



Montageanleitung

GAB 1" und GAB 2" Gasausbläser zur
Entlüftung von Gasleitungen



Inhaltsverzeichnis

1.	Über dieses Dokument	4
1.1.	Ziel und Zielgruppe dieser Anleitung	4
1.2.	Umgang mit dieser Anleitung	4
1.3.	Verwendete Symbole	4
1.4.	Mitgeltende Dokumente	5
1.5.	Aktualisierung dieser Montageanleitung	5
2.	Bestimmungsgemäße Verwendung	6
2.1.	Einsatzbereich Gasausbläser	6
2.2.	Personalqualifikation	7
3.	Verarbeitungshinweise	7
3.1.	Druckbelastbarkeit	7
3.2.	Umgebungs-, Lager- und Verarbeitungsbedingungen	8
4.	Normen und Richtlinien	8
5.	Produktbeschreibung	9
5.1.	Aufbau des Gasausbläsert	9
5.2.	Kennzeichnungen auf dem Bauteil	11
5.2.1.	Chargenkennzeichnung	11
5.2.2.	Barcode-Aufkleber	11
6.	Verarbeitung	12
6.1.	Verarbeitung des FRIALEN Druckanbohrventils DAV RED SNAP	12
6.1.1.	Vorbereitende Arbeiten	12
6.1.1.1.	Reinigen der Rohroberfläche	12
6.1.1.2.	Schweißzone abmessen und kennzeichnen	13
6.1.1.3.	Oxidschicht entfernen	13
6.1.1.4.	Reinigen der zu schweißenden Oberflächen	14
6.1.2.	Montage des Druckanbohrventils DAV RED SNAP	15

6.1.3.	Schweißung	17
6.1.3.1.	Barcode einlesen und starten des Schweißprozesses	18
6.1.3.2.	Kennzeichnung der Schweißverbindung	19
6.1.3.3.	Abkühlzeit	19
6.2.	Montage der Ausbläseereinheit	20
6.3.	Installation der Grundplatte in die Straßenkappe	23
6.4.	Anbohren	23

1. Über dieses Dokument

1.1. Ziel und Zielgruppe dieser Anleitung

Diese Anleitung beschreibt alle notwendigen Arbeitsschritte und Vorsichtsmaßnahmen, um einen sicheren und fachgerechten Umgang mit dem Produkt bzw. Montage durchzuführen.

Diese Anleitung richtet sich an folgende Zielgruppe:

- Geschulte Monteure
- Betreiber

1.2. Umgang mit dieser Anleitung

i INFO

- Vor der Montage und dem Gebrauch diese Anleitung aufmerksam lesen.
- Alle mitgeltenden Dokumente beachten.
- Der Betreiber muss diese Anleitung für die Lebensdauer des Produktes aufbewahren.
- Die beschriebene Reihenfolge der Arbeitsgänge ist zwingend einzuhalten.

1.3. Verwendete Symbole

Folgende Auszeichnungen und Symbole werden in diesem Dokument verwendet:

▲ GEFAHR

Dieser Warnhinweis beschreibt eine unmittelbar drohende Gefahr.

- ▶ Nichtbeachtung führt zu Tod oder schwersten Verletzungen.

▲ WARNUNG

Dieser Warnhinweis beschreibt eine möglicherweise drohende Gefahr.

- ▶ Nichtbeachtung kann zu Tod oder schwersten Verletzungen führen.

⚠ VORSICHT

Dieser Warnhinweis beschreibt eine möglicherweise drohende Gefahr.

- ▶ Nichtbeachtung kann zu leichten oder geringfügigen Verletzungen führen.

HINWEIS

Dieser Warnhinweis beschreibt eine Gefahr, die zu Sachschaden führen kann.

- ▶ Maßnahmen zur Vermeidung von Sachschaden werden hier beschrieben.

i INFO

Dieser Hinweis informiert über folgende Themen:

- Anwendungstipps
- Weiterführende Informationen

1.4. Mitgelte Dokumente

Im Zusammenhang mit dieser Montageanleitung gelten folgende Dokumente:

- FRIALEN Montageanleitung Druckanbohrventile DAV RED SNAP
- FRIATOOLS Bedienungsanleitungen der Aliaxis Deutschland GmbH zur Be- und Verarbeitung der beschriebenen Bauteile
- Bedienungsanleitungen für FRIAMAT-Schweißgeräte
- Technisches Datenblatt Gasausbläser der Aliaxis Deutschland GmbH
- Dem Produkt beigelegte Kurzanleitungen und Produktinformationen
- Alle Kennzeichnungen auf dem Produkt

1.5. Aktualisierung dieser Montageanleitung

Diese technischen Aussagen werden im Hinblick auf ihre Aktualität regelmäßig geprüft.

