

# MONTAGEANLEITUNG

1. Futterrohr/Kernbohrung und Medienleitung reinigen. Medienleitungen müssen geeignet sein, formstabil und ohne Beschädigungen im Dichtbereich. Kernbohrungen müssen maßhaltig mit einer glatten Innenwandung ausgeführt sein.
2. Um eine geeignete Dichtfläche herzustellen, empfehlen wir Kernbohrungen mit ProteX Epoxidharz zu beschichten. Dies dient dazu, den Beton zu schützen und eventuelle Lunker/Riefen zu glätten.
3. Überprüfen der Futterrohr-/Kernbohrungsdurchmesser und Medienleitungsdurchmesser mit den Angaben auf dem Dichtungssatz (Toleranzangabe für das Medienrohr).
4. Die Ringraumdichtung Kompakt in das Futterrohr bzw. die Kernbohrung wandbündig einsetzen und die Medienleitung durchführen. Es ist darauf zu achten, dass der Dichtungseinsatz auf der Gebäudeaußenseite angebracht wird. Dabei sollten die Muttern möglichst nach innen zeigen, um für ein eventuelles Nachziehen zugänglich zu sein. Für eine nachträgliche Montage steht die geteilte Ringraumdichtung Kompakt zur Verfügung. Ziehen Sie die Muttern einige Umdrehungen im Uhrzeigersinn an. Wiederholen Sie den Vorgang ungefähr 2-3 mal, höchstens bis der max. Drehmoment (siehe Tabelle unten) erreicht ist. Nachziehen nach 30 Minuten!

### Was ist zu beachten?

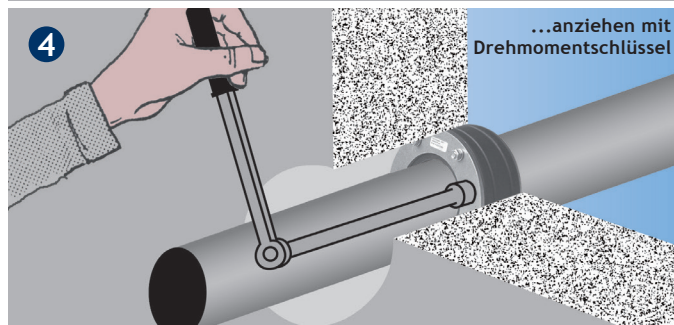
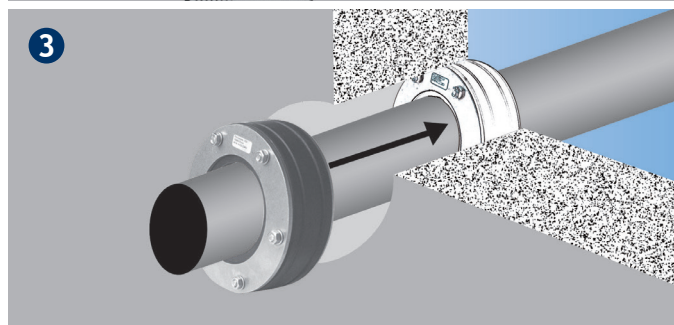
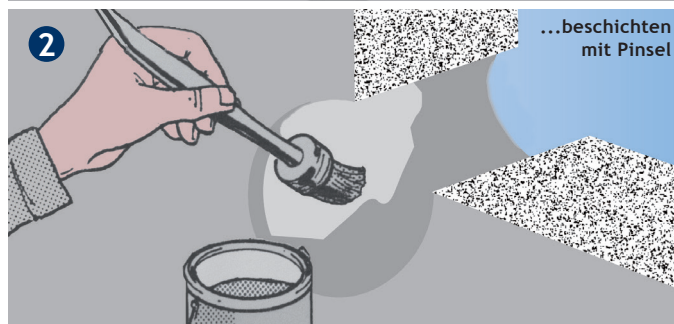
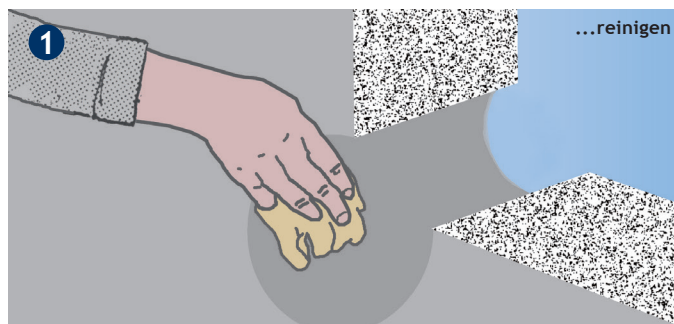
- Die Kompaktichtung ist kein Festpunkt oder Rohrlager. Die Dichtung kann nur eine Abdichtfunktion übernehmen.
- Die Medienleitungen sind zu zentrieren und zu lagern.
- Bei besonders dünnwandigen Kunststoffrohren wie z.B. flexiblen Mantel- und Wellrohren empfehlen wir die jeweiligen max. Drehmomente zu reduzieren. (siehe Tabelle unten)
- Für lange Spannwege werden zusätzlich 6-kant Steckschlüssel-Einsätze in langer Ausführung zur Montage benötigt.
- Verlegerichtlinien
- Einsatz nur in geeigneten Futterrohren gem. Tabelle Einbautoleranzen mit geeigneter Dichtfläche in der Innenwandung und geeigneter Steifigkeit (Formstabilität nach Einbau).

