

Einbauanleitung

Aufschweißstutzen C415, C416

Aufschweißstutzen auf die abzusperrende Stahlleitung aufschweißen. Hierbei ist ein eventuell mit gelieferter Stopfen vor dem Verschweißen aus dem Stutzen zu entfernen. Das Verschweißen sollte vorrangig mit dem Schweißverfahren E-Hand erfolgen. Die zwei Halbschalen werden hierbei zuerst miteinander geheftet. Nachdem der Stutzen in die richtige Position gebracht wurde, werden die Schalen mittels zweier Längsnähte miteinander verschweißt. Danach werden mittels Rundnähte am Kopfende des Aufschweißstutzens dieser mit der abzusperrenden Rohrleitung verschweißt.

Nach vollständigem Erkalten des Aufschweißstutzens muss mittels dem zum Absperrn der Leitung verwendeten Kolbens oder dem zum späteren Verschließen des Stutzens verwendeten Stopfens das Gewinde im Aufschweißstutzen auf Gängigkeit geprüft werden.

Bei Schwergängigkeit des Stopfens im Gewinde des Aufschweißstutzens muss das Stutzensgewinde mit einem Gewindebohrer 1¼“, 2“ oder 2½“ (je nach Ausführung) nachgeschnitten werden.

Die Arbeitsschritte bezüglich des Anbohrens sind aus den Bedienungsanleitungen dieser Geräte zu entnehmen. Es sind für die entsprechenden Nennweiten nur die dafür vorgesehenen Fräserdurchmesser zu verwenden.

DN 1“	ø25
DN 1 ¼“	ø35
DN 1 ½“	ø40
DN 2“	ø51
DN 2 ½“	ø64

Nur mit diesen Fräser- ø ist ein korrektes Absperrn mittels Absperrkolben möglich. Beim Anbohren ist darauf zu achten, dass nicht die gegenüberliegende Seite des Stutzens angebohrt wird.

Nach der Absperrung ist mit Hilfe des Stopfensetzgerätes der Stopfen in den Stutzen einzuschrauben und nach der Demontage des Stopfensetzgerätes der Stopfen mit dem Stutzen zu verschweißen.

Der zum Absperrn benötigte Absperrkolben ist nur ein Hilfswerkzeug und nicht zum Einsatz als dauerhaftes Absperrorgan geeignet. (PN 4)