

Pressring-Dichtungen

Allgemeines



A. Gültigkeit

Diese Montageanleitung ist gültig für Kröner Pressringdichtungen Typ S, A, Blind, E, SD, SW, SDW, SF, MFD, S-Plus sowie die geteilten Ausführungen. Die Dichtungen sind für Kernbohrungen in WU-Beton oder Futterrohren mit glatter Oberfläche geeignet.

B. Technische Spezifikation

Die technischen Spezifikationen der Pressringdichtungen sind abhängig von dem Pressringdichtungs-Typ.

Für jeden Typ stehen Datenblätter zur Verfügung, bitte entnehmen Sie diesen die technischen Spezifikationen für Ihre Pressringdichtung. Alle o.g. Pressringdichtungen erfüllen FHRK-Standard 20, 30, 40, Typen SD und SDW zusätzlich FHRK-Standard 60.



C. Benötigte Werkzeuge und Hilfsmittel

Für den reibungslosen Einbau benötigen Sie, neben den üblichen Standardwerkzeugen, folgende Werkzeuge und Hilfsmittel:

- Drehmomentschlüssel, Verlängerung, Steckschlüsseleinsatz, Messschieber
- Gleitmittel, Kabelreiniger, Reinigungslappen



Für die Reinigung der Leitungen und Pressringdichtung dürfen keine lösungsmittelhaltigen Reiniger verwendet werden.

D. Bitte beachten

- Schützen Sie die Pressringdichtungen bei der Montageinstallation vor Beschädigungen, Feuchte und Verunreinigungen.
- Überprüfen Sie Vollständigkeit und Unversehrtheit der einzubauenden Pressringdichtung. Es dürfen nur unbeschädigte Dichtungen eingebaut werden.
- Pressringdichtungen sind keine Fest- oder Lagerpunkte und können daher **keine** mechanischen Kräfte aufnehmen.
- Zu erwartende Senkungen müssen durch den Einbau von Zentrierhilfen bzw. Abstandshaltern in den Futterrohren oder Kernbohrungen aufgefangen werden.
- Bei der Montage der Pressringdichtungen müssen die entsprechenden BG- und VDE-Bestimmungen sowie die gesetzlichen und eventuell vorhandene, interne Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften eingehalten werden.
- Bei Elementwänden ist eine geeignete Dichtposition zu wählen!
Im Zweifel wenden Sie sich an verantwortlichen Bauunternehmer oder den Hersteller der Wand.



Montage

1. Montagevorbereitung



- Vor dem Einbau prüfen Sie bitte den Innendurchmesser des Futterrohres oder des Kernlochs auf die zulässige Toleranz sowie den Außendurchmesser des Medienrohres bzw. des Kabels mit den Maßen der Ihnen vorliegenden Dichtung.
- Die Toleranzwerte für Kernbohrungen bzw. Futterrohre betragen -2 mm bis +3 mm.
- Die Oberfläche des Kernlochs, Futterrohres und Medienleitungen muss staub- und riefenfrei sein. Wir empfehlen, Unebenheiten in der Kernbohrung (Lunker, Risse, Fehlstellen) mit Epoxidharz auszugleichen.

2. Einbau



- Prinzipiell sollte eine Pressringdichtung an der Gebäude-Außenseite und eine am Gebäude-Inneren eingebaut werden. Wird je Durchführung nur 1 Dichtung verwendet, so ist diese zur Gebäude-Außenseite zu setzen, damit kein Wasser in die offene Kernbohrung bzw. in das Futterrohr eindringen kann.
- Bei Bedarf die Medienleitung mit Gleitmittel einschmieren. Anschließend die Dichtung auf die Medienleitung schieben.



Kein Gleitmittel auf die Außenseite des Pressringes auftragen!



- Bei geteilten Ausführungen die Pressringdichtung um das Medienrohr klappen.
 - Pressringdichtung wandbündig in das Futterrohr bzw. die Kernbohrung einführen.
- Hierbei ist auf den rechtwinkligen Einbau der Pressringdichtung zur Kernbohrung bzw. zum Futterrohr zu achten.



3. Verpressen



- Muttern mit Drehmomentschlüssel jeweils gegenseitig (über Kreuz) einige Umdrehungen anziehen bis das richtige Drehmoment erreicht ist. Hierbei wird der Gummi von den Edelstahl-Druckscheiben verdrängt. Die Toleranz der zu verpressenden Komponenten lässt bei verschiedenen Voraussetzungen auch unterschiedliche Anzugswerte zu. Der Gummi muss umlaufend innen und außen einen leicht überstehenden Wulst bilden, und an der Leitung oder dem Kabel und der Kernbohrung anliegen -> Sichtkontrolle!
- Bei dünnwandigen Kunststoffleitungen können verringerte Drehmomente notwendig sein, um eine Schädigung der Leitung zu verhindern.
- Max. zulässige Anzugsmomente:

Hinweis	M5	M6	M8	M10	M12
Übliches Anzugsmoment	3 Nm	4,5 Nm	7 Nm	15 Nm	25 Nm
Maximum der Schrauben	4,5 Nm	6 Nm	16 Nm	32 Nm	56 Nm



Bei korrekter Montage ist ein Nachziehen der Schrauben nicht notwendig.