Das Datum der letzten Revision ist auf dem Dokument angegeben.

Aktualisierte Anleitungen finden Sie im Internet unter

<https://www.aliaxis.de/de/downloads>

2. Bestimmungsgemäße Verwendung

2.1. Einsatzbereich Gasausbläser



Der FRIALEN Gasausbläser ist eine Baugruppe, die es ermöglicht, nachträglich einen kontrollierten Zugang zum Ableiten und Spülen von Gasgemischen (nach DVGW-Arbeitsblatt G 260) für eine in Betrieb stehende Gasleitung aus PE-HD zu schaffen.

Der Zugang zur Hauptleitung wird über eine Anbohrarmatur (DAV RED SNAP) und einer Gewindemuffe (UAM) mit Stopfen aus Messing (MS-Sicherheitsstopfen) erreicht.

Nachträgliche Zugänge in Gasleitungen sind notwendig für:

- Belüftung (Ableiten von Gas-Luft-Gemischen)
- Entlüftung (bei Inbetriebnahme nach Reparaturen)
- Messstellen (z.B. für Odoriermittelskonzentration)
- Notanschlüsse (Bypassleitung)

Abbildung 1:

i INFO

Es gelten vorrangig die auf dem Formteil angegebenen bzw. beiliegenden Informationen und Verarbeitungshinweise.

2.2. Personalqualifikation

Alle Personen, die mit der Verarbeitung und dem bestimmungsgemäßen Gebrauch zu tun haben, müssen folgende Voraussetzungen erfüllen:

- Sie müssen eine Schulung nach DVGW GW 330 zur Schweißung und zur Montage der Produkte und der Bedienung der Werkzeuge erhalten haben.
- Sie müssen die Vorgaben der DVGW GW 330 und GW 331 befolgen.
- Sie müssen diese Anleitung und alle mitgeltende Dokumente gelesen und verstanden haben.

i INFO

Für weitere Informationen zur Verarbeitung und für technische Unterstützung besuchen Sie die Internetseite der Aliaxis Deutschland GmbH <https://www.aliaxis.de> oder kontaktieren Sie die Hotline der Aliaxis Deutschland GmbH Telefonnummer: +49 621 486-1486.

3. Verarbeitungshinweise

3.1. Druckbelastbarkeit

Der maximal zulässige Betriebsdruck des FRIALEN Gasausbläfers aus PE 100 ist 10 bar (Gas).

i INFO

Bei abweichenden Einsatzbedingungen kontaktieren Sie die Hotline der Aliaxis Deutschland GmbH, Telefonnummer: +49 621 486-1486.

3.2. Umgebungs-, Lager- und Verarbeitungsbedingungen

i INFO

Unschlaggemäß gelagerte Bauteile dürfen nicht verarbeitet werden, da diese zu einer undichten Schweißverbindung führen können.

Lagerbedingungen:

- In geschlossenen Räumen oder Gebinden (z. B. Kartonagen)
- Unter Ausschluss von UV-Strahlung
- Unter Ausschluss von Witterungseinflüssen wie Feuchtigkeit und Frost
- Lagerungstemperaturen: bis +50 °C

Unter diesen Voraussetzungen ist von einer Lager- und Verarbeitungsfähigkeit von mehr als zehn Jahren auszugehen.

Verarbeitungsbedingungen:

i INFO

Rohr und Formteil soll sich bei der Verarbeitung auf ausgeglichenem Temperaturniveau befinden.

- Zulässiger Einsatzbereich: -10°C bis +45°C
- Für PE-Rohre gilt eine Schmelzmassefließrate MFR 190/5 im Bereich von 0,2 bis 1,7 g/10 min.
- Verarbeitbar mit Rohre der Rohstofftypen PE 63, PE 80, PE 100, PE 100 RC und PE 100 RT
- Verarbeitung mit Rohren des Rohstofftyps PE-Xa auf Anfrage

4. Normen und Richtlinien

FRIALEN Sicherheitsfittings aus PE 100 für den Gaseinsatz der Aliaxis Deutschland GmbH erfüllen die Anforderungen nach EN 1555-3 sowie DVGW GW 335-B2.

