

LOGSTOR Montageanweisung

Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint \varnothing 90-200 mm



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint \varnothing 90-200 mm

Inhalt des Druckwerk- zeuges

Flexibles Druckwerkzeug (570 mm) für
 \varnothing 90-200 mm BandJoint.
2 x 25 mm Spannbänder.



Druckschläuche und Reduzierarmatur
für das flexible Druckwerkzeug.



Schläuche, Werkzeug und Sicherheitsausrüstung sind regelmässig auf Schäden zu untersuchen.

Mindestens jeden dritten Monat sind die Druckbänder, die laufend verwendet werden, auf Schäden und Undichtheiten zu kontrollieren.

Bitte besonders auf die Falte beiderseits des Druckbandes aufmerksam sein, was Undichtheiten betrifft. Die Dichtigkeit mit Luftdruck und Lecksuchspray kontrollieren.

Ebenfalls das Druckband auf Verschleiß an der Seite, die der Muffe gegenüberliegt, kontrollieren.

Bitte registrieren, dass der Druckband kontrolliert worden ist - evtl. durch Notieren des Datums an das Druckband oder unter Bemerkungen im Muffenbericht.

Laufend das Werkzeug, einschl. Sicherheitsventile und Airlock-Klammer, auf sichtbare Schäden kontrollieren.

AirLock-Klammer wird zum Anpassen und Anspannen der rundgehenden Druckbänder verwendet.

Montage vom BandJoint

BandJoint nach S. 2.1.1-2.1.6 im Handbuch für Schweißmuffen: "Montage des Anschlages" und "Vormontage der BandJoint-Muffe" montieren. Bei Verwendung des flexiblen Druckwerkzeuges sind bei der Montage des Anschlages immer Stahlschrauben aus Stahl anzuwenden.

Spannbänder im abgebildeten Bereich der Stahlschiene platzieren. Auswendiger Abstand zwischen den Spannbändern:

Std Schiene: Min 200 - max. 250 mm

XL Schiene: Min 450 - max. 500 mm



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Montage vom BandJoint, fortgesetzt

Es wird empfohlen, Klebeband in den Schweißbereichen zu verwenden, um eine längere Lebensdauer für die Druckbänder zu sichern. Vor Dichtigkeitsprüfung den Klebeband entfernen.

Jetzt das flexible Druckwerkzeug wie im Folgenden beschrieben montieren.

Montage vom Druckwerkzeug

Es kann vorteilhaft sein, den QR-Code am Aufkleber vor Montage des flexiblen Druckwerkzeuges zu scannen.

Das Druckwerkzeug über die Muffe zentrieren.



Die Spannbänder des Druckwerkzeuges locker um die Muffe platzieren.



Das Druckwerkzeug nach oben zum Anschlag gegen die Gummischiene an der Stahlschiene schieben, so die Schiene mit der Kante der Überlappung fluchtet.

In dieser Position die Bänder anziehen.



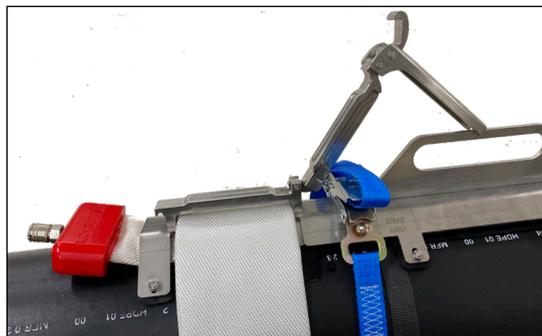
Das Rückschlagventil in den drei Druckbändern mit einem stumpfen Werkzeug auslösen.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Montage vom Druckwerkzeug, fortgesetzt

Airlock-Klammer öffnen



Das Ende des Druckbandes über die
Airlock-Klammer platzieren.



Druckband um die Muffe führen anzie-
hen, damit das Druckband rundum
dicht an die Muffe liegt.

