

UPP Heizwendel- Einführungsdichtung

Installationshandbuch

Sicherheit

Wichtig!

UPP-Systeme dürfen nur von geschulten und zertifizierten Monteuren installiert werden.

Bei Missachtung der Installationsanweisungen erlischt der Garantieanspruch und die Zertifizierung als Installateur!

Sicherheit beim Heizwendelschweißen

- UPP-Schweißanlagen dürfen nicht in Bereichen der Zone 1 oder 0 betrieben werden (die Definitionen zu gefährdeten Bereichen stammen aus der EU-Richtlinie 1999/92/ EG; die Richtlinien sind im Blue Book (zweite Auflage) von APEA nachzulesen).
- UPP-Schweißanlagen sind für den Gebrauch in Bereichen der Zone 2 geeignet; dabei dürfen sich nur die zu schweißenden Schweißleitungen und -anschlüsse im Bereich der Zone 1 befinden.
- Es muss sichergestellt werden, dass die Schweißanlagen an eine Stromversorgung angeschlossen sind, die den im Benutzerhandbuch dargelegten Anforderungen entspricht, und dass die Schweißanlagen den Bestimmungen der lokalen Behörden und regionalen Rechtsvorschriften entsprechen.
- UPP-Rohre entsprechen allen in EN14125 dargelegten Anforderungen bezüglich elektrostatischer Sicherheit.

Chemikaliensicherheit

- Wenn Chemikalien (wie Aceton) während der Installation von UPP-Systemprodukten verwendet werden, müssen alle auf den Chemikalienbehältern oder anderen beiliegenden Zetteln angegebenen Sicherheitsanweisungen genau befolgt werden.

Enge Räume

- Einige UPP-Produkte dürfen nicht in engen Räumen installiert werden, wo es leicht zu Sauerstoffmangel und einer hohen Konzentration von giftigen Dämpfen kommen kann.

Solche Arbeitsbedingungen sind gefährlich. Beim Arbeiten in einer solchen Umgebung müssen alle lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen eingehalten werden.

Materialtransport

Schutzausrüstung

- Es muss sichergestellt werden, dass die richtige persönliche Schutzausrüstung jederzeit verwendet wird und mit den lokalen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften übereinstimmt.

Sicherheitsdaten

- Es muss sichergestellt sein, dass während der Installation von UPP-Systemen alle Sicherheitsdaten (Materialsicherheitsdatenblätter können auf der Website von UPP heruntergeladen werden) verwendet werden.

Transport und Lagerung

- Produkte von UPP sollten in Übereinstimmung mit den in diesem Handbuch dargelegten Richtlinien transportiert und gelagert werden.

Schwere Einzelteile

- Schwere Einzelteile sollten von autorisierten Mitarbeitern mit geeigneten Hebezeugen transportiert werden.

Montageanleitung für Einführungsichtung

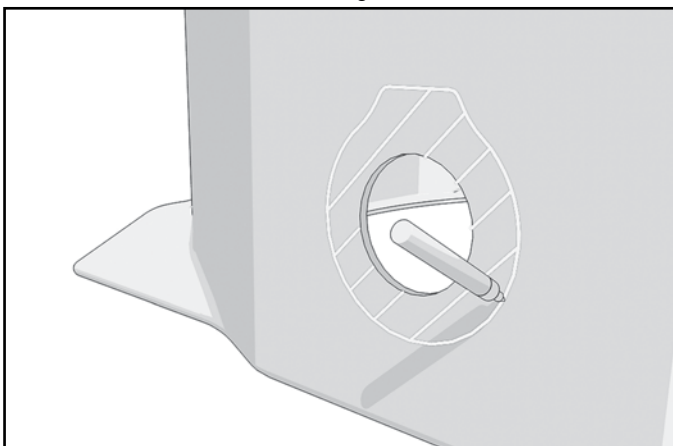
Die Einführungsichtung für Heizwendelschweißen wird nur in Ölwanne aus Polyethylen eingesetzt. In faserverstärkten Ölwanne oder solchen aus Glasfasern sollte eine mechanische Einführungsichtung verwendet werden.

