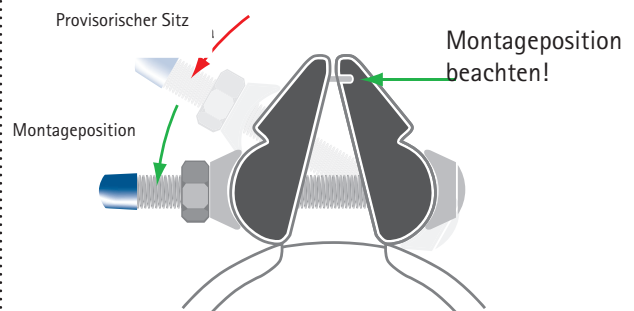


3

Reparaturkupplung 32
Wenn nötig (oberer Durchmesserbereich), beide inneren Dichtringe rundherum lösen und entfernen.



Beispiel
z. B. Art. Nr. 8802-217-250
Spannbereich 1 / 217 - 233mm
Spannbereich 2 / 232 - 250mm

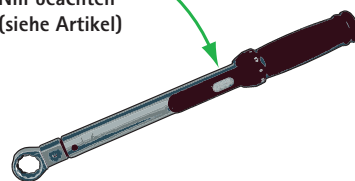


4

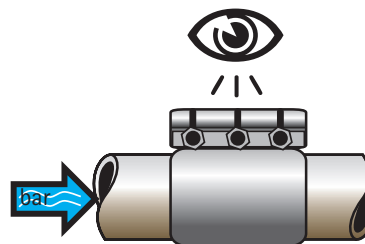
5

Schrauben mit Drehmomentschlüssel anziehen.
Schrauben nicht fetten!

Nm beachten
(siehe Artikel)



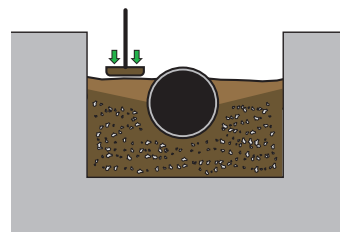
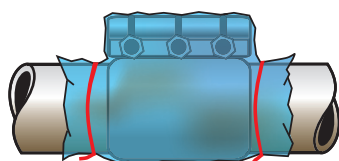
Dichtheitskontrolle
Schrauben nachziehen.



6

7

Kupplung isolieren.

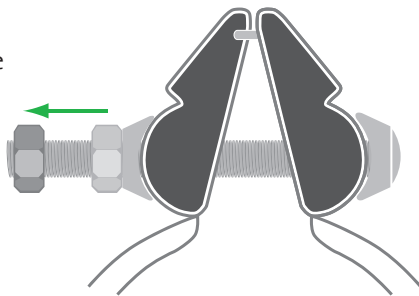


Fachgerecht überdecken

8

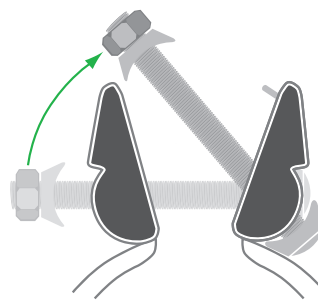
4.1

Muttern lösen, bis sie mit dem Schraubende bündig sind.



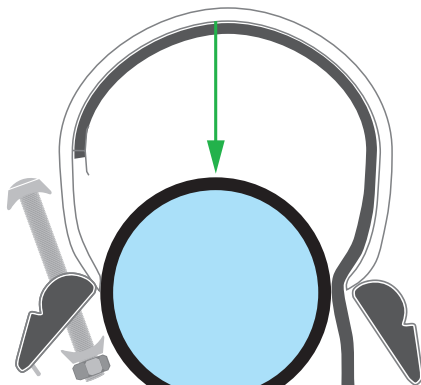
4.2

Bügel mit Schrauben aus Verschlussattel führen. **Schrauben nicht fetten!**



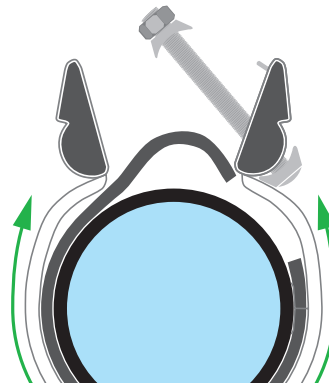
4.3

Kupplung über die Schadstelle montieren.



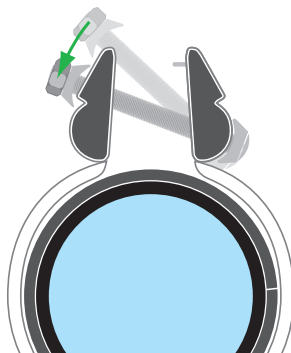
4.4

Kupplungsenden (Verschluss) in Montageposition bringen und Dichtung einführen.



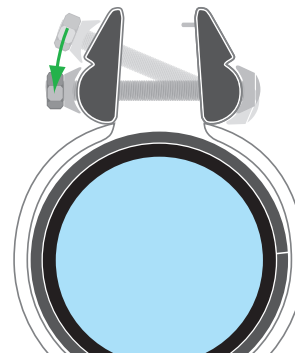
4.5

Verschlussbügel über den ersten Sattel führen (1. Klick).



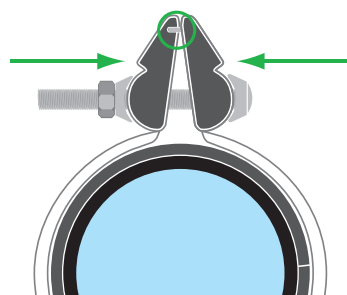
4.6

Position kontrollieren und Verschlussbügel über den zweiten Sattel drücken (2. Klick).



4.7

Gehäuseenden zusammenziehen. Führungsstift muss ins gegenüberliegende Loch eingeführt werden.



4.8

Schrauben gemäß Markierung mit Drehmomentschlüssel festziehen. **Schrauben nicht fetten!**

