

KWO® MultiTex® DK Band ePTFE Dichtungsband für Dampfkessel



KWO® MultiTex® DK Band ist speziell ausgelegt für die Abdichtung von Hand-, Kopf- und Mannlochverschlüssen an Dampfkesseln.

Das Dichtungsband ist zugelassen nach VdTÜV-Merkblatt Dichtung 100 (frühere TRD 401)
Prüfklasse D

Der spezielle Aufbau des Dichtungsbandes mit multidirektional expandierter Faserstruktur gewährleistet eine hohe Dichtheit und sichert eine dauerhafte Abdichtung im Betrieb zu.

Das weiche Material passt sich beim Einbau sehr gut an die Oberflächenstrukturen der Dichtflächen an und gewährleistet eine außergewöhnlich hohe Dichtheit bereits bei Kaltwasser und im Betrieb.



Produktdaten

Werkstoff

reines, expandiertes PTFE mit multidirektional orientierter Faserstruktur.

chemische Beständigkeit

pH 0 bis 14, beständig gegen alle Medien, besonders hohe Beständigkeit gegen aggressives Kesselwasser gemäß TRD 611

Alterungsbeständigkeit

im zugelassenen Einsatzbereich findet beim **KWO® MultiTex® DK Band** keine Alterung statt. Abhängig von den Lagerbedingungen kann sich die Haftkraft des Selbstklebestreifens ändern.

Temperaturbeständigkeit

zugelassen bis 250°C

Druckbeständigkeit

zugelassen bis 40 bar Betriebsüberdruck
Kaltwasserprüfüberdruck: 88 bar

Anwendung

Bauteile

innenabdichtende Hand-, Kopf- und Mannlochöffnungen von Heißwasser-, Druck- und Dampfkesseln aller Formen und aller Hersteller.

Lieferform

Die Lieferung erfolgt als universelle Meterware, auf einer Seite mit breitem doppelseitigem Klebeband als Montagehilfe. Spulenlänge 5m, 10m oder 15m, im Karton mit Montageanleitung.

Abmessungen

KWO® MultiTex® DK Band ist 15mm breit und eignet sich für die schmale Dichtungsauflage von kleinen Handlochdeckeln und auch für die breite Dichtungsauflage von großen Mannlochdeckeln.

Prüfungen und Zulassungen

VdTÜV Dichtung 100

bauteilgeprüft gemäß VdTÜV-Merkblatt Dichtung 100 (frühere TRD 401 Anlage 1)
zugelassen für die **Prüfklasse "D" bis 250°C/40bar**
Bauteilkennzeichen: TÜV.D.11-008.d

Montageanleitung

KWO® MultiTex® DK Band

ePTFE Dichtungsband für Dampfkessel

Anpassen und Aufkleben der Dichtung

Behandeln Sie das Dichtungsband stets sorgsam, ohne es zu zerdrücken, zu beschädigen oder zu verschmutzen.

Dichtflächen von alten Rückständen säubern und auf Beschädigungen kontrollieren.

Deckel und Verschlüsse müssen auch ohne Dichtung ineinander passen und die Dichtflächen müssen vollständig aufliegen, gegebenenfalls Dichtflächen nacharbeiten.

Die Verschlussmutter der Deckelschraube muss auch ohne Dichtung noch genügend freie Gewindegänge haben, die Mutter darf nicht am Bolzen ohne Gewinde anstehen!

Das Anfangstück mit einem scharfen Messer schräg schneiden. Auf einer Länge von 20-25mm wird so geschnitten, dass das Band zur Klebeseite ohne Absatz flach ausläuft.

Das Dichtungsband auf den Deckelflansch mittig aufkleben und zu einem vollständigen Dichtring formen.

Das Abdeckband nur soweit von der Klebeleiste abziehen, wie in einem Zug aufgeklebt werden kann. Eine Verschmutzung der Klebeleiste ist unbedingt zu vermeiden, denn dies kann zum Verrutschen der Dichtung beim Einbau führen.

Das Ende der Dichtung auf die zuvor abgeschrägte Seite sorgfältig aufkleben. Das Band soll genau übereinander liegen und nicht schräg versetzt sein. Überschüssiges Material durch flachen Schrägschnitt abschneiden. Die fertige Übergangsstelle soll 7-8mm dick sein (siehe Abbildung).

Einbau des Deckels

Der Deckel ist vorsichtig in die vorgesehene Öffnung einzuführen und zentriert zu positionieren. Nochmals darauf achten, dass sich das Dichtungsband nicht verschoben hat und die Schäftungsstelle geschlossen ist.

Die Schrauben mit Montagepaste versehen und mit einem Drehmomentschlüssel entsprechend der Festigkeit der Verschlusssteile maximal anziehen. Bei mehreren Schrauben stets gleichmäßig in mehreren Schritten anziehen.

Technische Unterstützung

Unterstützung bei eventuellen Fragen erhalten Sie von unserem technischen Service.

Anzugsmomente

Die Angaben des Kesselherstellers für die Verschraubung der Deckelverschlüsse sind einzuhalten.

Falls vom Kesselhersteller nicht anders vorgegeben können als Richtwert folgende Anzugsmomente verwendet werden:

Schrauben	Anzugsmoment
M16	ca. 100 Nm
M20	ca. 180 Nm
M24	ca. 300 Nm
M30	ca. 600 Nm

Die Bügel des Verschlusses dürfen beim Anziehen nicht verformt werden. Mangelhafte Verschlussbügel erneuern.

Inbetriebnahme des Kessels

Achtung: Beim allen Arbeiten am heißen Kessel geeignete Hitzeschutzkleidung tragen!

Bis zum Erreichen der Betriebstemperatur **müssen alle Schrauben mindestens alle 30 Minuten nachgezogen werden!**

Bei Betriebstemperatur im gleichen Zeitabstand noch 2 mal nachziehen.

Die Verschlussbügel sind stets auf festen Sitz zu überprüfen. Besonders nach dem ersten Temperaturzyklus Schraubverbindungen prüfen.

Bei Bedarf mit vorherigem Drehmoment nachziehen.

