VERARBEITUNG VON CONNECT INOX UND CONNECT HEAT

PRESSSYSTEMEN IN KURZFORM

(Weiterführende Hinweise entnehmen Sie dem entsprechenden technischen Handbuch zu CONNECT INOX und CONNECT HEAT)

/ 1. Richtige Auswahl des Materials nach Einsatzgebieten (gem. technischen Handbuch).
/ 2. Auswahl des dafür geeigneten Dichtringes nach Verwendungszweck (Medium, Temperatur usw.) (siehe Einsatzgebiete im technischen Handbuch).
/ 3. Bei der Verarbeitung darauf achten, dass das Material nicht verschmutzt, Rohre nicht verkratzt oder Fittinge keine Dellen an den Muffen haben.
/ 4. Kontrolle der Fittinge nach Fremdkörpern im Bereich der Muffe und dass die Dichtringe eingelegt sind.
/ 5. Rohre mit Rohrabschneidern rechtwinklig trennen. Winkelschleifer sind nicht zulässig. Beim Trennen mit Sägen sind Späne oder Öle vollständig zu entfernen.
/ 6. Rohre innen und außen entgraten.
/ 7. Die Einstecktiefe mit Markierlehren oder durch Aufschieben des Fittings kennzeichnen. Beim Ansetzen des Werkzeugs darauf achten, dass die Einstecktiefe eingehalten wird.
/ 8. Bei Verbindungen mit kurzen Rohrstücken die Einhaltung der Mindestabstände zwischen zwei Fittingen beachten (siehe technisches Handbuch).
/ 9. Auswahl des dafür geeigneten Werkzeugs nach Druckstufe PN10 oder PN16. Für Pumpenanwendungen oder VdS sind Werkzeuge nach PN16 zu verwenden. Bei Verwendung von Schlingen auf die richtige Kombination von Schlinge und Zwischenbacke achten. Bei manchen Werkzeugen sind bei Dimension 108 mm 2 Verpressungen mit unterschiedlichen Zwischenbacken (z.B. CONEL, Novopress ZB221 und ZB222) zu bewerkstelligen (siehe technisches Handbuch).
/ 10. Werkzeuge sind regelmäßig zu warten, zu kontrollieren und die beweglichen Teile der Maschinen, Backen und Schlingen sind frei von Schmutz zu halten. Bewegliche Teile regelmäßig schmieren oder ölen. Die Auflagefläche der Backen oder Schlingen müssen glatt sein und frei von Rost um die Gleitfähigkeit zu garantieren.
/ 11. Connect INOX und HEAT können von 15–54 mit M- oder V-Werkzeugen verpresst werden.
/ 12. Bei allen Rohrsystemen darauf achten, dass von 15–35 mm eine Backenverpressung, ab 42 mm nur eine Schlingenverpressung zulässig ist. Wichtig wenn man andere Rohrsysteme gewohnt ist und eventuell umsteigt.
/ 13. Verpressung durchführen. Nach vollendeter Verpressung darauf achten, dass die Pressbacke oder Pressschlinge vollständig geschlossen ist und kein Spalt zwischen den Segmenten (Schlinge) vorhanden ist. Empfehlung Novopress!
/ 14. Nach der Verpressung Sichtkontrolle durchführen ob die Einstecktiefe eingehalten wurde. Nur vollständig eingesteckte und verpresste Verbindungen gewährleisten während des Betriebs (evtl. Druckstöße) eine sichere Verbindung.
/ 15. Verpresste Stellen sichtbar mit einem Kreuz versehen. Dies zeigt dass die Stelle schon verpresst wurde. Erleichterung für die Sichtkontrolle vor der Druckprüfung.
/ 16. Druckprüfung durchführen. Beim Prüfen mit Druckluft unbedingt darauf achten eine Vorprüfung mit 150 mbar und erst danach eine Hauptprüfung bis DN 50 mit 3 bar auszuführen (Arbeitsblatt des DVGW GW 534 und ZVSHK Merkblatt Dichtheitsprüfung mit Druckluft). Nur so ist gewährleistet, dass die Dichtringe nicht beschädigt werden und eine Funktion „unverpresst undicht“ erst möglich ist. Bei der Prüfung unter hohem Druck kann eine unverpresste Verbindung eines Systems als „dicht“ geprüft werden, weil die O-Ringdichtung dabei so aus ihrer ursprünglichen Position gedrückt wird, dass sie die Verbindung vorübergehend abdichtet (Druckprotokolle im technischen Handbuch)
/ 17. Bei eventueller Verwendung von Lecksuchsprays die markierten Stellen nach erfolgter Prüfung wieder sorgfältig abwaschen (Empfehlung der Hersteller der Sprays).

CONEL GMBH Sitz der Gesellschaft: Margot-Kalinke-Straße 9 / 80939 München
Geschäftsführer: Uwe Dietz / Amtsgericht München: HRB 179425 / info@conel.de