

Einbauanleitung PTFE-Schürzen

Unser patentiertes PTFE - Reparatursystem ermöglicht eine problemlose Behebung von Schäden an emaillierten Stutzen.

Vorteile des PTFE-Reparatursystems:

- Anpaßarbeiten z. B. gegenüber Tantal-Schürzen entfallen weitgehend.
- Stillstandszeiten verkürzen sich auf ein Minimum.

Vorbereitung

Schadstelle metallisch blank schleifen.

Vorkitten der Schadstelle falls Schaden tiefer als 10 mm

z.B. mit Araldit AV 121 N Härter HY 951

Mischungsverhältnis 20:1 Gewichtsteile 1000 g Kitt 50 g Härter

(Gebinde sind entsprechend abgepackt)

Gebrauchsdauer: bei 20 ° C ca. 90 Minuten

Härtezeit: bei 20 ° C ca. 24 Stunden, bei 40 ° C ca. 14 Stunden

Sicherheitsvorschriften beachten!

Auf Wunsch stellen wir ein Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung.

Schleifen der mit Säurekitt vorbehandelten Stelle.

Reinigung mit fettfreiem Lösemittel z. B. Aceton.

Einpassen der PTFE-Schürze ohne Gewaltanwendung.

Einsetzen der PTFE-Schürze

- Säurekitt im zylindrischen Teil der PTFE-Schürze zwischen Flansch und Oberkante der Dichtlippen vollflächig auftragen. Es darf sich kein Kitt zwischen den Dichtlippen befinden.

- Einpressen der PTFE-Schürze in den Stutzen und diesen sofort verschrauben mit Blindflansch o.ä.

- Anziehen der Klammerschrauben mit etwa 80 % der geforderten Anzugsdrehmomente. Drehmomentschlüssel verwenden und auf gleichmäßigen Anpreßdruck achten.

- Am Flansch austretenden Säurekitt mit Spachtel entfernen bzw. mit Aceton abwaschen.

- Nach Aushärten des Säurekitts Klammerschrauben nachziehen auf die vom Behälterhersteller angegebenen Werte.

- PTFE-Schürze genau senkrecht zum Stutzen einbringen, um ein Verkanten der Dichtlippen zu verhindern.

Einsatztemperatur: DN 50 – 150 max. 150 ° C

DN 200 – 450 max. 130 ° C

DN 500 > max. 120 ° C

Bei höheren Temperaturen Rücksprache erforderlich.

Druck : max. 6 bar