Allgemeine Regeln

- ALLE Eingänge in Ölwanne und Kammern müssen im rechten Winkel zur Eingangsseite liegen.
- Bei Verwendung von Gummibalgen und mechanischen Einführdichtungen darf der Eintrittswinkel um bis zu $\pm 5^\circ$ (10° inklusive) variieren.
- Gummibalge und mechanische Einführdichtungen erlauben einen Eintritt von bis zu + 5 mm.
- Führen Sie bei allen Heizwendelschweiß-Einführdichtungen dieselben Schweißvorgänge wie bei Rohrverbindungen aus, d. h. schneiden, schaben, reinigen, markieren und schweißen. Anweisungen zum Heizwendelschweißen finden Sie im FFS Handbuch 408001007.
- Faserverstärkte Dichtungen–Nur eine auf einmal anschweißen.

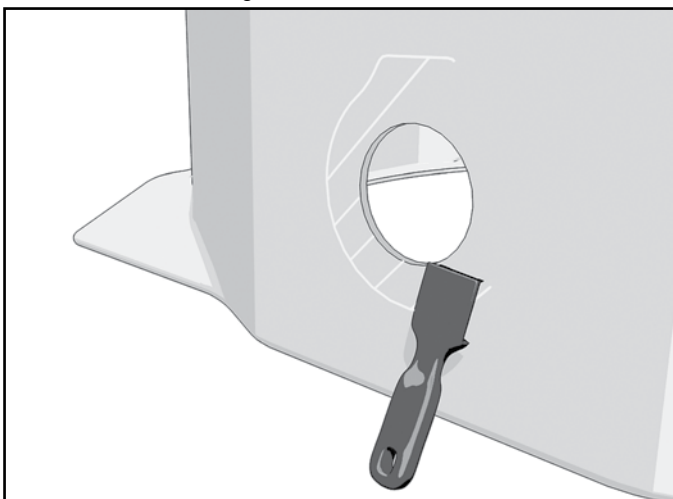
Installation einer UPP Heizwendel-Einführungsichtung

1. Identifizieren sie an der Schachtwand den Eintrittspunkt der Rohrleitung und markieren sie diesen.
2. Loch in Ölwanne wand schneiden. Lochsäge der richtigen Größe für Anschlussstück verwenden (siehe Tabelle 1 auf Seite 4).
3. Bereich unter der Dichtung markieren.



Loch einschneiden und Bereich der Einführungsichtung markieren

4. Um die Schweißfläche herumschaben. Hierfür den im UPP Werkzeugsatz enthaltenen Schaber verwenden.

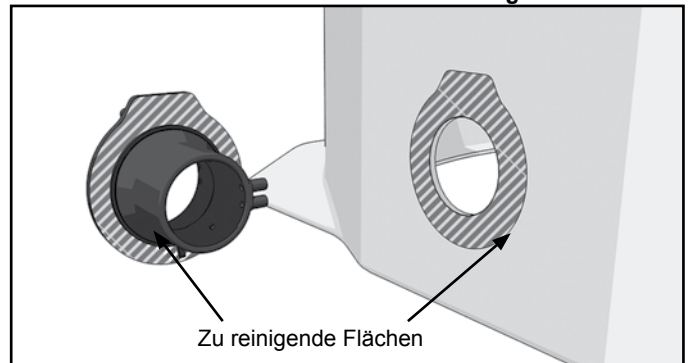


Fläche abschaben

5. Reinigen Sie den Bereich auf dem Schacht und der EIF Dichtung mit Aceton oder Isopropyl-Alkohol; das entfernt Öle, Fingerabdrücke und Feuchtigkeit.

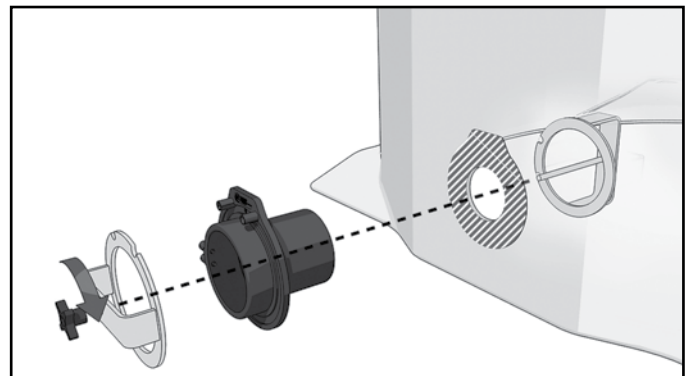


Das Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt mit Aceton kann zur Reizung der Atemwege und der Haut führen. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Beim Reinigen mit Aceton Nitrilhandschuhe tragen.



