

Hinweise vor der Montage:

- Mediumrohr **muss zentriert, gelagert** und beim Verfüllen zusätzlich **abgestützt** werden. Pressio®-Elements Gliederketten können keine tragende Lagerfunktion übernehmen und stellen auch keinen Festpunkt dar.
- Kernbohrungen können mit Epoxydharz eingestrichen werden, um den Beton und eventuelle Bewehrungsstähle zu schützen und eventuelle Lunker und Riefen zu glätten.
- Mediumrohr und Kernbohrung vor Montage **von Schmutz** und Verunreinigungen **befreien**.
- Eine Abdichtung auf spiralgewellten Rohren kann nicht erreicht werden.



Achtung! Nur bei KTW/W270:

Mit dem mitgelieferten **4 pipes Gleitmittel** werden die einzelnen **Gelenke jeweils auf der inneren und äußeren Seite** eingestrichen. Auch die Gelenke an den **beiden Enden** werden mit Gleitmittel eingestrichen.



1. Die Enden der Pressio®-Elements **verbinden** und die **Druckplatten ausrichten**. Die Schraubenköpfe müssen alle in die Richtung des Monteurs zeigen.



Montagevideo



2. Es kann sein, dass die Kette leicht durchhängt. **Es dürfen keine Elemente aus der Kette genommen werden**. Es muss die angegebene Anzahl an Elementen eingebaut werden. Es kann erforderlich sein, dass die Kette bei kleineren Rohrdurchmessern leicht gedehnt werden muss.



3. Die Pressio®-Elements **in den Ringraum schieben**.

Beginnen Sie erst auf 6 Uhr Position, dann rechts und links bis zur 12 Uhr Position. Auch nach dem Einsetzen sollen die Schraubenköpfe gut zugänglich sein.



4. Die Schrauben auf 12 Uhr beginnend mit einem **Drehmoment-schlüssel anziehen**. Kein Anziehen mit Schlagschraubern! Jede Schraube mit ca. 4 bis 5 Umdrehungen anziehen. Diesen Vorgang **im Uhrzeigersinn** so lange wiederholen, bis das angegebene Drehmoment (siehe Tabelle) erreicht ist und der Gummi sich gleichmäßig zwischen den Druckplatten hervor wölbt.



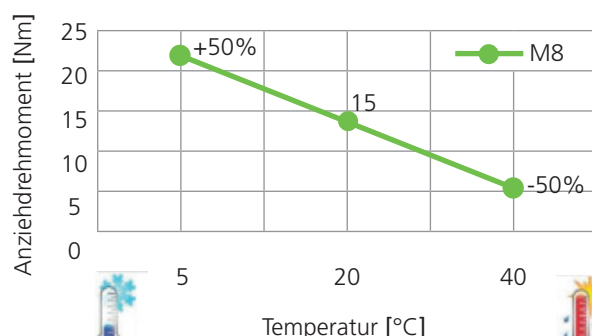
5. Nach ca. 2 Stunden die Schrauben nochmals mit dem angegebenen Drehmoment **nachziehen**. Abhängig von den äußeren Bedingungen (Temperaturen <10°C, großer Ringraum, usw.) diesen Vorgang mehrmals wiederholen. Dies ist besonders ab IL 500 und größer zu beachten.



Drehmomenttabelle

Typ		Modell: C, S 316, OC, OS 316, KTW/W270 und TS	Modell: BC und BS 316
IL 100	M4	1 Nm	1 Nm
IL 200 bis IL 275	M5	1,5 Nm	1 Nm
IL 300 bis IL 360	M6	5 Nm	4 Nm
IL 400 bis IL 475	M8	15 Nm	12 Nm
IL 500 bis IL 575	M10	30 Nm	22 Nm
IL 615 bis IL 700	M12	60 Nm	48 Nm

Bsp. Anziehdrehmoment in Abhängigkeit der Temperatur



Berechnungsprogramm für die Ermittlung der passenden Pressio®-Elements unter www.4pipes.de