

LOGSTOR Montagevejledning

Fleksibelt trykværktøj for BandJoint \varnothing 90-200 mm



Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

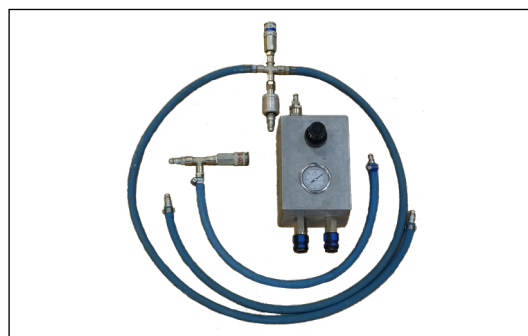
Trykværktøjets indhold

Fleksibelt trykværktøj (570 mm) til
ø 90-200 mm BandJoint.

2 x 25 mm båndstrammere.



Trykslanger og reduktionsboks til det
fleksible trykværktøj.



Med jævne mellemrum kontrolleres, om der skader på slanger, værktøj og sikkerhedsudstyr.

Minimum hver tredje måned skal trykbånd, der løbende anvendes, kontrolleres for skader og utætheder.

Vær specielt opmærksom på utætheder ved folden på begge sider af trykbåndet. Kontroller for utætheder ved at påsætte lufttryk og anvende lækagespray.

Ligeledes kontrolleres trykbåndet for slitage på den side, der vender ned mod muffen.

Registrer at der er foretaget kontrol af trykbåndet - eventuelt ved at notere datoen på trykbåndet eller i mufferrapporten i kommentarfeltet.

Kontroller løbende værktøjet for synlige skader. Herunder sikkerhedsventiler og Airlock-klemmen.

AirLock-klemmen anvendes til at justere og klemme de rundgående trykbånd.

Montage af BandJoint

BandJoint monteres efter Svejsemuffe-manualen s. 2.1.1- 2.1.6: Montage af rygskinne og Formontage af BandJoint.

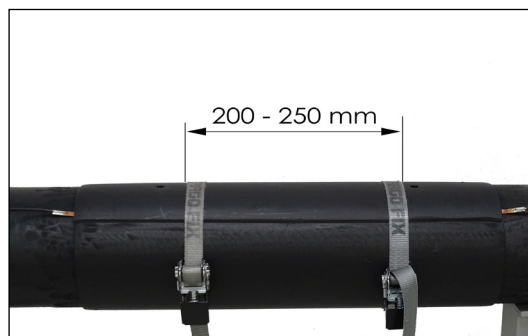
Ved anvendelse af fleksibelt trykværktøj skal der altid anvendes stålskruer ved montage af rygskinnen.

Båndstrammerne placeres i det viste område på stålskinnen.

Udvendig afstand mellem båndstrammerne:

Std skinne: Min 200 - max. 250 mm

XL skinne: Min 450 - max. 500 mm



Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Montage af BandJoint, fortsat

Det anbefales at montere tape i svejsezonerne for at sikre trykbåndene en længere levetid. Fjern tapen, før tætheden testes.

Monter nu det fleksible trykværktøj som beskrevet i det følgende.

Montage af trykværktøj

QR-koden på labelen kan med fordel scannes inden montage af det fleksible trykværktøj.

Centrer trykværktøjet over muffen.



Placer trykværktøjets båndstrammere løst om muffen.

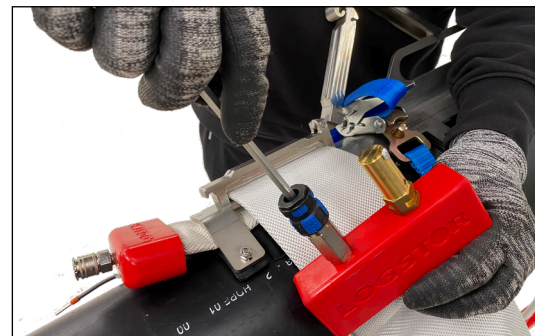


Skub trykværktøjet op nedefra til stop mod gummiskinnen på stålskinnen, så skinnen flugter med overlappets kant.

Stram båndene i denne position.



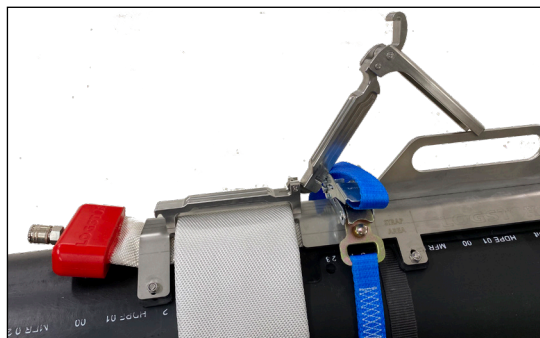
Udløs kontraventilen i de tre trykbånd med et stumpt værktøj.



Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Montage af trykværktøj, fortsat

Åbn Airlock-klemmen



Placer enden af trykbåndet tværs over Airlock-klemmen.



Før trykbåndet rundt om muffen og træk til, så trykbåndet er i kontakt med muffen hele vejen rundt.

