

Garnituri presate de etanșare Generalități

A. Valabilitate

Această instrucțiune de montaj este valabilă pentru garniturile presate de etanșare Kröner tip S, A, blind, E, SD, SW, SDW, SF, MFD, S-Plus precum și versiuni separate.

Garniturile sunt adecvate pentru carotaje în beton impermeabil sau coloane de tubaj cu suprafață netedă.



B. Specificația tehnică

Specificațiile tehnice ale garniturilor presate de etanșare depind de tipul garniturii presate de etanșare.

Pentru fiecare tip sunt disponibile fișe tehnice, vă rugăm să le consultați cu privire la specificațiile tehnice pentru garnitura presată de etanșare respectivă. Toate garniturile presate de etanșare, menționate mai sus îndeplinesc standardul Asociației profesionale pentru punctele de acces menaje pentru cabluri și țevi 20, 30, 40, tipurile SD și SDW și suplimentar standardul 60 al aceleiași asociații.

C. Unelte necesare și mijloace auxiliare

Pentru un montaj fără probleme aveți nevoie pe lângă uneltele standard și de următoarele unelte și mijloace auxiliare:

- Cheie dinamometrică, prelungitor, manșoane de strângere interschimbabile, șubler
- Lubrifiant, produs de curățat cabluri, lavete de curățare



Pentru curățarea conductelor și a garniturii presate de etanșare nu trebuie utilizate niciun fel de produse de curățare care conțin solvenți.

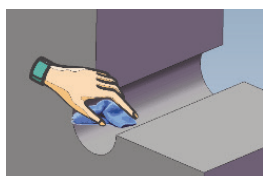
D. Vă rugăm să luați în considerare

- Protejați garniturile presate de etanșare la instalare împotriva deteriorărilor, umezelii și murdăriei.
- Verificați integralitatea și integritatea garniturii presate de etanșare care urmează să fie încorporată. Pot fi încorporate numai garnituri nedeteriorate.
- Garniturile presate de etanșare nu sunt puncte întărite sau de rezemare și, din această cauză **nu** pot să preia forțe mecanice.
- Reducerile preconizate trebuie absorbite prin montarea de suporturi de centrare respectiv, suporturi de distanțare în coloane de tubaj sau carotaje.
- La montarea garniturilor presate de etanșare trebuie respectate prevederile Asociației profesionale și ale Asociației germane VDE precum și eventualele prevederi de siguranță și de prevenire a accidentelor interne, în vigoare și legale.
- La pereții prefabricați trebuie selectată o poziție adecvată de etanșare!
În caz de îndoială contactați constructorul responsabil sau producătorul de perete.

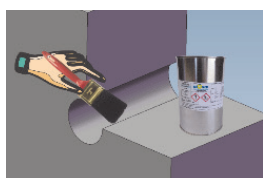


Montajul

1. Pregătirea montajului

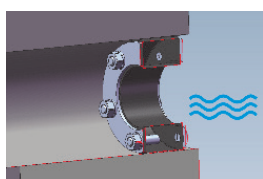


- Înainte de montaj vă rugăm să verificați diametrul interior al coloanei de tubaj sau al găurii de bază în ceea ce privește toleranța permisă precum și diametrul exterior al tubului de mediu respectiv, al cablului, cu dimensiunile garniturii dumneavoastră.
- Valorile de toleranță pentru carotaje respectiv, coloane de tubaj sunt de -2 mm până la +3 mm.
- Suprafața găurii de bază, coloanei de tubaj și a conductelor de mediu trebuie să nu prezinte praf și striiații. Vă recomandăm să compensați cu rășină epoxidică denivelările în carotaje (bule, fisuri, locuri defecte).



2. Instalarea

- În principiu o garnitură presată de etanșare trebuie să fie instalată pe partea exterioară a clădirii și una pe interiorul clădirii. Dacă la fiecare execuție se utilizează doar 1 garnitură, atunci aceasta trebuie instalată pe partea exterioară a clădirii pentru ca să nu poată să pătrundă apa în carotaj respectiv, în coloana de tubaj.
- Dacă este necesar, ungeți conducta de mediu cu lubrifianț. După aceea împingeți garnitura pe conducta de mediu.



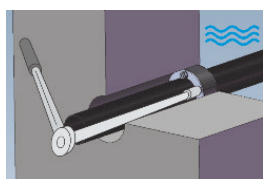
Nu aplicați niciun fel de lubrifianț pe partea exterioară a garniturii presate!

- La versiunile separate pliați garnitura presată de etanșare în jurul tubului de mediu.
- Introduceți garnitura presată de etanșare la același nivel cu perețele în coloana de tubaj respectiv, în carotaj.



Pentru aceasta trebuie să se ia în considerare montajul dreptunghiular al garniturii presate de etanșare față de carotaj respectiv, față de coloana de tubaj.

3. Presarea



- Strângeți piulițele cu cheia dinamometrică în mod contrar (în părțile opuse ale cuplului) cu câteva rotații până când se atinge cuplul corect. Pentru aceasta este deplasat cauciucul de pe șaibele de presiune din oțel superior. Toleranța componentelor care urmează să fie presate permite în condiții diferite și valori de strângere diferite. Cauciucul trebuie să formeze de jur împrejur, în interior și exterior, o umflătură ușor proeminentă, și trebuie să fie poziționat pe conductă sau pe cablu și carotaj -> control vizual!
- În cazul conductelor din material plastic cu pereți subțiri pot să fie necesare cupluri mai mici, pentru a evita deteriorarea conductei.
- Cupluri permise max.:

Indicație	M5	M6	M8	M10	M12
Cuplu normal	3 Nm	4,5 Nm	7 Nm	15 Nm	25 Nm
Maxim pentru șuruburi	4,5 Nm	6 Nm	16 Nm	32 Nm	56 Nm



La un montaj corect nu este necesară strângerea ulterioară a șuruburilor.