

Es werden nur Angaben zu Winkelflanschverbindungen gemacht. Im Beiblatt 1 der DIN 24192 sind Ausführungsarten von Leichtprofilrahmen (Luftkanalprofil) dargestellt, aber keine Angaben zu Größen bzw. Kantenlängen gemacht. Diese liegen im Ermessen des Herstellers. In der DIN EN 1505 werden Luftleitungsverbindungen nur grafisch dargestellt. Genauere Angaben werden in dieser Norm nicht gemacht.

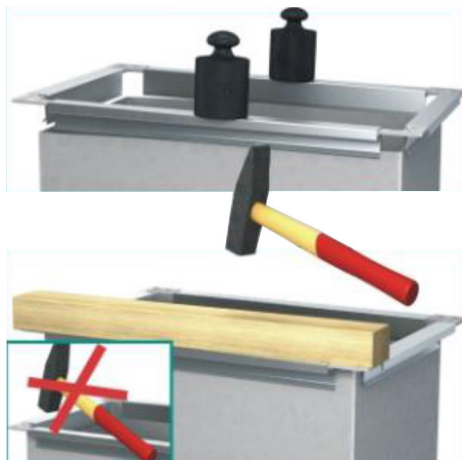
Entsprechend dieser Werksnorm werden folgende Profilgrößen eingesetzt:

Kantenlänge mm	Profilgröße
bis 999 mm	EP20 *)
bis 1.999 mm	EP30 *)
ab 2.000 mm	EP40 *)

*) mit eingespritzter Butyl-Dichtmasse

Ab einer Kantenlänge größer 2500 mm empfehlen wir eine Winkelflanschverbindung 50x50x5 mm. Dies ist gegen Mehrpreis auf Kundenwunsch möglich.

Bei Lüftungsteilen mit Passlänge übernimmt das montierende Unternehmen (unser Kunde) die volle Verantwortung für die geforderte Luftdichtigkeit, da hier die Abdichtung auf der Baustelle erfolgen muss.



Die Rahmen sind nach dem Kürzen der Luftleitung aufzustecken und zu befestigen. Hierfür eignen sich druckdichte Nieten bzw. Selbstbohrschrauben. Das Nietbild ergibt sich aus dem Bild der Druckfügepunkte/Punktschweißpunkte am befestigten Flansch.

Die Kanalecken sowie die Stoßverbindungen der Flansche an der Kanalinnenwand müssen anschließend mit einem geeigneten Dichtstoff gewissenhaft abgedichtet werden.

Die Montageanleitung (Gebhardt Stahl) für Flansche ist zu beachten.



MONTAGEHINWEISE FÜR PROFILE MIT Butyl-DICHTMASSE P20C und P30C

WARUM PROFILE DER KLASSE C? DICHTHEIT VON ANFANG AN!

- Sollvolumenströme am Luftauslass werden erreicht, wodurch der gewünschte Raumluftzustand garantiert wird
- Sollvolumenströme am Abluftauslass werden erreicht, wodurch verbrauchte Luft/Schadstoffe optimal abgeführt werden
- Einfache Einregulierung der Anlage möglich, wodurch das Druckniveau zwischen den Räumen optimiert wird
- Verhinderung der Partikel- und Keimbelastung
- Die gefilterte Luft bleibt sauber
- Verminderung von Geruchsbelästigungen

- Verbesserung des optischen Eindruckes durch Vermeidung von Schmutzfahnen
- Lange Haltbarkeit der Profile reduziert Kosten
- Die innovative, patentierte Profilierung garantiert hohe Stabilität und einfache und sichere Verarbeitung

Um die bestmögliche Dichtheit zu erreichen, müssen jedoch bei der Montage der Butyl-Flanschprofile einige Hinweise beachtet werden. Diese finden Sie auf der Rückseite.



MONTAGEHINWEISE FÜR PROFILE MIT Butyl-DICHTMASSE P20C und P30C

1. RAHMENMONTAGE

Allgemeiner Hinweis:

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt bei ca. 20°C, da sich die Viskosität der Butyldichtmasse bei niedrigeren Temperaturen verringert.

