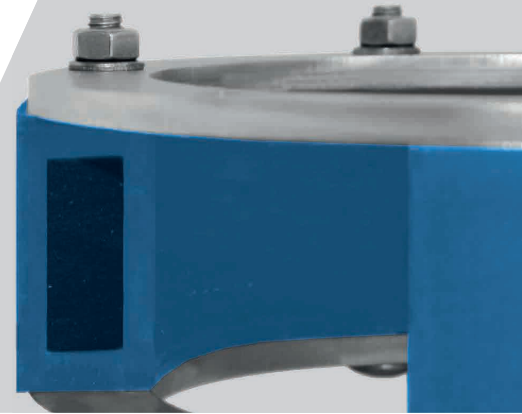
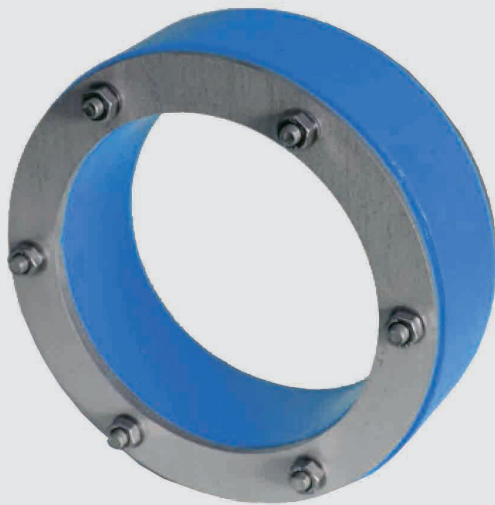


Pressring-Dichteinsatz

Typ: Senso



Pressring-Dichteinsatz in 2-Komponenten-Bauweise mit Träger-Kernbauteil aus Vollgummi, mittlerer Härte, im Festverbund mit Mantelbauteil aus Duroplast-Elastomer mit sehr weicher Härteeinstellung.

Die Druck- / Presskraftaufnahme, Übertragung und Verteilung erfolgt durch den mittelharten Vollgummikern - die Abdichtung zum Medienrohr, zur Kernbohrung / Hülsrohr und zu den Pressflanschflanken (einschließlich Schraubengewindgänge) übernimmt die weich eingestellte Mantelhülle.

Das extra weiche Mantelbauteil passt sich auch sehr extremen Medienrohr Oberflächenkonturen problemlos an.

Aufgrund seiner sehr guten Hafteigenschaft sitzt der Dichtungseinsatz bereits bei sehr geringem Anzugsmoment der Schraubverbindung sicher - gegen drückendes Wasser und Gas - im Ringraum. Der Einbau kann ohne Sonderwerkzeug (Drehmomentschlüssel) erfolgreich über Sichtkontaktanzeige (blaue Wulst) an den Pressflanschrändern durchgeführt werden.

	Kernbohrung (mm)	Medienrohr (mm)
DN 100	100	63
DN 125	125	75
DN 150	150	110
DN 200	200	140
DN 200	200	160
DN 250	250	175
DN 300	300	200

Material

- Pressflansche und Verbindungselemente aus Edelstahl
- Träger- / Kernbauteil aus Vollgummi
- Mantelhülle aus Duroplast-Elastomer mit hervorragenden chemischen, mechanischen und thermischen Eigenschaften



Montageanleitung

- Innenwandung von Kernbohrung / Futterrohr / Schutzrohr im Einbaubereich des Dichteinsatzes reinigen.
- Das Medienrohr auf zentrische Fixierung prüfen.
- Pressring-Dichteinsätze übernehmen keine Stützlagerfunktion und dienen ausschließlich der druckdichten, elastischen Abdichtung von Leitungen und Kabeln. Leichte axiale Bewegungen der Medienrohre sind zulässig.
- Die Innenwandung von Kernbohrungen können mit einem geeigneten Primer vor Einbau des Dichteinsatzes versiegelt werden.
- Vorrangig ist darauf zu achten, dass der Dichteinsatz (Mutterseite!) von der Bauwerksseite aus eingebaut wird, die auch nach der Fertigstellung des Gewerkes für eventuelles Nachspannen, z.B. aufgrund von Setzungen, leicht zugänglich ist.
- Den Dichteinsatz über das Medienrohr schieben (bei geteilter Ausführung um das Medienrohr klappen) – nicht demontieren – und vollständig in den Ringraum einschieben.
- Sämtliche Schrauben über Kreuz mit gleicher Umdrehungszahl in mehreren Stufen anziehen, bis der Dichteinsatz den Ringraum ausfüllt, bzw. an der Innen- und Außenwandung anliegt.
- Die Schrauben mit dem erforderlichen, vorgegebenen Drehmoment, mit dem Drehmomentschlüssel in mehreren Arbeitsgängen im Uhrzeiger- oder Gegenuhr- zeigersinn gleichmäßig anspannen, bis 2 Nm Anzugsmoment erreicht sind – ODER bis das blaue Elastomermaterial den Ringspalt zwischen Anpressflanschen und Medienrohr bzw. Kernbohrung (Schutzrohr) gleichmäßig ausfüllt -> Wulstbildung.