FRIALEN Sicherheitsfittings lassen sich verarbeiten nach DIN 8074/75, EN 1555-2 und ISO 4437.

Der FRIALEN Gasausbläser GAB 1" und GAB 2", mit allen seinen Komponenten, erfüllt die Werknorm 208083-AD der Aliaxis Deutschland GmbH.

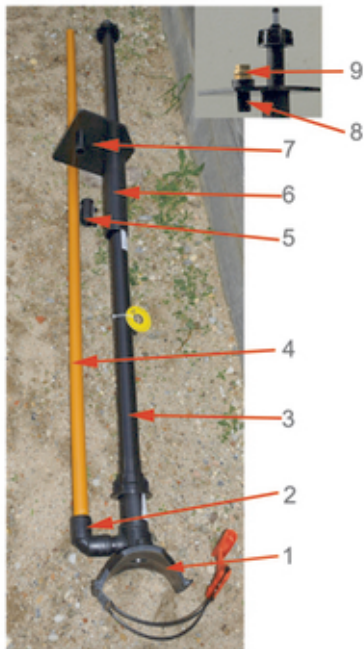
Der Sicherheitsstopfen (Messing) verfügt über eine Hersteller-Eignungsbescheinigung für den Gaseinsatz.

Alle anderen Bauteile, die sich im Medienkontakt befinden, entsprechen den oben genannten Vorschriften und Normen.

Beachten Sie darüber hinaus auch alle länderspezifischen Vorschriften.

5. Produktbeschreibung

5.1. Aufbau des Gasausbläses

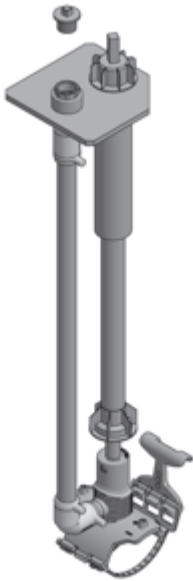


Der FRIALEN Gasausbläser GAB besteht aus folgenden Komponenten:

1. FRIALEN DAV RED SNAP d 63 – d 225
2. FRIALEN Winkel W90° d 32 + d 63
3. Betätigungsgestänge für DAV (DBS)
4. Ausbläserrohr PE-HD d 32 + d 63
5. FRIALEN Muffe MB d 32 + d 63
6. Erddorn-Bodenarretierung
7. Grundplatte Ausführung 1" oder 2"
8. FRIALEN Übergangsadapter UAM d 32/1" oder d 63/2"
9. Messing-Stopfen mit Entlüftungsbohrung 1" oder 2"

Abbildung 2:

Der FRIALEN Gasausbläser GAB ist in zwei Ausführungen verfügbar;



- mit Ausbläseröffnung 1" und Grundplatte in quadratischer Ausführung.
- Grundplatte passend zur Straßenkappe G2, mit Aussparung für Deckelbolzen.

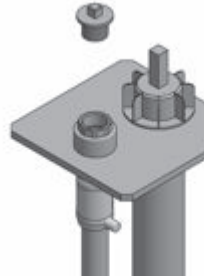
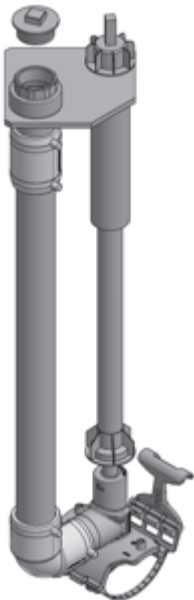


Abbildung 3:



- mit Ausbläseröffnung 2" und Grundplatte in diagonaler Ausführung.
- Grundplatte passend zur Straßenkappe G2, mit Aussparung für Deckelbolzen.

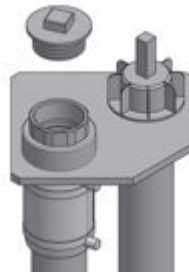


Abbildung 4:

5.2. Kennzeichnungen auf dem Bauteil

Die FRIALEN Sicherheitsfittings beim Gasausbläser GAB sind mit Kennzeichnungen bzw. Barcode-Aufkleber auf der Bauteiloberfläche versehen.

5.2.1. Chargenkennzeichnung

Das Bauteil ist mit einer Chargenkennzeichnung versehen.

