

Ing. Elmar Pfeifer GmbH

A - 2340 MÖDLING

Fax.: +43(0)2236 / 44 112

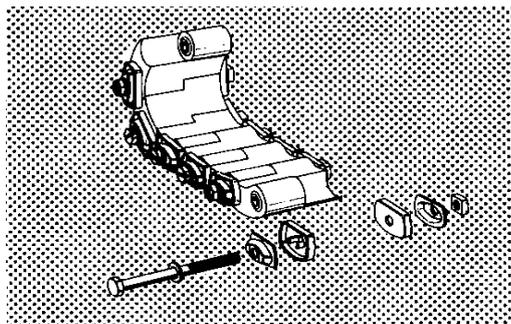
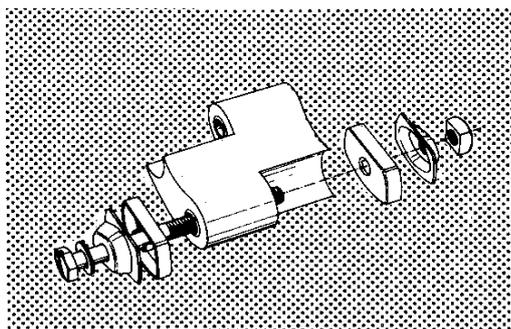
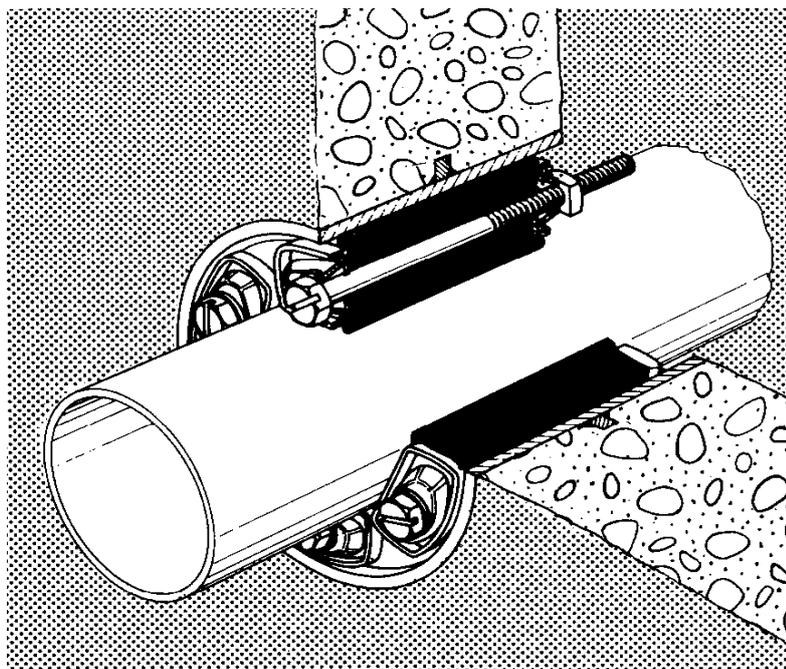


