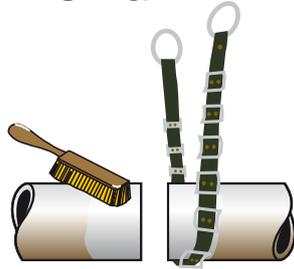


MONTAGEANLEITUNG

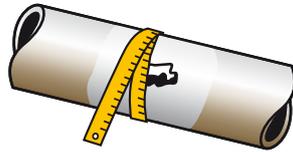
REPARATURKUPPLUNGEN

1

Rohroberflächen müssen sauber und glatt sein.



Rohrumfang messen und Durchmesser ermitteln.



Reparaturkupplung

12 / 22 / 32

Rohrversatz

DN 40-80: max. 4 mm

DN 80-125: max. 6 mm

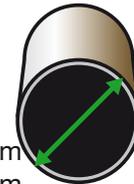
DN 150-600: max. 10 mm

Beispiel

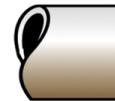
ø = 98 mm

z. B. Art. Nr. 8802-087-109

Spannbereich 87 - 109 mm



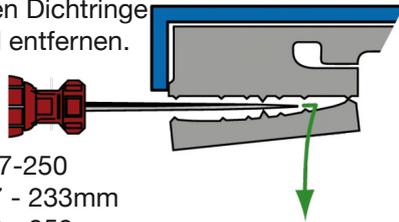
Kupplung, die dem Durchmesser entspricht verwenden.



2

3

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



Beispiel

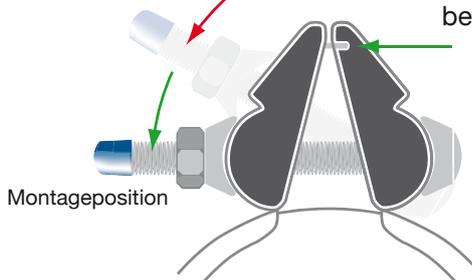
z. B. Art. Nr. 8802-217-250

Spannbereich 1 / 217 - 233mm

Spannbereich 2 / 232 - 250mm

Provisorischer Sitz

Montageposition beachten!

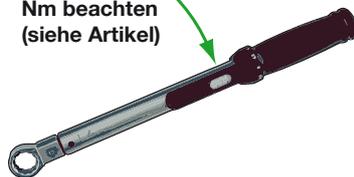


5

Schrauben mit Drehmomentschlüssel anziehen.

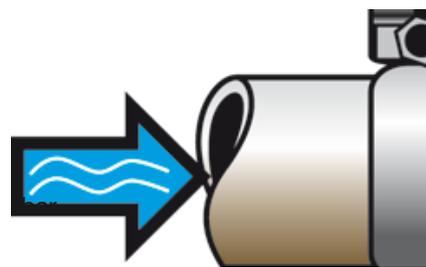
Schrauben nicht fetten!

Nm beachten
(siehe Artikel)



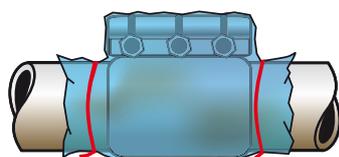
6

Dichtheitskontrolle
Schrauben nachziehen.



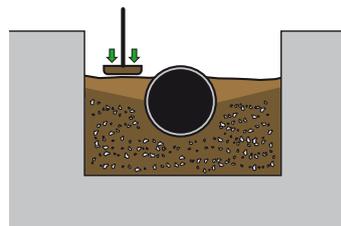
7

Kupplung isolieren.



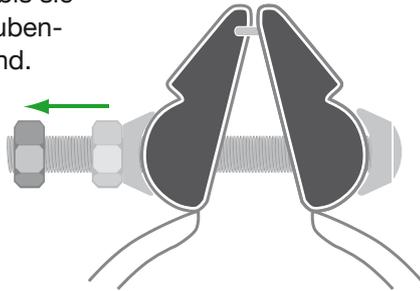
8

Fachgerecht überdecken



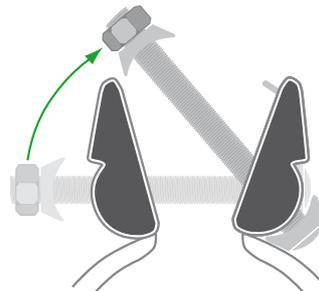
4.1

Muttern lösen, bis sie mit dem Schraubende bündig sind.



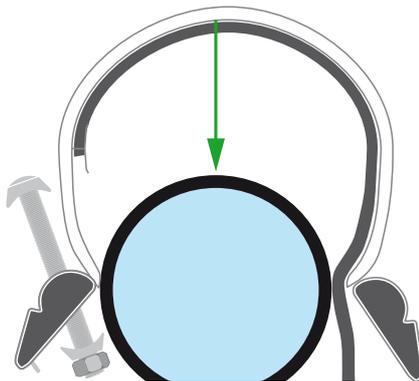
4.2

Kupplung, die dem Durchmesser entspricht, verwenden.



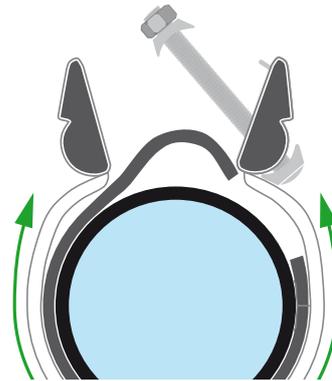
4.3

Kupplung über die Schadstelle montieren.



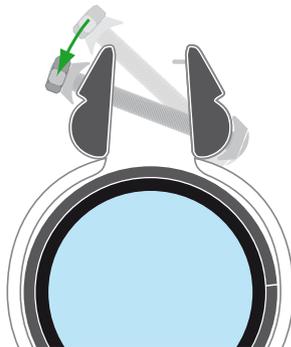
4.4

Kupplungsenden (Verschluss) in Montageposition bringen und Dichtung einführen.



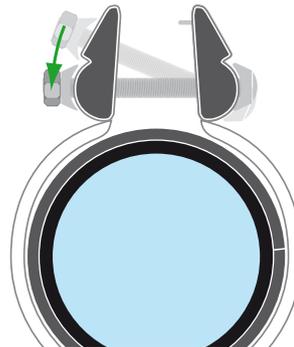
4.5

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



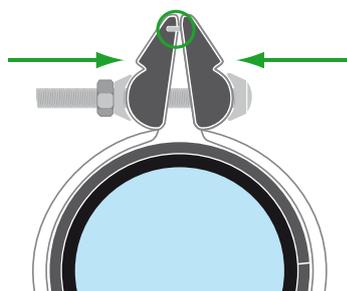
4.6

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

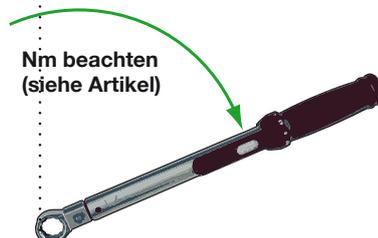


4.7

Gehäuseenden zusammenziehen. Führungsstift muss ins gegenüberliegende Loch eingeführt werden.



Nim beachten (siehe Artikel)



4.8

Schrauben gemäß Markierung mit Drehmoment-schlüssel festziehen.

Schrauben nicht fetten!