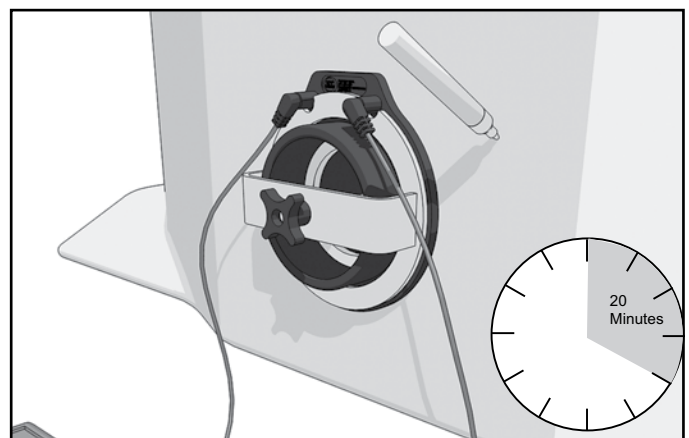
Schweißflächen mit Aceton reinigen

6. Dichtung an Ölwanne befestigen. Die inneren und äußeren Klemmschienen sollten im 90° -Winkel zueinander ausgerichtet sein. Mit einer Karte (z. B. einer Visitenkarte) überprüfen, ob die Dichtung überall dicht zur Wand der Ölwanne abschließt. Sicherstellen, dass die Oberflächen eng aneinander liegen. Dichtung zur Ölwanne ausrichten, bis alle Lücken geschlossen sind. Wenn nötig die Spannung der Klemme etwas erhöhen.

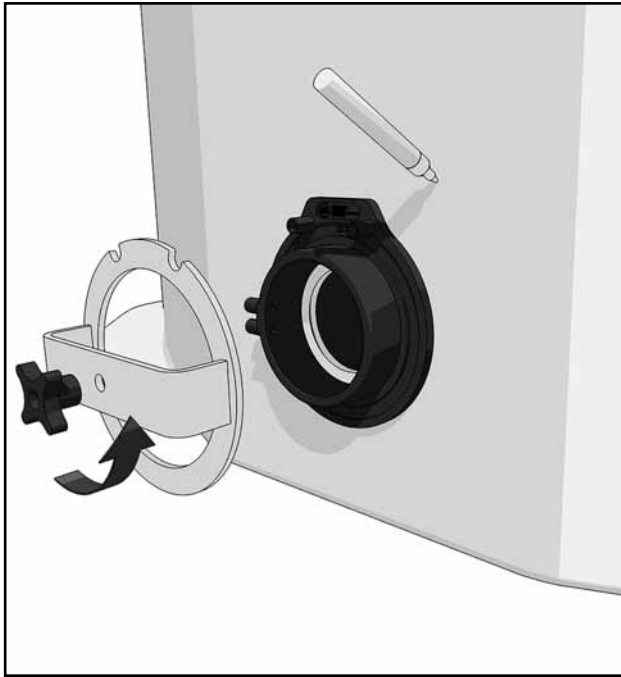


Mithilfe von Querstangen (90° -Winkel) die Dichtung an der Ölwanne befestigen

7. Schweißer und Schweißung anschließen (mithilfe von roten (orange) Leitungen)–Zeit der Schweißung nahe dem Anschlussstück markieren. Sie können mehrere Fittings gleichzeitig verschweißen, bis zu einer Gesamtschweißindexnummer von 10. Siehe Tabelle 2 für Schweißindexzahlen



8. Verbindung auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen: ca. 20 Minuten.



Klemme entfernen

9. Klemme entfernen und Zeit auf dem Anschluss teil notieren.

Dichtung- scode	Loch- säge	Ø (mm)	Ø (Zoll)	Klemme	Klem- menfarbe
302-040	HSCS2	51	2	KLEMME 302	Orange
303-063-EIF	HS3	102	4	KLEMME 303	Blau
303-075-EIF	HS3	102	4	KLEMME 303	Blau
304-110-050-TP	HS5	140	5½	KLEMME 304	Gelb
304-110-063-TP	HS5	140	5½	KLEMME 304	Gelb
304-110-075-TP	HS5	140	5½	KLEMME 304	Gelb
304-110-090	HS5	140	5½	KLEMME 304	Gelb
304-110-090-TP	HS5	140	5½	KLEMME 304	Gelb
305	HS5	140	5½	Klemme 305 - 1	Grün
305-R-1	HS5	140	5½	Klemme 305 - 1	Grün
305-125-110	HS6	160	6 5/16	EXT.-KLEMME 305	Rot
305-125-110-TP	HS6	160	6 5/16	EXT.-KLEMME 305	Rot
308	HS8	210	8 ¼	KLEMME 308	Silber
308-R	HS8	210	8 ¼	KLEMME 308	Silber

