

Demontage / Montage von Blockwärmeübertragern

Werknorm

Blockwärmeübertrager Typ:

Zeichnung-Nr.:

Bitte Zeichnungsangaben (u.a. Anzugsdrehmomente) sowie gegebenenfalls WN 1270 (PTFE-Kompensatoren) und WN 1501 (Montage- und Betriebsanleitung) beachten

Demontage: Apparat senkrecht stellen

Wenn am Wärmeübertrager vorhanden: Kompensatoren demontieren

01. Alle Muttern an den Zugankern lösen, zuerst die oberen
02. Entfernen der Druckfedern mit Zentrierscheibe
03. Abheben der Druckplatte oben
04. Entfernen der Zuganker mit Muttern
05. Abheben des Flansches und der Rundschnurdichtung
06. Abheben des Kopfstückes oben (evtl. starke Haftung infolge PTFE-Dichtung / mittels Hebelwirkung zwischen Kopfstück und Block **vorsichtig** lösen)
07. Entfernen der Schrauben und Muttern
08. Abheben des Mantels über alle Blöcke
09. Entfernen aller Leitsegmente
10. Abheben der einzelnen Blöcke und durchnummerieren von oben beginnend (evt. starke Haftung über PTFE-Dichtung / mittels Hebelwirkung zwischen den einzelnen Blöcken lösen)
11. Kopfstück unten entfernen
12. Alle PTFE-Dichtungsreste sorgfältig entfernen.

Dichtflächen nicht beschädigen!

Pos. Nr. gem.
o.g. Zeichnung



Demontage / Montage von Blockwärmeübertragern

Montage: Apparat senkrecht aufbauen

Pos.Nr. gem.
o.g. Zeichnung

01. Druckplatte unten auf Holz oder Sockel waagrecht lagern
02. Flachdichtung mit Kleber positionsgerecht (zentrisch) anbringen
03. Kopfstück unten auflegen
04. PTFE-Dichtung auf Kopfstück unten auflegen und ersten Block aufsetzen, Mantelbohrungen parallel zu Seitenstützen am Mantel
05. Alle weiteren Blöcke nach Auflegen der jeweiligen PTFE-Dichtung in gleicher Richtung aufsetzen. Fluchten der Produktbohrungen durch zwei möglichst weit voneinander in die Produktbohrungen eingesteckte Metallstäbe überprüfen und gewährleisten.
06. Flachdichtung mittels Kleber zentrisch auf Druckplatten positionieren
07. Alle Leitsegmente positionsgerecht einsetzen, dabei ist die spätere Lage der Seitenstützen am Mantel zu berücksichtigen
08. Mantel von oben langsam über sämtliche Blöcke nach unten ablassen, Lage der Seitenstützen beachten, Seitenstützen und Mantelbohrungen in den Blöcken müssen fluchten
09. Mantel und untere Druckplatte miteinander verschrauben
10. PTFE-Dichtung auf obersten Block auflegen, Kopfstück aufsetzen
11. Auflegen der Rundschnurdichtung
12. Auflegen des Flansches
13. Einsetzen der Zuganker
14. Zwischenlage auf Kopfstück zentrisch positionieren (oben)
15. Druckplatte oben über die Zuganker auflegen
16. Zuganker am Flansch mittels Sechskantmuttern befestigen (Unterkante Mutter mit Unterkante Zuganker fluchtend)
17. Aufsetzen der Druckfedern mit Zentrierscheiben
18. Druckfedern mittels Sechskantmuttern bis auf Zeichnungsmaß spannen, langsam abwechselnd immer gegenüberliegend. Falls die Flanschverbindung undicht ist, können die Druckfedern um max. weiter 5 mm zusammengepresst werden, da sonst die Druckkräfte die Blöcke schädigen
19. Flansch mittels Sechskantmuttern auf Rundschnurdichtung drücken
20. Druckprüfung mit Wasser nur auf der Serviceseite durchführen (dadurch können kleinste Undichtigkeiten bei einem Druckanstieg bzw. -abfall festgestellt und nach einer eventuell erneut notwendigen Demontage lokalisiert werden)
21. Abschließend normale Druckprüfung gemäß WN 1589i

