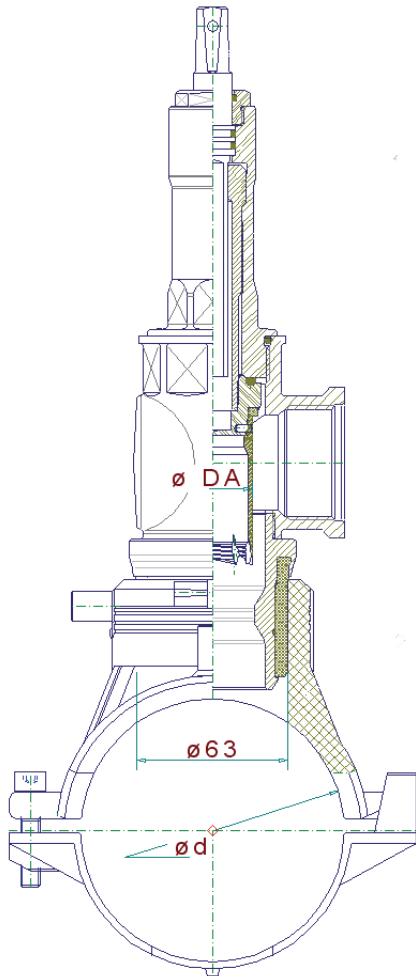


Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 03.02.01 G

Ventilanbohrbrücke für HD-PE Typ VAB-F-PE mit eingebautem Anbohrfräser, Schweißsystem +GF+



1. Die einschlägigen DIN und DVGW - Vorschriften, sowie die anerkannten Regeln der Technik sind einzuhalten. Mit den Arbeiten darf nur geschultes Personal betraut werden. Vorschriften von +GF+ zu den ELGEG Plus Elektroschweißschelle, sowie der Rohrhersteller sind zu beachten und einzuhalten.

2. Das Schellenunterteil befestigen und die Schrauben wechselseitig über Kreuz bis zum Anschlag am Unterteil anziehen. Schellen über d 250 mm mit Topload montieren.

3. Der Anbohrfräser d 33 mm ist vor dem Aufsetzen des Venti-T vollständig zurückzufahren und vorher auf evtl. Beschädigungen der Schneiden zu prüfen. Die Armatur wird im Werk betriebsfertig, mit fest eingeschraubtem Oberteil zur Anbohrung vorbereitet. Nach einer Demontage des Oberteiles ist dieses anschließend wieder ausreichend fest, ca. 150-200 Nm, zu montieren.

4. Ventil-T bis zum Anschlag bündig in die Anschlussmuffe des Sattelteils einschieben. Drehbaren Abgang ausrichten und mit Schrauben der integrierten Anbohr-T-Fixierung so lange wechselseitig anziehen, bis ein Drehen oder Verschieben des Fittings auf dem Rohr verhindert wird.

5. Nach dem Schweißvorgang ist die minimale Abkühlzeit bis zum Anbohren abzuwarten. Als Anbohrwerkzeug kann der Bedienschlüssel Modell 08.04.01 verwendet werden.

6. Die Anbohrung erfolgt durch vollständiges Schließen der Anbohrarmatur im Uhrzeigersinn. Der Anbohrvorgang ist mit gleichmäßig, ruck- und unterbrechungsfreiem Drehen durchzuführen. Zwischenzeitliches Halten oder Zurückdrehen ist zu vermeiden, da sich dadurch die Anbohrmomente erhöhen.

Das max. Drehmoment = 130 Nm.

Elektrische Anbohrgeräte sind nicht geeignet.

7. Für den Betrieb der Leitung und die Funktion der Rückdichtung ist die Armatur vollständig bis zum oberen Anschlag zu öffnen.

8. Verschraubung bzw. Fitting dicht einschrauben und den Hausanschluss herstellen. Die Armatur öffnen und mit der Hausanschlussleitung zusammen auf Dichtheit prüfen.

9. Montage der Einbaugarnitur. Es können fixlänge oder verstellbare EBG's Verwendung finden. Der Anschlussvierkant entspricht der DIN 3223 E. Zur schmutzdichten Anbindung der Hülsrohrglocken sind entsprechende Adapterscheiben über die Spindelführung zu setzen.

10. Verfüllung des Rohrgrabens. Diese hat möglichst zeitnah zu erfolgen um Beschädigungen durch Baubetrieb etc. zu vermeiden.

Bedienung / Betrieb:

Das Betätigungsmoment der Armatur beträgt bei Nenndruck 16 bar < 30 Nm.

Es sind ohne Beschädigung der Betätigungselemente Betätigungsmomente < 100 Nm zulässig.

Die Armaturen sind im üblichen Anwendungsumfang wartungsfrei. Eine Kontrolle auf Funktion und Dichtheit nach den Vorgaben des DVGW wird empfohlen.

Hinweise:

Die Anschlussadapter des Ventil-T werden direkt im Anschluss an die Produktion eingepackt. Adapter, die original verpackt am Einbauort eintreffen, müssen weder spangebend bearbeitet noch mittels Tangit PE-Reiniger gereinigt werden. Werden die Adapter dennoch spangebend bearbeitet, so stellt dies keine Qualitätsminderung dar, vorausgesetzt der Vorgang wird fach- und sachgerecht ausgeführt. Adapter sollten jedoch nur bei erschwelter Montage spangebend bearbeitet werden. Bitte prüfen Sie vor der Schweißung, ob die Magnetkarte zum Produkt passt.

Falls die Schweißzonen bei der Montage mit den Händen oder anderen verunreinigenden Stoffen in Berührung kommen, sind diese mit geeignetem Reiniger (Tangit PE-Reiniger) oder Reinigungstüchern aus nicht faserndem und nicht eingefärbtem Papier gründlich zu reinigen.