Tabelle 1: Kompatibilität Einführungsichtung/Lochsäge

Es ist keine Widerstandsnummer auf den Einführungsichtungen eingepreßt. Hierdurch soll eine Verwechslung von Flansch- und Sekundärverbindungen vermieden werden. Die folgende Tabelle zeigt die Widerstandsindexnummer für die Flanschverbindungen.

Flansch	Widerstandsindexnummer
Flansch 302	1
Flansch 303	2
Flansch 304	3
Flansch 305	3
Flansch 308	3

Tabelle 2: Widerstandsindexnummern für Flanschverbindungen

Installation vom UPP Rohr durch die Eingangsdichtung

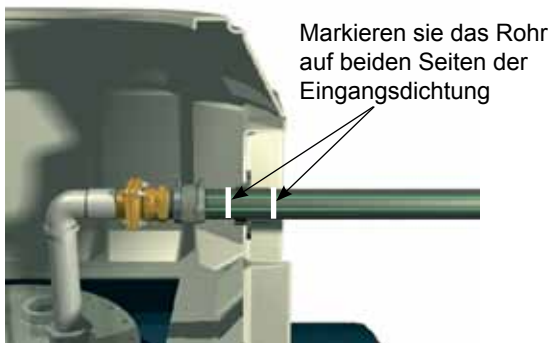


Abbildung 9: Markieren des Rohres

1. Verlegen sie ein gereinigtes UPP Rohr durch die Dichtung und markieren Sie beide Seiten der Leitung, an der es die Dichtung durchläuft.

Hinweis: Das Rohr NICHT zu diesem Zeitpunkt verschweißen.



Abbildung 10: Rohr abschaben

- 2 Entfernen sie das Rohr, und schaben sie den Bereich des Eingangsfittings (zwischen den beiden Markierungen), das verschleißt wird, ab.



Abbildung 11: Rohr reinigen

- 3 Reinigen sie die gesamte Rohrlänge, die durch das Fitting montiert wird unter Verwendung von Aceton.
- 4 Reinigen Sie das Innere des Eingangsverbindung mit Aceton.