Diese wird von links nach rechts gelesen.

Beispiel:



- Fertigungswoche (KW) (Stempel 1+2)
 - Fertigungsjahr (Stempel 2)
 - Materialkennbuchstabe (Stempel 3)
- ⇒ KW 14/2019/E

Einige Bauteile werden direkt in Leseweise gekennzeichnet.

Abbildung 5:

5.2.2. Barcode-Aufkleber

Die Bauteile sind mit einem Barcode-Aufkleber versehen.



Abbildung 6:

Oberer Barcode (Schweißbarcode nach ISO 13950):

Die Schweißparameter sind im Haupt-Barcode enthalten. Die Parameter werden über einen Lesestift oder Handscanner in das Schweißgerät eingegeben. Über den Noteingabemodus kann die 24-stellige Zahlenreihe manuell in das Schweißgerät eingegeben werden. Die Schweißgeräte überwachen automatisch den Ablauf der Schweißung und regeln die zugeführte Energie in festgelegten Grenzen.

Sukzessive werden die Barcode-Aufkleber mit einem 2D-Barcode nach ISO 12176-5 bei allen FRIALEN Sicherheitsfittings versehen. Dieser neue 2D-Barcode bietet dem Anwender diverse Vorteile: Mit nur einem Einlesevorgang per Scanner oder Smartphone sind viele wichtige Daten schnell und sicher einlesbar, neben Schweißdaten zum Beispiel weitere Informationen zum Produkt, zum Hersteller oder zur Rückverfolgbarkeit (Traceability).

Unterer Barcode (Traceability-Barcode nach ISO 12176-4):

Daten des Fittings, z. B. Hersteller, Dimension, Werkstoff, Charge sind in diesem Barcode enthalten und ermöglichen die Traceability (Bauteilrückverfolgbarkeit). Diese Daten können zusammen mit den Schweißparametern elektronisch archiviert werden. Erforderlich sind geeignete Schweißgeräte. Über den Noteingabemodus kann die 26-stellige Zahlenreihe manuell in das Schweißgerät eingegeben werden.

6. Verarbeitung

8 INFO

Die beschriebene Reihenfolge der Arbeitsgänge ist zwingend einzuhalten.

6.1. Verarbeitung des FRIALEN Druckanbohrventils DAV RED SNAP

6.1.1. Vorbereitende Arbeiten

Bereiten Sie die Schweißverbindung gemäß den nachfolgenden Arbeitsschritten (z.B. Oxidschicht entfernen, reinigen, usw.) vor.

6.1.1.1. Reinigen der Rohroberfläche



Säubern Sie zunächst die Oberfläche des Rohres im Montagebereich der DAV RED SNAP von Verunreinigungen. Verwenden Sie ein sauberes und fett-freies Reinigungstuch.

Abbildung 7:

6.1.1.2. Schweißzone abmessen und kennzeichnen



Schweißzone mit Marker anzeichnen.

Zur Kontrolle des vollflächigen, lückenlosen Oberflächenabtrags wird das Aufbringen von Markierungs-(Kontroll-)strichen empfohlen.

Abbildung 8:

I INFO

Wir empfehlen, einen Bearbeitungszuschlag von ca. +5 mm zur Schweißzone hinzuzurechnen. Nach der Schweißung ist dies der Nachweis, dass die Oxidschicht ordnungsgemäß entfernt wurde.

6.1.1.3. Oxidschicht entfernen

⚠ VORSICHT

Verletzungsgefahr durch rotierendes Schälgerät.

Verletzungen an der Hand oder im Armbereich.

Beachten Sie die jeweilige Bedienungsanleitung und die Herstellerangaben. Greifen Sie nicht in den Arbeitsbereich des Gerätes.



Mittels eines Sattelschälgerätes muss unmittelbar vor der Montage die Oxidschicht im Bereich der Schweißzone lückenlos entfernt werden.

Ein einmaliger, lückenloser Abtrag ist ausreichend (mind. 0,15 mm). Dabei sollte eine gleichmäßige Fläche ohne Abflachungen und Kanten am Rohrdurchmesser entstehen. Treten beim Schälen der Oberfläche punktuell nicht geschälte Flächen auf, so sind diese nochmals nachzuarbeiten.

Abbildung 9:

8 INFO

Bei nicht vollständiger Entfernung der Oxidschicht kann es zu einer undichten Schweißverbindung kommen.