### Werkzeuge

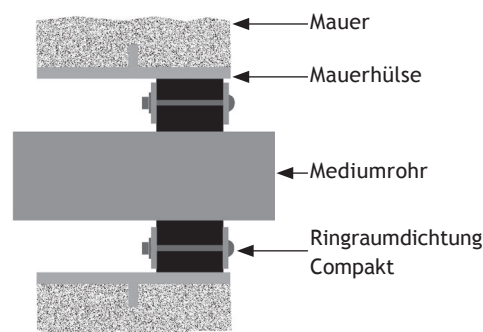
Reinigungsmaterial/Vorbereitung, Messwerkzeug, Drehmomentschlüssel, Hilfsmittel für Markierungen.

Kernbohrung bzw ID-Futterrohr	Mediumrohr AD
50 mm	6 - 12 mm
70 mm	20 - 41 mm
80 mm	20 - 50 mm
100 mm	15 - 65 mm
125 mm	55 - 78 mm
150 mm	46 - 110 mm
200 mm	88 - 160 mm
250 mm	135 - 210 mm
300 mm	178 - 226 mm
350 mm	224 - 282 mm
400 mm	270 - 330 mm

Muttern	Max. Drehmoment	Max. Drehmoment bei dünnwandigen Kunststoffrohren	WR Super Soft	KTW Shore 67 ±5
M 6	5 Nm	5 Nm	3 Nm	8 Nm
M 8	17 Nm b. Standarddichtung (Shore 43 ± 5)	8 Nm b. Standarddichtung (Shore 43 ± 5)	5 Nm	12 Nm
	20 Nm b. Sonderdichtung (Shore 50 ± 5)	15 Nm b. Sonderdichtung (Shore 50 ± 5)		
M 10	30 Nm	22 Nm	-	25 Nm
M 12	35 Nm	25 Nm	-	30 Nm



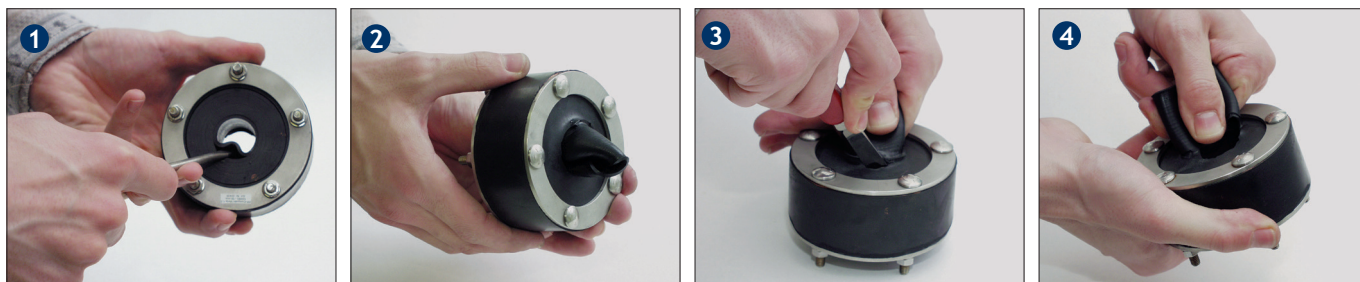
FHRK Standard 20, 30, 40 (bis Kernbohrung <800 mm)  
FHRK Standard 20, 30, 40, 60 (Kernbohrung ab 800 mm)



## MONTAGEANLEITUNG

### Konfektionierung auf die Rohr- oder Kabelgrößen

Um die Zwiebelringe abzutrennen, werden die Ringe mit der Hand oder einem Schraubenzieher nach hinten durchgedrückt (Bild 1/2) und mit einem scharfen Messer eingeschnitten (Bild 3), anschließend kann der Ring mit der Hand abgezogen werden (Bild 4). Bis die passende Größe erreicht ist.



### Nachträglicher Einbau

Bei bereits installierten Rohrleitungen kann die klappbare Version (Bild 1) auseinandergeklappt, um die Rohrleitung gelegt und mit dem Verschluss sicher verriegelt werden. Die geteilte Version mit Puzzerverschluss (Bild 2) muss vor dem Einbau demontiert und auf dem Rohr montiert werden. Eine nachträgliche Teilung des Gummielements (Bild 3) ist mit einem scharfen Cutter-Messer, schräg zur Bohrung, auszuführen. Somit können die schon bestehenden Rohre und Kabel in den Dichtgummi eingeführt werden, die Dichtung kann nun mit den Druckplatten wieder komplettiert werden.



Die Montageanleitung der vorbereiteten Varia Dichtungen sehen Sie auf der Vorderseite!