Luk Airlock-klemmen om de to slange-ender.

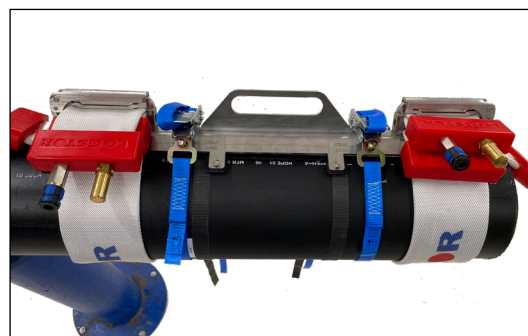
Pas på fingrene.

Hold Airlock-klemmen, så dine fingre ikke er mellem klemmen og lukkehåndtaget.



Tilslutning af trykslanger

Når det fleksible værktøj er korrekt monteret som vist på fotoet, kan trykslangerne tilsluttes.



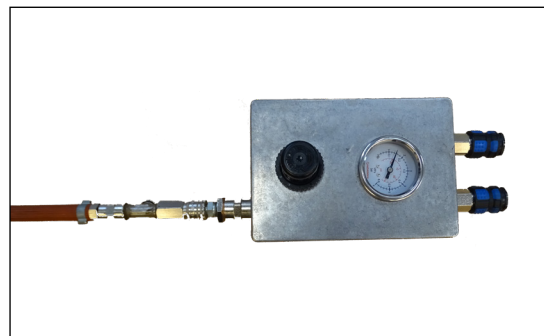
Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Tilslutning af trykslanger, fortsat

Tilslut den røde slange (højtryk) til reduktionsboksen.

Trykket på reduktionsboksen er vejledende.

Når PDA'en eller mobiltelefon via LOGSTOR Connect App'en er tilkoblet, kontrolleres trykket på PDA'en eller i App'en.

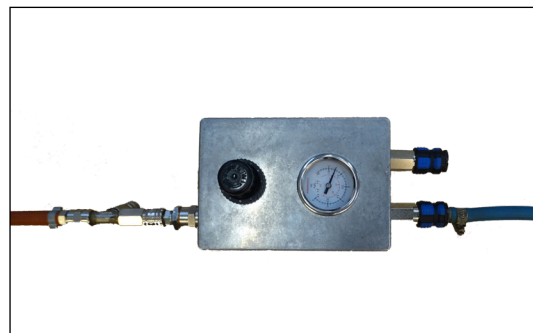


Ventilen på fordeleren skal stå i lukket position, indtil alle trykslanger er tilsluttet.



Den blå slange (lavtryk) tilsluttes reduktionsboksen.

Den sidste kobling fra 3-vejs forbindelsen tilsluttes WeldMasteren med en blå slange i den nødvendige længde.



Inden der åbnes for lufttrykket, demonteres den korte koblingslange på trykskinnen og knækkes.

Den lukkede ventil åbnes, så de rundgående trykslanger fyldes med luft.



Nu tilsluttes den korte koblingslange til den langsgående trykskinne.



Montagevejledning Fleksibelt trykværktøj for BandJoint ø 90-200 mm

Tilslutning af trykslanger, fortsat

Når trykket på trykbåndet er opnået, løsnes de to båndstrammere på selve muffen.

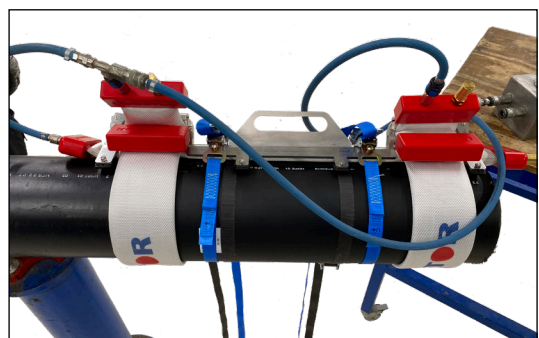


Svejskabler, sensorledninger og returluftslange fra reduktionsboksen tilsluttes fronten på WeldMaster/ WeldMaster Light.

De to kabler fra WeldMaster/ WeldMaster Light tilsluttes terminalerne i muffen – vær omhyggelig med tilslutningen. Der skal være god forbindelse. Spænd klemmerne.

Kontroller, at trykket på PDA'en eller i App'en på mobiltelefonen er 1,5 bar. WeldMaster/WeldMaster Light overvåger, at trykket holdes inden for tilladte tolerancer under svejseprocessen (1,4–1,7 bar).

Fortsæt herefter montagen som beskrevet i Svejsemuffemanualen side 2.2.12 - 2.2.14 og WeldMaster-afsnittet.



Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



For the product offering in other markets please contact your local sales representative or visit www.logstor.com

Care has been taken to ensure that the contents of this publication are accurate, but Kingspan Limited and its subsidiary companies do not accept responsibility for errors or for information that is found to be misleading. Suggestions for, or description of, the end use or application of products or methods of working are for information only and Kingspan Limited and its subsidiaries accept no liability in respect thereof.

To ensure you are viewing the most recent and accurate product information, please scan the QR code directly above.