8 INFO

Feilen oder Schmirgeln am Rohr ist unzulässig, da Verunreinigungen einge-
rieben werden.

Die bearbeitete Zone ist vor Schmutz, Seife, Fett, nachlaufendem Wasser und ungünstigen Witterungseinflüssen (z.B. Feuchtigkeitseinwirkung, Reifbildung) zu schützen.

6.1.1.4. Reinigen der zu schweißenden Oberflächen



Abbildung 10:



Abbildung 11:

Die zu schweißende **Oberfläche des Rohres** und die **Sattellinnenfläche des Druckanbohrventils** müssen absolut sauber, trocken und fettfrei sein. Unmittelbar vor der Montage und nach dem Schälvorgang, sind diese Flächen mit einem geeigneten Reinigungsmittel und ausschließlich mit saugfähigem, nicht faserndem und nicht eingefärbtem Papier zu reinigen.

Wir empfehlen PE-Reinigungsmittel, die den Anforderungen der Prüfgrundlage DVGW-VP 603 entsprechen, z.B. AHK-Reiniger.

i INFO

Bei Verwendung von alkoholhaltigen Reinigern muss der Alkoholanteil min. 99,8% nach DVGW-VP 603 betragen.

Beim Reinigen vermeiden, dass Verschmutzungen von der ungeschälten Rohroberfläche in die Schweißzone eingetragen werden. Für jede Schweißfläche ist jeweils ein frisches Reinigungspapier zu verwenden, bei größeren Flächen ggf. mehrere. Der Reiniger muss vor der Schweißung komplett verdunstet und der Montagebereich trocken sein.

i INFO

Vor der Montage des Druckerbohrventils müssen die Fügeflächen sauber und trocken sein. Berührungen der gereinigten Schweißzonen mit der Hand sind zu vermeiden. Feuchtigkeit, z.B. durch Tau oder Reif im Bereich der Fügefläche ist mit geeigneten Hilfsmitteln zu entfernen.

Anschließend Markierungsstriche für die Schweißzonenbreite am Rohr mit einem Marker neu anzeichnen, da diese bei der Oxidschichtentfernung und anschließender Reinigung entfernt wurden.

6.1.2. Montage des Druckerbohrventils DAV RED SNAP

Den Gasausbläser GAB mit allen seinen Komponenten erst unmittelbar vor der vorgesehenen Verarbeitung aus der Verpackung nehmen. Die Verpackung stellt während Transport und Lagerung einen Schutz der Formteile gegen äußere Einflüsse dar.

i INFO

Das Ausbläserrohr ist werkseitig mit einem FRIALEN Winkel W90° unlösbar mit einer Heizwendelschweißung mit dem Druckerbohrventil DAV RED SNAP verbunden. Eine kundenseitige Montage und Schweißung entfällt daher.



Abbildung 12:

- Setzen Sie das Druckenbohrventil mit Ausbläserrohr und Betätigungs-gestänge auf die bearbeitete Rohr-fläche auf und führen Sie die Unter-schelle um das Rohr herum.



Abbildung 13:

- Legen Sie die Spannfläche des Hebels RED SNAP in die Klemmleiste des Satteloberteils des Drucken-bohrventils ein. Achten Sie darauf, dass die Spannleiste richtig in der Sattel-Aufnahme positioniert ist.
- Achten Sie auf die korrekte Ausrichtung des Gasausbläses auf dem Rohr! Korrigieren Sie diese gegebenenfalls.



- Durch Betätigen des Hebels RED SNAP nach oben, wird das Druckanbohrventil mit Ausbläserrohr und Betätigungsgestänge fest auf das Rohr aufgespannt.

Abbildung 14:

i INFO

Drehen Sie nicht am Vierkant: Bei Druckanbohrventilen darf die werkseitige Bohrereinstellung vor dem Schweißen nicht verändert werden.

i INFO

Beachten Sie für weitere Informationen zu dem Thema Montage und Verarbeitung von FRIALEN Druckanbohrventilen die Montageanleitung FRIALEN Druckanbohrventile DAV RED SNAP, verfügbar auf der Homepage der Aliaxis Deutschland GmbH unter www.aliaxis.de/de/downloads.

6.1.3. Schweißung

i INFO

Verwenden Sie nur Schweißgeräte, die vom Hersteller in ihrer Funktion für die Verarbeitung von Schweißfittingen der Aliaxis Deutschland GmbH zugelassen sind, z.B. FRIAMAT Schweißgeräte oder vergleichbar. Siehe DVS 2207-1 und ISO 12176-2.