1.1 Kanal mit der Öffnung nach oben auf den Boden stellen und Profilrahmen schräg mit leichtem, gleichmäßigem Druck auf das Kanalblech aufsetzen (Abb. 1).

1.2 Profilrahmen mit aufgelegtem Kantholz aufschlagen, bis das Kanalblech vollständig eingeschoben ist (Abb. 2). Um die Anforderungen an die Dichtungsclass C zu erfüllen, ist bei Kanal- und Formteilen auf eine genaue Verarbeitung (Abb. 3) zu achten.

Achtung: Kein punktuell aufschlagen, da das Material zurückfedert.

2. PUNKTSCHWEISSEN/VERCLINCHEN

An den Profilen wie üblich 2 Schweißpunkte setzen (Abstand zum Profilende ca. 10 mm).

In der üblichen Punktreihenfolge alle weiteren Schweißpunkte im Abstand von max. 200 mm setzen (Abb. 4), da bei sachgemäßer Montage die hohe Klebkraft des Butyls (vergleichbar mit ca. 30% eines Schweißpunktes) jeden zweiten Schweißpunkt ersetzen kann.

Bei Kanälen bis max 350 mm Breite nur an den Profilen Schweißpunkte setzen.

Bei Kanälen von 350 mm bis 600 mm Breite nur an den Profilen und 1x mittig Schweißpunkte setzen.

3. DICHTUNGSBAND AUFKLEBEN

Profil P20C: 1 Dichtungsband 15 mm x 4 mm (Abb. 5)

Profil P30C: 2 Dichtungsbänder 12 mm x 4 mm (Abb. 6)

Achtung: An den Winkeln, wie gewohnt, zusätzlich mit Dichtmasse abdichten.

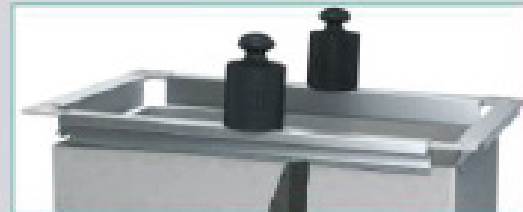


Abb. 1



Abb. 2

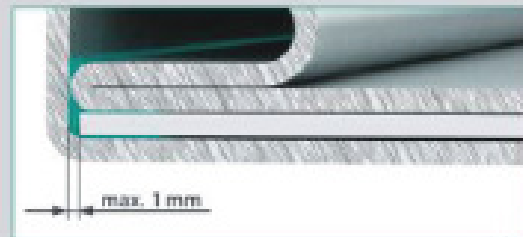


Abb. 3

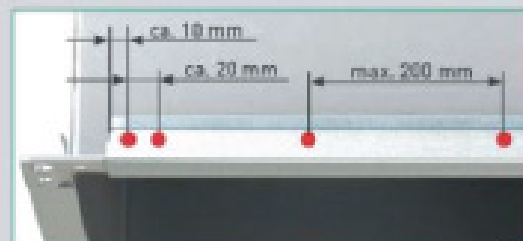


Abb. 4



Abb. 5



Abb. 6

Kanäle und Formteile mit Rahmen 30/10 mm bzw. 40/15 mm

In Anlehnung an DIN 24190/24191 Ausgabe Dez. 1998 Form S (geschweißte Ausführung)

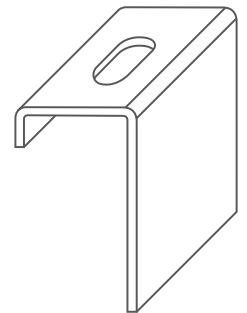
Druckstufen 2+5 (2500 Pa/-1000 Pa) bzw. 3+6 (6300 Pa/-2500 Pa).

In Abhängigkeit von den Kanalgrößen bzw. vom geplanten Betriebsdruck sind Materialstärken von 1,0 mm bis 3,0 mm lieferbar.

