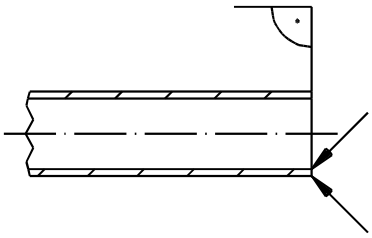
Montage von Schneidring-Verschraubungen

Allgemeines

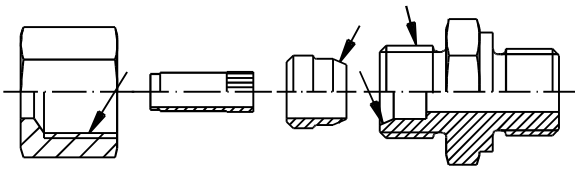
In der Chlorgas-Dosiertechnik kommen aus Sicherheitsgründen überwiegend Vakuumanlagen gemäß DIN 19606 zum Einsatz. Da die Entnahmemenge aus den Chlorbehältern aus physikalischen Gründen begrenzt ist, werden bei Anlagen mit hoher Dosierleistung häufig mehrere Chlorbehälter im Überdruckbereich zusammengefaßt und an einen gemeinsamen Vakuumregler angeschlossen. Für die Verrohrung werden Kupferrohre eingesetzt, die mit Schneidring-Verschraubungen angeschlossen werden. Die Dichtheit dieser Verbindung hängt entscheidend von der korrekten Montage der Verschraubung ab. Sie muß deshalb sehr sorgfältig ausgeführt werden. Die nachfolgend beschriebene Vorgehensweise beschreibt die Montage direkt im Verschraubungsstutzen.

Vormontage

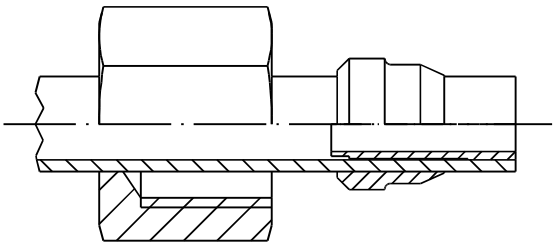
Rohr rechtwinklig abschneiden. Dabei keinen Rohrabschneider sondern eine Säge verwenden. Rohr innen und außen leicht entgraten.



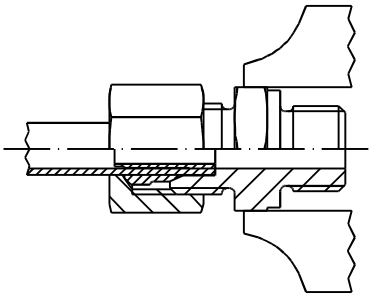
Teile an den markierten Stellen leicht einölen:
- Stutzen am Gewinde und im Konus
- Schneidring außen
- Überwurfmutter im Gewinde



Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben, auf richtige Lage des Schneidringes achten. Die Stützhülse mit der glatten Seite in das Rohr schieben, bis sie bündig mit dem Rohr abschließt.

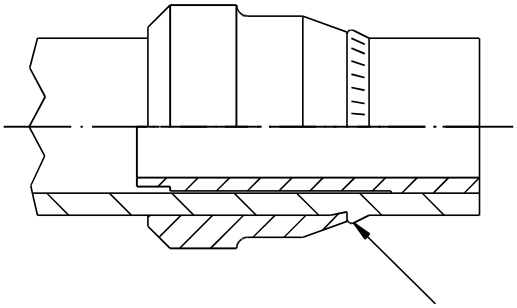


Wenn möglich, Verschraubungs-Stutzen im Schraubstock einspannen, sonst nachfolgende Schritte direkt am installierten Stutzen vornehmen. Dabei immer den Verschraubungs-Stutzen mit einem zweiten Schlüssel gegenhalten.



Rohr bis zum Anschlag in den Verschraubungs-Stutzen drücken und Überwurfmutter unter ständigem Wackeln am Rohr so weit wie möglich von Hand anziehen.

Überwurfmutter mit dem Schlüssel um 1 1/2 Umdrehungen anziehen. Das Rohr darf dabei nicht mitdrehen. Zur besseren Kontrolle kann es hilfreich sein, auf Rohr und Überwurfmutter eine Markierung anzubringen.



Zur Kontrolle des Einschnitts Überwurfmutter lösen. Das aufgeworfene Rohrmaterial muß die vordere Schneidringfläche bedecken. Ist das nicht der Fall, leicht nachziehen. Durch die Federwirkung des Schneidringes kann sich dieser noch drehen lassen. Das ist kein Funktionsfehler.

Endmontage

Die Endmontage der vormontierten Verbindung erfolgt durch Anziehen der Überwurfmutter um 1/6 Umdrehung über den Punkt des deutlich fühlbaren Kraftanstiegs hinaus. Auch nach jedem Lösen ist die Überwurfmutter wieder ohne erhöhten Kraftaufwand festzuziehen - ca. 1/6 Umdrehung.

Verbessernde Änderungen jederzeit ohne Vorankündigung vorbehalten.