

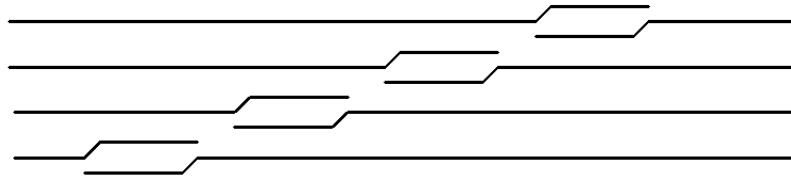


Schließanleitung für RBS Gewebekompensatoren in Bandform

1. Allgemeine Hinweise

- 1.1. Für das Schließen der mehrlagigen Gewebekompensatoren werden verschiedene Werkzeuge, sowie passende Schließmaterialien und Hilfsstoffe benötigt. Diese Materialien und Hilfsstoffe werden nur auf ausdrücklichen Hinweis mitgeliefert.
Der Schließvorgang erfolgt von Innen(Mediumseite) nach Außen. Jede Lage muss einzeln durch die passenden Verfahren geschlossen werden.
Innen- und Außenseite sind am RBS Gewebekompensator markiert.

Zusätzlich sind die einzelnen Schließstellen ca. 50-150 mm zu versetzen.



2. Vorbereitung zum Schließen

2.1. Ausrichtung des Kompensators

Die Schließstelle des Kompensators muss so ausgerichtet sein, dass sie oben oder auf der Seite liegt. **Nie jedoch auf der Unterseite oder im Eckbereich.**

Bei Einbau in horizontaler Lage(Kompensator also liegend) kann die Schließstelle beliebig gewählt werden, jedoch wiederum nicht im Eckbereich.

Bei vorgelochten Kompensatorbändern sind die Ecken markiert. Zusätzlich sind die Seiten als „kurze“ bzw. „lange“ Seite beschriftet. Bei quadratischen Abmessungen entfällt diese Aufschrift.

2.2. Vormontage

Der Kompensator sollte auf ca. 2/3 des Umfangs, bzw. ca. bis auf die letzten 500-800mm vormontiert werden. Dabei zuerst einen Flansch bis zum vorgegebenen Maß montieren und dann den zweiten Flansch.

2.3. Vorbereitung für den Schließvorgang

Folgendes Werkzeug sollte bereit liegen:

Schere

Glasfaserhandnähgarn

Gebogene Handnähnadel

Handtackerer

Markierstift

PFA-Schweißfolie

Schweißisen ca. 400°C

Schweißunterlage

Hochtemperatursilikon

Silikonspritze

Spachtel

Zwei geeignete Flacheisen in passender Länge (8x80 oder 10x100)

Schraubzwingen



2.4. Schließvorgang

2.4.1. Gewebe ohne Beschichtung

Die Schließstelle bei Geweben ohne Beschichtung sind je nach Abmessung des Kompensators ca. 50-150 mm zu überlappen und am Besten doppelt zu vernähen.

Bei mehreren Gewebelagen ist die Schließstelle und Nahtstelle zu versetzen.

ACHTUNG, PTFE-Kreuzlaminat beim Nähen nicht verletzen!

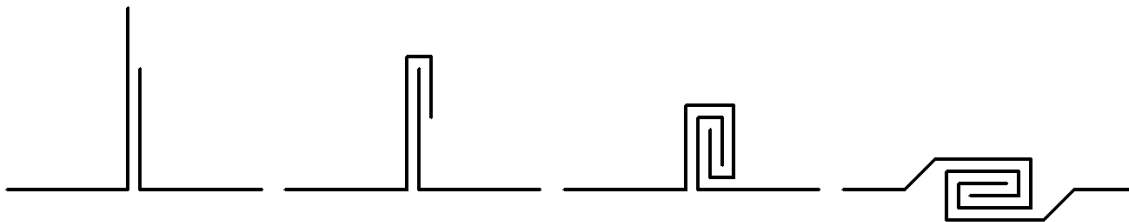
2.4.2. Dichtelage aus PTFE

Die Dichtelage aus PTFE sollte immer geschweißt werden, kann aber auch im Labyrinth gelegt werden.

Um die Rauchgasdichtheit auf Dauer gewährleisten zu können, wird das Verschweißen dringend empfohlen.

Für den Schweißvorgang wird zwischen der Überlappung des PTFE-Kreuzlaminats die PFA-Schweißfolie angebracht. Die Schweißunterlage wird zwischen der zuvor geschlossenen Glasgewebelage und Dichtelage gelegt. Die Schweißung erfolgt mittels Schweißeisen bei ca. 400°C für die Dauer von ca. 90 Sekunden.

Um die Dichtelage im Labyrinth zu legen, muss ein Stoßende in eine L-Form und das andere Ende in eine Z-Form gefaltet werden. Danach wird die Folie so oft nach unten gefaltet, bis die Dichtelage keine Wellen mehr schlägt.



2.4.3. Gewebe mit Silikonbeschichtung (Außenlage)

Das Gewebe mit Silikonbeschichtung muss unter Druck geklebt werden. Zuerst die Enden überlappen und Schließstelle anzeichnen. Die Überlappung muss mindestens 80mm betragen.

Danach das Hochtemperatursilikon auftragen und mit zwei geeigneten Flacheisen mittels Schraubzwingen verpressen. Nach 6-8 Stunden können die Flacheisen entfernt werden.

2.4.4. Einspannverstärkung im Flanschbereich

Die Einspannverstärkung ist in gleicher Weise wie im genähten Bereich um das Kompensatorband zu legen und fest zu tackern.

3. Fertigstellung

Die noch nicht festgeschraubten Klemmleisten anbringen, mit Schraubzwingen oder Ähnlichem befestigen und fehlende Löcher bohren. Die verbliebenen Schrauben anbringen und festziehen.