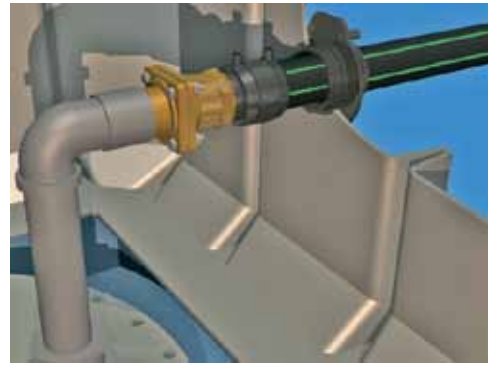


Figure 12: Assemble Pipe

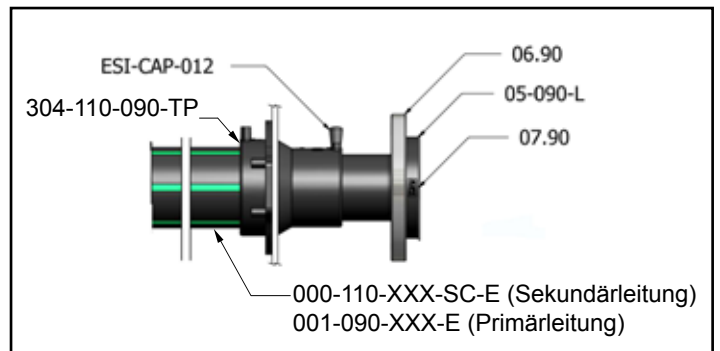
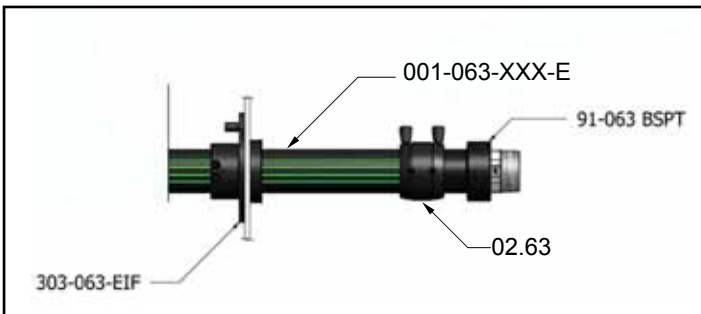
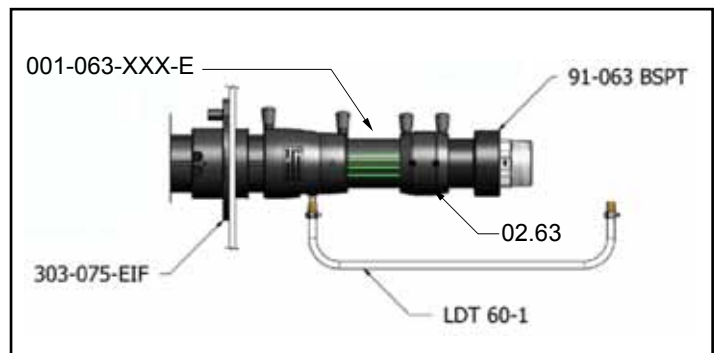
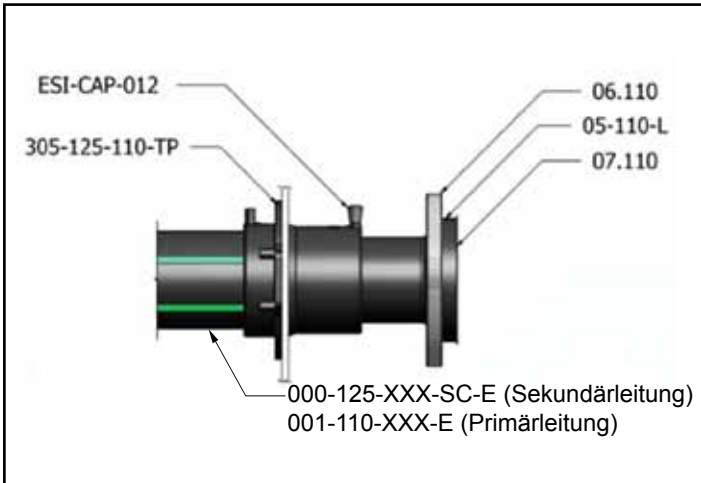
- 5 Beenden sie alle internen primär und sekundär (falls zutreffend) Baugruppen (z.B. Endfittings, Verbindungen, Rohre). Siehe Montagebeispiele auf Seite 6.
6. Verbinden sie vor dem Schweißen nicht die Endfittings mit den Stahlfittings am Tank.
7. Stellen Sie sicher, dass die Rohrleitung, innerhalb und außerhalb des Schachtes während des Schweißprozesses zugfrei ist.



Abbildung 13: Schweißkupplung

8. Bringen sie die Schweißleitungen an die integrierte Kupplung der Dichtung an und schweißen sie. Notieren sie die Uhrzeit auf der dem Rohr oder der Dichtung.
9. Beachten sie eine Abkühlphase von 20 Minuten bevor sie das Rohr oder die Eingangsdichtung belasten können.

