

QM-Nummer:	 <b>Keller Industriemontagen GmbH</b>	Datum Ersterstellung:
Dateiname:		23.01.2018
Montage Ringraumdichtung		Datum letzte Änderung:
Revisionsstand: 0	Formular: <b>Montage Ringraumdichtungen</b>	04.09.2018
		Seite 1 von 2

### **Beschreibung**

Vierkantmutter bzw. Gewindeplatte am freien Schraubenende lösen und Stahl- und Kunststoffdruckplatte abnehmen.

Druckplatten auf beiden Seiten so ausrichten, dass die gerade Seite auf der Innenplatte ist.

Gliederkette so um das Rohr legen, dass der Kopf der Schraube zur späteren Montageseite zeigt und die beide Enden verbinden.

Entfernte Druckplatte wieder aufstecken (ausrichten wie unter 2), Mutter aufdrehen.

**Achtung!** Mutter so aufdrehen, dass scharfkantige Seite an der Druckplatte anliegt, sonst dreht sich die Mutter mit!

Alle Schrauben 2-3 Umdrehungen anziehen.

Prüfen, ob alle Vierkantmuttern richtig zwischen den Sicken, die das Drehen verhindern, liegen, evtl. nicht richtig liegende Muttern entsprechend verdrehen und ausrichten.

Evtl. verdrehte Druckplatte nochmals ausrichten.

Dichtung in die Maueröffnung schieben, wenigstens soweit, dass die äußeren Druckplatten mindestens bis zur Hälfte in der Maueröffnung liegen, damit diese sich nicht verdrehen können.

Schrauben gleichmäßig am Umfang schrittweise anziehen. Je nach Dichtgliedergröße sind pro Schritt 3 – 5 Umdrehungen pro Schraube ideal. Reihum Schraube für Schraube so weit anziehen, bis das Dichtelement richtig in den freien Räumen zwischen den Druckplatten hervorquillt, mindestens soweit bis auf der Höhe der Druckplatte, möglichst noch weiter. Keine Angst, das Dichtelement kann nie zu fest angezogen sein.

Eine richtig angezogene Dichtung erkennen Sie a) am gleichmäßigen Abstand zwischen den Druckplatten b) am gleichmäßigen hervorgequollenen Dichtelement.

Wichtig: Lassen Sie die Dichtung jetzt „setzen“ (mindestens 2 Stunden, besser noch länger) und ziehen Sie dann erneut die Schrauben an.. Dies können Sie noch 2 – 3 Mal wiederholen. Während dieser „Setzzeit“ verteilt sich die Masse der Dichtglieder entsprechend den Druckverhältnissen. Die Dichtung arbeitet noch und fließt vom stark zur schwächer angezogenen Element. Die Dichtung gleicht die Druckdifferenzen selbst aus. Je öfter und länger Sie die Dichtung setzen lassen und nachziehen, umso besser und gleichmäßiger ist die Dichtung.

Beachten Sie beim Anziehen, dass sich die Dichtung generell erst nach außen zur Maueröffnung ausdehnt. Erst wenn die dort ansteht, beginnt die Dichtung sich nach innen zu bewegen.

KEINE Dichtglieder entfernen. Wenn die Dichtung angeblich zu groß ist, von unten nach oben in den Spalt einsetzen, dann „sackt“ die Dichtung in sich zusammen. Wenn man oben zuerst einlegt, zieht sich die Dichtung durch ihr Eigengewicht auseinander und man hat Mühe, (insbesondere bei „großen“ Dichtgliedern), die Dichtung in den Spalt zu bekommen.

	erstellt	geprüft	freigegeben
Datum	23.01.2018	04.09.2018	04.09.2018
Unterschriften	Fr. Groß	Hr. Keller	Hr. Keller

QM-Nummer:	 <b>Keller Industriemontagen GmbH</b>	Datum Ersterstellung:
Dateiname:		23.01.2018
Montage Ringraumdichtung		Datum letzte Änderung:
Revisionsstand: 0	Formular: <b>Montage Ringraumdichtung</b>	04.09.2018
		Seite 2 von 2

Für Dichtglieder ab DG 500 mit Schrauben M12 ist zur Montage unbedingt eine große Ratsche mit  $\frac{3}{4}$ " Antrieb und entsprechendem Hebelarm (mindestens 50 cm zu verwenden. Normale  $\frac{3}{8}$ " und  $\frac{1}{2}$ " Ratschen erbringen nicht das erforderliche Drehmoment.

Bei unterschiedlichen Spaltdicken (Exzentrizität) nicht zuerst beim großen Spalt das Elastomer durch Mehrdrehungen verdrängen, sondert eher umgekehrt, damit das im engen Spalt nicht benötigte Elastomer zum breiten Spalt wo es benötigt wird, verdrängt wird.

Quell: SGM Montageanleitung für Ringraumdichtungen

Ich bestätige, eine Kopie dieser Verfahrensanweisung erhalten und gelesen zu haben.

---

Datum, Unterschrift des Mitarbeiters

---

Vorname & Nachname des Mitarbeiters  
(in Druckbuchstaben)