Beachten Sie bei der Montage des Schweißfittings, dass die Schweißkontakte am Schweißfitting gut zugänglich sind und Spannungen oder Belastungen durch das Schweißkabel auf die Schweißverbindung vermieden werden. Kontaktieren Sie das Schweißkabel mit den Schweißsteckern mit den Kontaktsteckern des Schweißfittings. Die Schweißstecker müssen komplett, d.h. über die gesamte Innenkontaktlänge auf die Kontaktstecker des Schweißfittings aufgesteckt werden.

6.1.3.1. Barcode einlesen und starten des Schweißprozesses

⚠ VORSICHT

Austritt von Kunststoffschmelze während der Schweißung

Verbrennungen auf der Haut

Halten Sie aus allgemeinen Sicherheitsgründen während der Schweißung einen Abstand von einem Meter zur Schweißstelle.



Abbildung 15:

Die Schweißparameter sind im (oberen) Barcode enthalten, der auf dem Barcode-Aufkleber am Schweißfiting angebracht ist (siehe Kapitel "Kennzeichnungen auf dem Bauteil").

Bei Einsatz von vollautomatischen Schweißgeräten, wie FRIAMAT Schweißgeräte oder vergleichbar, werden die Schweißparameter über einen Lesestift oder einem Handscanner in das Schweißgerät eingelesen.

Der untere Barcode auf dem Barcode-Aufkleber enthält die Daten für die Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability). Er ist nur einzulesen, wenn die Bauteilrückverfolgbarkeit genutzt werden soll.

Nach dem Einlesen des Schweißbarcodes, was mit einem akustischen Signalton bestätigt wird, sind die Angaben im Display des Schweißgerätes mit den Daten des Schweißfittings zu vergleichen. Bei Übereinstimmung kann die Schweißung gestartet werden. Das Schweißgerät überwacht automatisch den Ablauf der Schweißung und regelt die zugeführte Energie in festgelegten Grenzen.

i INFO

Der Indikator gibt einen Hinweis auf die durchgeführte Schweißung. Der ordnungsgemäße Schweißablauf wird jedoch nur durch das Schweißgerät angezeigt.

6.1.3.2. Kennzeichnung der Schweißverbindung

Nach Ablauf der Schweißung ist die erreichte Ist-Schweißzeit mit der Soll-Schweißzeit am Schweißgerät zu vergleichen und auf dem Rohr oder dem Schweißfitting mit einem Marker zu notieren.

Mit dieser Kennzeichnung wird auch sichergestellt, dass keine Schweißstelle übersehen wird.

Nach Ablauf der Schweißzeit kann das Schweißgerät ausgeschaltet und das Schweißkabel vom Schweißfitting abgezogen werden.

6.1.3.3. Abkühlzeit

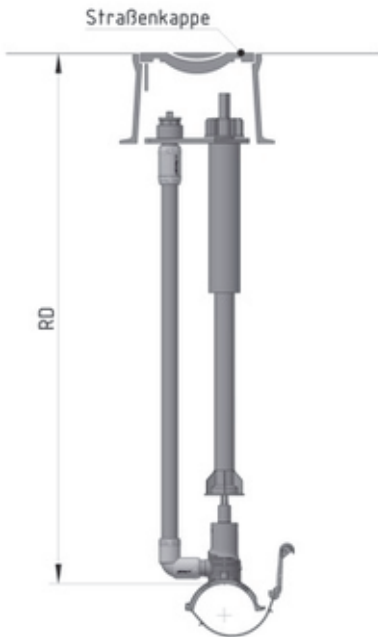
i INFO

Vorzeitiges, also vor Ablauf der Abkühlzeit CT, Bewegen der Schweißverbindung, führt zu undichten Verbindungen.

i INFO

Beachten Sie unbedingt die auf dem Barcode angegebene Abkühlzeit.

6.2. Montage der Ausbläseereinheit



Das vormontierte Betätigungsgestänge DBS mit Grundplatte wird mit dem (orangenen) Ausbläserrohr verbunden.

Das Ausbläserrohr muss auf die entsprechende Länge (entsprechend der Überdeckungshöhe RD = Rohrdeckung) eingekürzt werden.

Abbildung 16:

i INFO

Das Ausbläserrohr hat im Auslieferungszustand eine Standardlänge von 1 m. Andere Längen sind auf Anfrage verfügbar.



