

Gumibetétes szorítótömítések

Általános információk



A. Érvényesség

A jelen szerelési utasítás a Körner cég S, A, Blind, E, SD, SW, SDW, SF, MFD, S-Plus valamint az osztott kivitelű gumibetétes szorítótömítéseire érvényes. A tömítések vízzáró betonban készített magfuratokhoz vagy sima felületű béléscsövekhez alkalmasak.

B. Műszaki leírás

A gumibetétes szorítótömítések műszaki leírásai a gumibetétes szorítótömítések típusától függ.

Minden típushoz megfelelő adatlapok állnak rendelkezésre, kérjük, az Ön gumibetétes szorítótömítésének leírását ott olvassa el. Valamennyi fent feltüntetett gumibetétes szorítótömítés eleget tesz a német FHRK 20, 30 és 40 sz. szabványnak, az SD és SDW típusok továbbá a német FHRK 60 sz. szabványnak is.

C. Szükséges szerszámok és segédeszközök

A zökkenőmentes beépítéshez – a szokásos standard szerszámok mellett – a következő szerszámok és segédeszközök szükségesek:

- Nyomatékkulcs, hosszabbítás, csőkulcsbetét, tolómérce
- Síkosítóanyag, kábeltisztító, tisztítókendő



A vezetékek és a gumibetétes szorítótömítés tisztítására tilos oldószereket tartalmazó tisztítószerket használni.

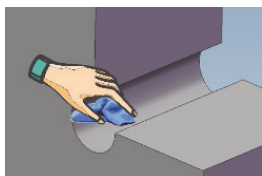
D. Kérjük, vegye figyelembe

- Szereléskor védje a gumibetétes szorítótömítéseket rongálódások, nedveség és szennyezések ellen.
- Ellenőrizze a beépíteni kívánt gumibetétes szorítótömítéseket hiánytalanság és épség szempontjából. Csak sértetlen tömítések beépítése megengedett.
- A gumibetétes szorítótömítések nem fix- vagy alátámasztási pontok és ezért **nem** tudnak mechanikai erőhatásokat felvenni.
- A várható süllyedéseket központosító segédeszközök, ill. távtartók béléscsövekbe vagy magfuratokba történő beépítésével kell kiegyenlíteni.
- Gumibetétes szorítótömítések szerelésénél figyelembe kell venni a szakmai szervezetek és a VDE vonatkozó rendelkezéseit, valamint a jogszabályi és az esetleges belső baleset-megelőzési és biztonsági előírásokat.
- Elemes falak esetén megfelelő tömítő pozíciót kell választani! Kétséges esetben forduljon az illetékes építési vállalkozóhoz vagy a fal gyártójához.



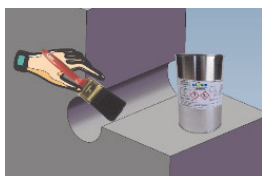
Szerelés

1. A szerelés előkészítése



- Beépítés előtt kérjük, ellenőrizze a béléscső vagy a magfurat belső átmérőjét a megengedett tűrés szempontjából, valamint egyeztesse a közegecső, ill. a kábel külső átmérőjét a rendelkezésre álló tömítés méreteivel.
- Magfuratok, ill. béléscsövek tűrés értékei -2 mm-től +3 mm-ig terjednek.
- A magfurat, a béléscső és a közegecső vezetékének felülete legyen por- és barázda-mentes. Javasolt a magfuratban fellépő egyenetlenségeket (zsugorodási üregek, repedések, hiányos részek) epoxigyantával kiegyenlíteni.

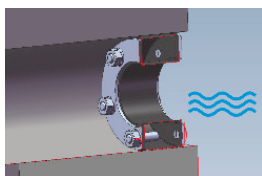
2. Beépítés



- Alapvetően egy-egy gumibetétes szorítótömítés beépítése szükséges az épület külső oldalán és az épület belsejében. Amennyiben egy átvezetésen csak 1 tömítést alkalmaznak, úgy azt az épület külső oldalán kell elhelyezni annak érdekében, hogy ne hatolhasson be víz a nyílt magfuratba, ill. béléscsőbe.
- Szükség esetén kenje be síkosítószerrel a közegek vezetékét. Ezt követően tolja a tömítést a közegecső-vezetékre.

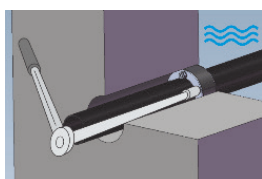


Ne vigyen fel síkosítószerrel a szorítógyűrű külső oldalára!



- Osztott kivitelek esetén a közegecső köré kell hajlítani a gumibetétes szorítótömítést.
 - Vezesse be a gumibetétes szorítótömítést a fallal egy síkban a béléscsőbe, ill. a magfuratba.
- Itt ügyelni kell arra, hogy a gumibetétes szorítótömítés a magfurathoz, ill. a béléscsőhöz viszonyított derékszögben legyen beépítve.

3. Összepréselés



- A csavaranyákat a nyomatékulccsal mindig ellentétesen (keresztirányban) húzza meg néhány fordulattal addig, amíg elérte a megfelelő forgatónyomatékot. Ennek során a nemesacél szorítótárcsák kiszorítják a gumit. Az összepréselt komponensek tűrése különböző előfeltételek mellett különböző meghúzó értékeket is megenged. A guminak körbefutóan kívül és belül is egy enyhén túlnyúló kidudorodást kell képeznie, és fel kell feküdnie a vezetékre vagy a kábelre, valamint a magfuratra -> szemrevételezés!
- Vékony falú műanyag vezetékek esetén – a vezetékek megrongálódásának elkerüléséhez – esetlegesen csökkentett forgatónyomatékok szükségesek.
- Max. megengedett meghúzónyomatékok:

Tudnivaló	M5	M6	M8	M10	M12
Szokásos meghúzónyomaték	3 Nm	4,5 Nm	7 Nm	15 Nm	25 Nm
Csavarok maximuma	4,5 Nm	6 Nm	16 Nm	32 Nm	56 Nm



Helyes felszerelés esetén a csavarok utólagos meghúzása nem szükséges.