- verzinktes Stahlblech ab 1,25 mm
Schweißnähte sichtgeprüft und nicht verschliffen, jedoch außen grundiert und kaltverzinkt.
Schweißnähte innen grundiert und kaltverzinkt soweit zugänglich.
- Stahlblech schwarz Werkstoff St37 ab 1,25 mm
Ohne Oberflächenbehandlung! Schweißnähte sichtgeprüft und nicht verschliffen, ohne Nachbehandlung.
- Edelstahl V2A, Mat.-Nr. 1.4301 ab 1,00 mm
Oberflächengüte IIIc matt (DIN EN 10088/2 -2B). Die Schweißnähte sichtgeprüft, nicht verschliffen, nicht gebeizt, nicht passiviert, nicht formiert jedoch außen elektrolytisch nachbehandelt. Schweißnähte innen elektrolytisch nachbehandelt soweit zugänglich.
- Edelstahl V4A, Mat.-Nr. 1.4571/1.4404 ab 1,00 mm
Oberflächengüte IIIc matt (DIN EN 10088/2 -2B). Die Schweißnähte sichtgeprüft, nicht verschliffen, nicht gebeizt, nicht passiviert, nicht formiert jedoch außen elektrolytisch nachbehandelt. Schweißnähte innen elektrolytisch nachbehandelt soweit zugänglich.
- Aluminium ALMG3 3.3535 ab 1,50 mm
Schweißnähte sichtgeprüft und nicht verschliffen, ohne Nachbehandlung.

Rahmen SK 30/10 in U-Form angekantet, Rahmenecken verschweißt, Bohrbild nach DIN 24193/Teil 1 als Langloch 20x10 mm ausgeführt, Kanalschusslänge 1420 mm.

Auf besonderen Wunsch können auch Rahmen SK 40/15 mm angekantet werden. Dadurch verkürzt sich die Vorzugskanallänge auf 1390 mm.



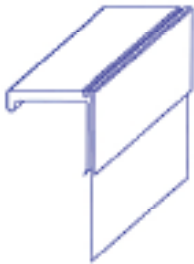
INDUSTRIEQUALITÄT:

Es können maschinenbedingte Bearbeitungsspuren auftreten! Bitte beachten Sie diesen Hinweis besonders bei geplanter Montage im Sichtbereich! Lieferung ohne jegliches Zubehör, Montage- und Dichtungsmaterial sowie ohne An- und Einbauten! Bitte prüfen Sie bei alternativen Angaben eigenverantwortlich die Einsatzmöglichkeit.

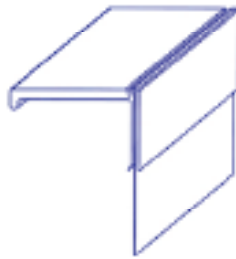
Verbindungs- und Fertigungsarten

Verbindungsarten für eckige Falzteile

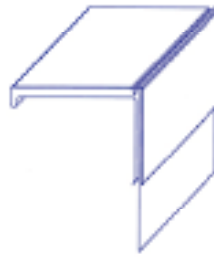
F20



F30



F40



Falzarten

Schnappfalz



Kanalfalz



Pittsburghfalz



Doppelstehbord
mit Kappleiste

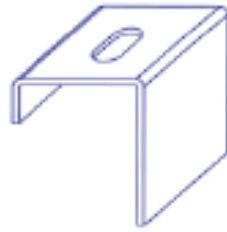


Verbindungsarten für eckige Schweißteile

SK30/10



SK40/15



K30

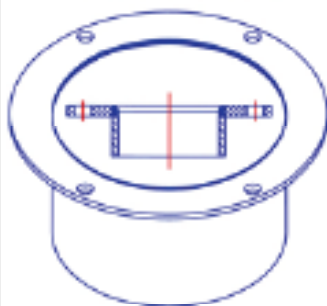


K40

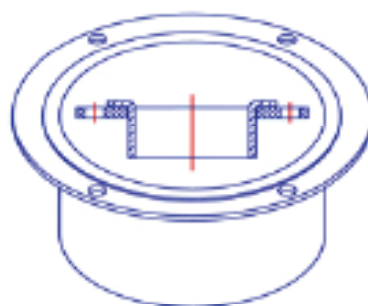


Verbindungsarten für runde Schweißteile

Flansch fest



hinter Bord



hinter Bundkragen