Tel.: +43(0)699 / 111 888 19

Kabel- und Rohrdurchführungen

Neusiedlerstraße 37

e-mail: elmar@mct-pfeifer.com



## **Rohrdurchführung System - KRD Kettenringdichtung**

für absolut gas- und wasserdichte  
Mauerdurchführungen bis 2 bar

aus generell ölbeständigem Elastomer

einfache und schnelle Montage

für nachträgliche Montage geeignet

Abdichtung aller Arten von Leitungen

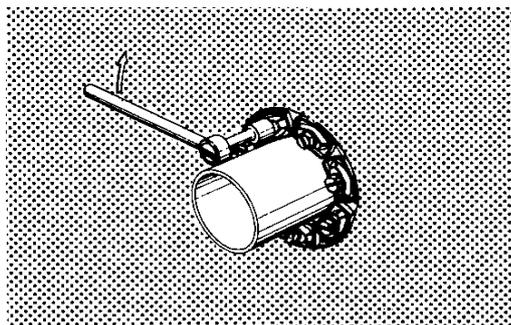
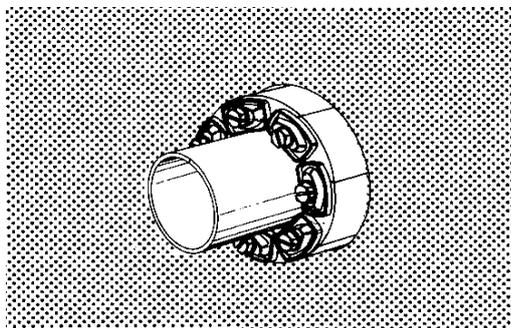
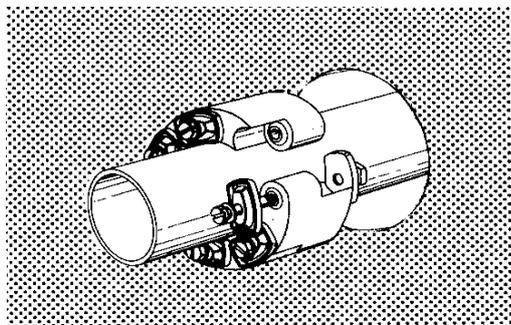
Elektrische Isolierung um die Leitung

reduziert Vibrationen

stabilisiert und schützt die Leitungen

mit Zulassung im Trinkwasserbereich

mit verzinktem oder rostfreien Beschlägen



**Montageanleitung**  
rückseitig  
unbedingt beachten !!!

Bank Volksbank Wien-Baden, IBAN: AT12 4300 0339 2032 0000  
Gerichtsstand und Erfüllungsort für Lieferungen und Zahlungen : Mödling  
Die Waren bleiben bis zur vollständigen Bezahlung in unserem Eigentum

BIC: VBWIATW1  
DVR 0412431  
FN-Nr.: 181027t

UID-Nr.: ATU 474 974 09  
ARA - Lizenz-Nr.: 8917  
KSV : 716543/1/746

## Montageanleitung für KR-D-Ringraumdichtungen

1. Vierkantmutter bzw. Gewindeplatte am freien Schraubenende lösen und Stahl- und Kunststoffdruckplatte abnehmen.
2. Druckplatten auf beiden Seiten so ausrichten, daß die gerade Seite auf der Innenseite ist.
3. Gliederkette so um das Rohr legen, daß der Kopf der Schraube zur späteren Montageseite zeigt und die beiden Enden verbinden.
4. Entfernte Druckplatte wieder aufstecken (ausrichten wie unter 2), Mutter aufdrehen.  
**Achtung! Mutter so aufdrehen, daß scharfkantige Seite an Druckplatte anliegt, sonst dreht sich die Mutter mit!**
5. Alle Schrauben 2 - 3 Umdrehungen anziehen. (Gleichmäßig)
6. Prüfen, ob alle Vierkantmuttern richtig zwischen den Sicken, die das drehen verhindern, liegen, evtl. nicht richtig liegende Muttern entsprechend verdrehen und ausrichten.
7. Evtl. verdrehte Druckplatte nochmals ausrichten.
8. 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.
9. Schrauben gleichmäßig am Umfang **schrittweise** anziehen. Je nach Dichtgliedergröße sind pro Schritt 2-5 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 Höhe der Druckplatten, möglichst noch weiter. Keine Angst, das Dichtelement kann nie zu fest angezogen sein.
10. **Eine richtig angezogene Dichtung erkennen Sie**
  - a) am gleichmäßigen Abstand zwischen den Druckplatten
  - b) am gleichmäßig hervorgequollenen Dichtelement.
11. **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 zum 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.
12. Beachten Sie beim Anziehen, daß die Dichtung generell erst nach außen zur Maueröffnung ausdehnt. Erst wenn sie dort ansteht, beginnt die Dichtung sich nach innen zu bewegen.
13. **Keine** Dichtglieder entfernen! Wenn Dichtung angeblich zu groß, immer **von unten nach oben** die Dichtung 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.
14. Für Dichtglieder ab DG 500 mit Schrauben M12 ist zur Montage unbedingt eine große Ratsche mit 3/4" Antrieb und entsprechendem Hebelarm (mindestens 50 cm) zu verwenden. Normale 3/8" und 1/2" Ratschen erbringen nicht das erforderliche Drehmoment.
15. Bei unterschiedlichen Spaltdicken (Exzentrizität) nicht zuerst beim großen Spalt das Elastomer durch Mehrdrehungen verdrängen, sondern eher umgekehrt, damit das im engen Spalt nicht benötigte Elastomer zum breiten Spalt wo es benötigt wird, verdrängt wird.