Abbildung 17:

Das (orangene) Ausbläserrohr wird mit einer FRIALEN Muffe MB d 32 oder d 63 und einem FRIALEN Übergangsadapter UAM d 32/1" oder d 63/2" mit der Grundplatte mit einer Heizwendelschweißung verbunden.

Beachten Sie alle notwendigen vorbereitenden Arbeiten für eine Heizwendelschweißung, wie Reinigen und Schälen, beschrieben in Kapitel 6.1.1.

Die Montage und Schweißung der FRIALEN Muffe MB erfolgt gemäß der Montageanleitung FRIALEN Hausanschluss und Verteilerleitung bis d 225, verfügbar im Downloadbereich auf der Homepage der Aliaxis Deutschland GmbH, www.aliaxis.de/de/downloads



Abbildung 18:

I INFO

Das Betätigungsgestänge DBS ist in seinem angegebenen Längenbereich (RD = Rohrdeckung) stufenlos teleskopierbar und ist in jeder Auszugsposition selbst tragend.



Abbildung 19:

Das Betätigungsgestänge DBS ist mit der Kuppelmuffe über das KlickFix-System, welches für eine optimale Auszugssicherung sorgt, auf den Betätigungsverkant des Druckanbohrventils DAV RED SNAP werkzeugfrei aufgesteckt.



Abbildung 20:

Die Hülsrohrglocke am Betätigungsgestänge DBS über den Anbohrdom des Druckanbohrventils schieben.

Die Hülsrohrglocke lässt sich mittels einer Rastfunktion längskraftschlüssig mit dem Dom des Druckanbohrventils DAV RED SNAP verbinden. Ein unbeabsichtigtes Lösen des Einbausets wird dadurch verhindert.

Ein in der Hülsrohrglocke integrierter, optional einsetzbarer Moosgummiring verhindert das Eindringen von Schmutz.

6.3. Installation der Grundplatte in die Straßenkappe



Abbildung 21:

Die Grundplatte muss korrekt in der Straßenkappe positioniert werden.

Da die Grundplatte größtmöglich dimensioniert ist, kann es ggf. notwendig sein, die Kragenplatte schräg über die Grundplatte zu führen.

Installation für alle Straßenkappen des Typs nach DIN 3582 geeignet.



Abbildung 22:

Die Kragenplatte muss in der Schieberkappe zwingend **immer** an der Seite des Betätigungsgestänges der Armatur anliegen.

Somit bleibt auf der gegenüberliegenden Seite für den Ausbläserstopfen der größtmögliche Abstand zur Seitenwand der Schieberkappe.

6.4. Anbohren

i INFO

Eine Dichtheitsprüfung sollte unbedingt vor dem Anbohren der Hauptleitung erfolgen.

Die Anbohrung des Druckanbohrventils DAV RED SNAP erfolgt mit dem Betätigungsgestänge DBS und einem geeigneten Schlüssel SW14, z.B. den Bedienschlüssel E nach DIN 3223.

Drehen Sie gleichmäßig im Uhrzeigersinn (rechtsdrehend) den Bohrer hinunter bis zum unteren Anschlag. Das Druckanbohrventil DAV RED SNAP und somit auch der Gasausbläser ist nun geschlossen. Um den Gasausbläser zu öffnen, muss der Bohrer des Druckanbohrventils DAV RED SNAP gegen den Uhrzeigersinn (linksdrehend) bis zum oberen Anschlag zurückgedreht werden.

i INFO

Nach Einsatz des Gasausbläfers GAB, schließen Sie immer das Druckanbohrventil DAV RED SNAP, indem Sie den Bohrer im Uhrzeigersinn zum unteren Anschlag drehen.

i INFO

Beim Öffnen oder Schließen des Messing-Stopfens mit Entlüftungsbohrung (9) und der Montage/Demontage von Geräten oder Adaptern an das vorhandene Gewinde ist das Anzugsmoment durch Verwendung von geeigneten Werkzeugen an der Schlüssel­fläche des FRIALEN Übergangsadapter UAM (8) durch „Gegenhalten“ abzufangen.

Aliaxis Deutschland GmbH

Infrastruktur

Steinzeugstraße 50

68229 Mannheim

Tel +49 621 486-2828

Fax +49 621 486-1598

info.de@alixis.com

www.alixis.de

