

MONTAGERICHTLINIE FÜR UNIVERSALROHRKUPPLUNGEN UND FLANSCHADAPTER DER SERIE 3100, 3200 UND 3500

Beim Transport ist darauf zu achten, dass die Oberflächenbeschichtung nicht zerkratzt oder abgeschlagen wird.

Die Flanschadapter sind bei den größeren Nennweiten (ab DN 250) in PN 10 UND PN 16 kombiniert in Langloch Flanschbild Bauform erhältlich.

Sollte die Flanschverbindung in PN 10 montiert werden, ist darauf zu achten, dass beim Langloch seitig eine Scheibe gemäss PN 16 verwendet wird, damit die Flächenpressung reduziert wird und somit die Scheibe satt am Guss aufliegt, ohne den Oberflächenschutz zu beschädigen.

Abhängig von der Nennweite werden A2 Flachrundschauben mit Vierkantansatz DIN 603 zum Spannen des Ringes in M14 (DN50 - DN200) oder M16 (DN250 - DN800) mit A4 Mutter ausgeliefert.

Da der Verstellbereich der LEYA Produkte sehr groß ist, muss die Mutter beim Spannvorgang einen langen Weg zurücklegen, daher wird als Spezialwerkzeug eine Umschaltknarre mit Innenvierkant, oder eine 6-Kantnuss mit langem Schaft zur Aufnahme des Gewindebolzens benötigt.

Zur besseren Zugänglichkeit kann die Flachrundschraube um 180° gedreht werden, d.h. es sind Innenvierkantaufnahmen für die Verdrehsicherung im Gehäuse und im Spannring vorhanden. Die Mutter wäre dann außen (rohrseitig) und nicht innen, wo beengte Platzverhältnisse herrschen.

Vor der Montage :

Beim Herunterdrehen der Mutter ist auf Leichtgängigkeit des Gewindes zu achten. Beschädigte Schrauben sind zu ersetzen, oder das Gewinde mit einer kleinen Dreikant- oder Halbrundfeile nachzuarbeiten. **Edelstahlschrauben sind mit einem Schmiermittel, welches Notlaufeigenschaften besitzt (Molykot oder Kupferpaste) zu bestreichen**, Locherpaste oder Schmierseife ist dazu NICHT geeignet. **Die Keiffläche der Gummidichtung MUSS zur Reduzierung der Reibung mit Schmierseife eingefettet werden, KEINESFALLS jedoch die Dichtrillen rohrseitig.**

Bei Montage auf AZ und Gussrohren ist aufgrund der Oberflächenrauigkeit eine Abdichtung der Dichtrillen am Rohr bei einem Anzugsdrehmoment von 120 Nm bei M14 und 130 Nm bei M16 gewährleistet.

Bei Montage auf NIRO und PVC Rohren ist wegen der glatten Oberfläche, speziell bei einem Winkelversatz der Mittellinien *Rohr zu Kupplung* ODER *Rohr zu Flanschadapter*, ein höheres max. Anzugsdrehmoment (130 Nm bei M14 und 140 Nm bei M16) nötig, um die höhere, ungleichmäßige Verformungsarbeit an der Gummidichtung zu kompensieren. Versuche zeigten, dass dünnwandige Edelstahlrohre bei Drehmomenten über 150 Nm auch bei schief montierter Kupplung NICHT oval verformt werden.

Bei Montage auf dünnwandigen PE-Rohren kann aufgrund des Fließverhaltens des Werkstoffes schon bei Drehmomenten um 100 Nm das Rohr ringförmig im Bereich der Gummidichtung angewürgt werden, wenn der Wasser Innendruck zur Kompensation nicht ausreicht. Um derartige Undichtigkeiten zu vermeiden, die nicht durch Nachziehen behoben werden können, sind Stützhülsen, abgestimmt auf den jeweiligen Rohrinne Durchmesser zu verwenden, die vom Rohrlieferanten bezogen werden können ! Max. Anzugsdrehmoment 100 Nm bei M14 und 110 Nm bei M16

Bei Montage auf dickwandigen PE-Rohren DN 150 (DA 180), DN 200 (DA 250), DN 250 (DA 280) DN 300 (DA 355), DN 400 (DA 450) kann die Stützhülse entfallen. Abwinkelung vermeiden. Max. Anzugsdrehmoment 110 Nm bei M14 und 120 Nm bei M16 .

Auf besonderen Wunsch können die serienmäßigen A2 Schrauben gegen normale C-Stahl Schrauben mit Spezialbeschichtung zur Reibungsminderung getauscht werden.

Selbst bei nur einer festgefressenen und somit nicht festgezogenen A4 Mutter ist trotz vorschriftsmäßigen Drehmomentes eine Abdichtung am Rohr nicht mehr gewährleistet!