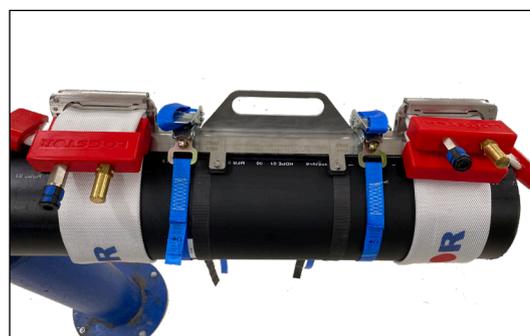
Airlock-Klammer um die beiden
Schlauchenden schließen.

Bitte achten Sie auf Ihre Finger.
AirLock-Klammer so halten, dass Ihre
Finger nicht zwischen der Klammer und
dem Griff sind.



Verbindung von Druck- schläuchen

Wenn das flexible Werkzeug wie im
Foto korrekt montiert ist, können die
Druckschläuche verbunden werden.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Verbindung von Druck- schläuchen, fortgesetzt

Den roten Hochdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

Der Druck der Reduzierarmatur ist richtungsweisend.

Wenn der PDA oder das Mobiltelefon via die LOGSTOR Connect App angeschlossen ist, den Druck im PDA oder in der App kontrollieren.

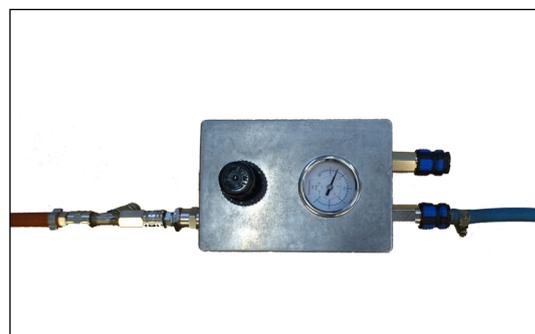


Das Ventil des Verteilers muss in geschlossener Position sein, bis alle Druckschläuche verbunden sind.



Den blauen Niederdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

Mit einem blauen Schlauch der erforderlichen Länge die verbleibende Kupplung des Dreiwegverteilers an den WeldMaster verbinden.



Den kurzen Verbindungsschlauch an der Druckschiene demontieren und umknicken, ehe der Luftdruck geöffnet wird.

Das geschlossene Ventil öffnen, damit die Umfangsdruckschläuche mit Luft gefüllt werden.



Jetzt den kurzen Verbindungsschlauch mit der Längsdruckschiene verbinden.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 90-200 mm

Verbindung von Druck- schläuchen, fortgesetzt

Wenn der Druck auf dem Druckband erreicht ist, die beiden Spannänder auf der Muffe lockern.



Schweißkabel und Sensorleitungen mit der Frontseite vom WeldMaster/ WeldMaster Light verbinden.

Die zwei Kabel vom WeldMaster/ WeldMaster Light mit den Terminals in der Muffe verbinden. Sorgfältig anschließen, um eine gute Verbindung zu erreichen. Klammer fest anziehen.

Kontrollieren, dass der PDA oder die App auf dem Mobiltelefon einen Druck von 1,5 bar anzeigt. WeldMaster/ WeldMaster Light überwacht die Einhaltung der erlaubten Toleranzen während des Schweißverfahrens (1,4 – 1,7 bar).

Mit der Montage wie auf S. 2.2.12 – 2.2.14 im Handbuch für Schweißmuffen beschrieben fortfahren.



Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit www.logstor.com

Care has been taken to ensure that the contents of this publication are accurate, but Kingspan Limited and its subsidiary companies do not accept responsibility for errors or for information that is found to be misleading. Suggestions for, or description of, the end use or application of products or methods of working are for information only and Kingspan Limited and its subsidiaries accept no liability in respect thereof.

To ensure you are viewing the most recent and accurate product information, please scan the QR code directly above.

