

GEMÜ® Flare- und Montagekurzanleitung

Für GEMÜ High Purity PFA Komponenten, Fittinge und Schläuche



Vorbereiten des Schlauches

- Beim Festlegen der Schlauchlänge berücksichtigen, dass sich der Schlauch beim Flarevorgang verkürzt (Längenverkürzung siehe Tabelle auf Rückseite).
- Schlauch rechtwinklig abschneiden.
- Schlauch auf Schmutz bzw. äußerliche Beschädigungen überprüfen.
- Überwurfmutter über Schlauch stecken.



Flarevorgang mit Heißluftgerät

- Heißluftgerät auf 400-450° C einstellen.
- Das Schlauchende ca. 10 - 15 mm über die Heißluft-Austrittsöffnung halten und dabei den Schlauch langsam um 360° drehen (empfohlene Aufwärmzeiten siehe Tabelle auf Rückseite).

Achtung:

Durch die potenzielle Gefahr, der Entwicklung von giftigen Gasen empfehlen wir Atemschutzmasken mit Aktivkohlefilter zu tragen.

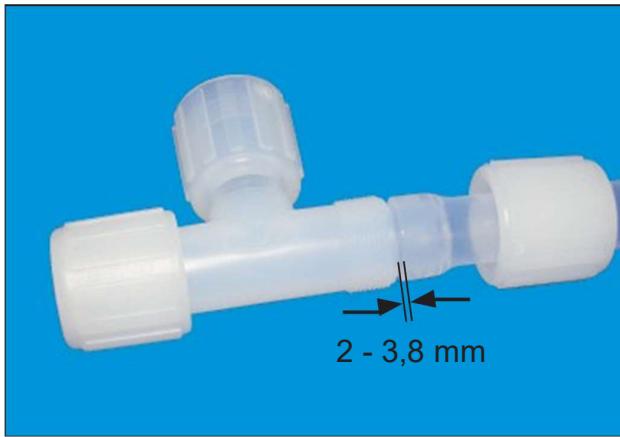


Schlauch aufweiten

- Nach Ablauf der Heizphase den erwärmten Schlauch sofort auf den Flare-Dorn bis zum Anschlag aufschieben, halten und abkühlen lassen (Haltezeit und Abkühlzeit siehe Tabelle auf Rückseite).
- Nach Ablauf der Abkühlphase den Schlauch vom Flaredorn ziehen und das Ergebnis des Flarevorgangs überprüfen.

Achtung:

PFA neigt dazu, sich in seine Ausgangsform zurück zu bewegen / zu schrumpfen. Daher ist es notwendig, den Schlauch schnell zu montieren. Ist dies nicht möglich, einen Verschlussstopfen montieren.



Montage

- Den aufgeweiteten Schlauch vollständig auf den Fittingkörper stecken. Der maximale Spalt zwischen Schlauchende und dem Gewindeende am Fitting sollte zwischen 2 und 3,8 mm betragen.
- Die Überwurfmutter anziehen (empfohlene Drehmomente siehe Tabelle unten).



Nachziehen

- Flareverbindungen, die Temperaturen von > 75°C ausgesetzt wurden, müssen ggf. nachgezogen werden (Werte siehe Tabelle unten).

Wichtige Hinweise:

Bei den hier beschriebenen Flare- und Montageschritten stets beachten:

- Ausführung von Flare- und Montagearbeiten nur von autorisiertem Fachpersonal.
- Jeweilige Bedienungsanleitung beachten.
- Passendes, funktionsfähiges und sicheres Werkzeug benutzen.

Schlauch- / Fittinggröße	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"
Aufwärmzeit für PFA (sek.) Heißluftpistole	15	25	25	25	25	25
Haltezeit Schlauch / Dorn (sek.)	20	20	20	20	25	25
Mindest-Abkühlzeit Schlauch / Dorn (min.)	2	2	3	3	3	3
Mindest-Drehmoment Überwurfmutter (inch, lbs (Nm)) PFA Fitting / PVDF Überwurfmutter	5 (.57)	8 (.90)	11 (1.24)	14 (1.58)	30 (3.39)	35 (3.96)
Mindest-Drehmoment Überwurfmutter (inch, lbs (Nm)) PFA Fitting / PFA Überwurfmutter	5 (.57)	8 (.90)	11 (1.24)	14 (1.58)	30 (3.39)	auf Anfrage
Mindest-Drehmoment Überwurfmutter (inch, lbs (Nm)) PFA Fitting / CPFA Überwurfmutter	5 (.57)	8 (.90)	11 (1.24)	14 (1.58)	30 (3.39)	auf Anfrage
Längenverkürzung ca. (mm)	3,6	3,2	2,8	2,3	2,4	2,3