

KARNAG LÄNKTÄTNING/RÖRTÄTNING. Monteringsanvisning

Länktätningen är i första hand en tätning och därför skall ett tungt rör pallas upp/stötts med hjälp av en s.k. glidsko eller med ett rörunderlägg i lämplig dimension så att röret hamnar mitt i centrum.

Länkarna är tillverkade i ett gummimaterial som är godkänt för dricksvatten. De är oljebeständiga. Skruvar, brickor och muttrar finns i två kvaliteter; VA = rostfritt enligt 1.4571 samt SV = galvade, gulförzinkad stålqualität. De rostfria skruvarna är belagda med "teflon" för att de inte skall skära, de får därför inte skruvas flera gånger då skärning kan inträffa.

Innan borrning och montering; kontrollera att konstruktionen tål de krafter som länktätningen åstadkommer. Gäller speciellt vid brunnar där hålet kommer nära brunnens ytterkant.

Tillvägagångssätt

1. Gänga loss insexskruven helt från tryckplattan/muttern och ta bort stål- och plastplattorna från länkens ändar. Ofta levereras länkarna ihopsatta i längder om 10 st beroende på länktyp. Skruva ihop alla länkar till en lång kedja så att de passar till spalten runt röret.
2. Placera kedjan av länkar runt röret och lägg ihop de två ändarna så att hålen kommer i linje. Placera tryckplattorna på bägge sidorna om länkarna, sätt i insexskruven och skruva samman till en ring.
3. De större modellerna har en fyrkantmutter som skall placeras mellan vridstoppen på tryckplattan så att muttern inte kan vridas under åtdragning.
4. Skjut in ringen så långt att hela tryckplattan kommer in i spalten så att den inte kan vridas när insexskruvarna skall dras åt de första 2-3 varven .
5. Kontrollera att insexskruvarna kan dras åt och att fyrkantmuttern inte roterar samt att alla tryckplattor ligger an "rätt" runt hela ringen.
6. Nu kan hela ringen skjutas in till rätt läge. Tänk på att plats måste finnas för att kunna dra skruvarna.
7. **VIKTIGT!** Skruvarna skall dras åt lite i taget, så att alla länkarna dras/komprimeras lika mycket. Drag varje skruv 3-5 varv, arbeta hela varvet runt, var efter varv tills gummilänkarna ligger an runt hela spalten och till dess att gummi-elementen tydligt har pressats samman så att de ligger emot det (borrade) hålet. Fortsätt tills gummit har pressats ut till minst i plan med tryckplattan. Det är ingen risk att "överdra" bultarna.
8. En korrekt åtdragen länktätning är helt symmetrisk och har **a/** samma avstånd mellan alla tryckplattor, **b/** samma kompression på samtliga länkar, samma höjd på det pressade gummimaterialet och att alla skruvar är dragna lika många varv.
9. **VIKTIGT!** Eftersom gummi är elastiskt måste efterdragning göras. Vänta min 2 timmar och efterdrag alla bultar till samma moment som tidigare. Vänta ytterligare 2 timmar och gör en efterdragning till. Gummi "sätter sig" efter tryck och måste efterdras.
10. Vid dragning av gummilänkarna expanderar gummit först mot mediarröret och skyddsröret och därefter expanderar det inåt/utåt (axiellt) samt runt spalten.
11. Om röret/hålet är vertikalt, lossa aldrig bultarna utan att de är förankrade, annars kan de "ramla ner".
12. För alla länkar större än DG500 eller länkar med grövre bultar än M12, måste ett kraftigt spärrskaft användas med minst 50 cm hävarm.
13. Vid ojämnt gap mellan rör/hål (ex ovala rör/hål) börja alltid att dra de länkar som sitter där spalten är som smalast så att trycket överförs till de övriga länkarna och så att röret tvingas mot centrum.
14. Om länktätningen av någon anledning måste tas bort – lossa alla insexskruvarna så att gummi elementen inte är sammanpressade. Ihoppressade länkar mer än någon timme blir skadade.