Heizwendelschweißung, Beispiele der Verarbeitung von Schächten und Endfittings



Informationen Eingangsdichtung

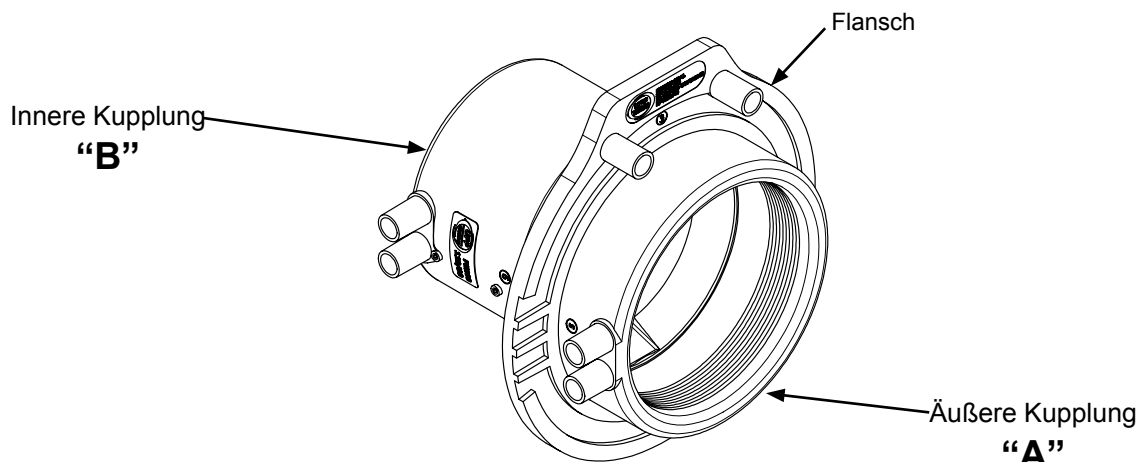
Produktnummer	Beschreibung	Widerstand (Ohm)	Schweißindexwert
302-040	Heizwendelschweißdichtung	3.2	1
305	Heizwendelschweißdichtung mit Gummimuffe	10	3
305-R-1	Erweiterte Heizwendelschweißdichtung	10	3
308-075	Heizwendelschweißdichtung mit Gummimuffe	10	3
308	Heizwendelschweißdichtung mit Gummimuffe	10	3
308-R	Erweiterte Heizwendelschweißdichtung	10	3
305 ELECTRICAL	Dichtung – Elektrischer Eingang	10	3
303-050-EIF ¹	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting	8 (Flansch) 6 (Fitting A)	2 (Flansch) 2 (Fitting A)
303-063-EIF ²	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting	8 (Flansch) 6 (Fitting A)	2 (Flansch) 2 (Fitting A)
303-075-EIF ²	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting	8 (Flansch) 9 (Fitting A)	2 (Flansch) 2 (Fitting A)
304-110-050-TP	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting+ TP (Test Port)	10 (Flansch) 18 (Fitting A)	3 (Flansch) 5 (Fitting A)
304-110-063-TP	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting + TP	10 (Flansch) 18 (Fitting A)	3 (Flansch) 5 (Fitting A)
304-110-075-TP	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting + TP	10 (Flansch) 18 (Fitting A)	3 (Flansch) 5 (Fitting A)
304-110-TP	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting + TP	10 (Flansch) 18 (Fitting A)	3 (Flansch) 5 (Fitting A)
304-110-090-TP	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting + TP	10 (Flansch) 22 (Fitting A) 18 (Fitting B)	3 (Flansch) 5 (Fitting A) 6 (Fitting B)
304-110-090	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting	10 (Flansch) 22 (Fitting A) 18 (Fitting B)	3 (Flansch) 5 (Fitting A) 6 (Fitting B)
305-125-110-TP	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting + TP	10 (Flansch) 20 (Fitting A) 21 (Fitting B)	3 (Flansch) 6 (Fitting A) 7 (Fitting B)
305-125-110	Heizwendelschweißdichtung mit Fitting	10 (Flansch) 20 (Fitting A) 21 (Fitting B)	3 (Flansch) 6 (Fitting A) 7 (Fitting B)

Tabelle 3: Eingangsdichtung Widerstand und Schweißindexwert

Hinweis:¹ Kupplungsschweißleitungen sind rot.

Hinweis:² Schweißstrom für alle Fittings ist 4 Amp, ausser für die Fittings 303-063-EIF und 303-075-EIF, dort beträgt er 5 Amp.

Hinweis: Schweißspingröße bei allen Fittings ist 4 mm, ausser für die Fittings 303-063-EIF und 303-075-EIF, dort beträgt sie 2 mm.





Franklin Fueling Systems

www.franklinfueling.com

3760 Marsh Road • Madison, WI 53718, U.S.A.

Tel: +1 608 838 8786 • Fax: +1 608 838 6433

Tel: USA & Canada 1 800 225 9787 • Tel: México 001 800 738 7610

Franklin Fueling Systems GmbH

Rudolf-Diesel-Strasse 20 • 54516 Wittlich, GERMANY

Tel: +49-6571-105-380 • Fax: +49-6571-105-510

Franklin Fueling Systems LTD

8 Olympus Close • Whitehouse Industrial Estate

Ipswich, Suffolk IP1 5LN • United Kingdom

Tel: +44 1473 243300 • Fax: +44 1473 243301