

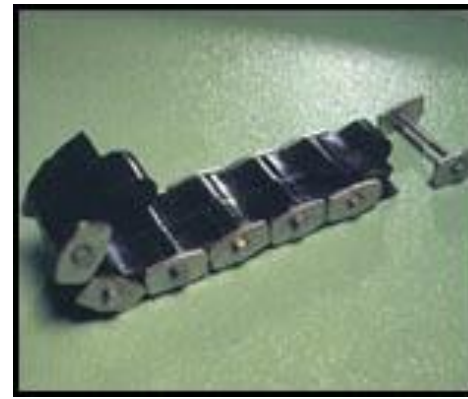
## Postup při montáži



Těsnění je dodávané již sestavené, tj. jednotlivé články těsnění jsou již spojeny šrouby s podložkami. Závity nerezového spojovacího materiálu doporučujeme ošetřit přípravkem LOCTITE 8150 SCHMIER METAL (přípravek proti zadírání závitu).

## Guide for installation

1.



The sealing is delivered assembled, i.e. individual elements of sealing are already connected by screws with pads. We recommend curing the threads made of a rust free connecting material by the product LOCTITE 8150 SCHMIER METAL (a product against seizing of threads).

2.

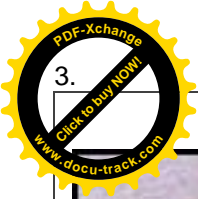


Takto sestavený řetěz prvků se umístí kolem potrubí a krajní články se sešroubují. Na třecí plochy mezi těsněním a stěnami potrubí doporučuje výrobce nanést tenkou vrstvu silikonového oleje (spray). Sešroubované těsnění zasuneme do mezery mezi potrubím a průchodkou.

2.



Such an assembled chain of elements is placed around a pipeline and the outside articles are screwed together. The producer recommends applying a thin film of silicon oil (spray) on friction areas between the sealing and pipeline walls. Screwed sealing is inserted into a space between the pipeline and bushing.



3.



Jednotlivé šrouby se postupně dotahují vždy o cca. 2 otáčky hlavy šroubu, čímž dochází k postupnému stlačování a současnému příčnému rozpínání pružných prvků. Šrouby utahujeme v těchto cyklech vždy po celém obvodu. Dotahením šroubů dojde k dokonalému utěsnění mezery mezi potrubím a stěnou.

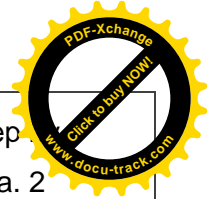
Při demontáži je postup opačný – demontované těsnění je možno opětovně použít.

Dodržujte pravidlo, aby při povolování či utahování šroubů nebyl rozdíl mezi sousedními šrouby více jak 4 otáčky z důvodu dokonalého utěsnění.

Pro dokonalé utěsnění výrobce doporučuje použití momentového klíče z důvodu rovnoměrného a dostatečného dotažení všech prvků.

Hodnoty utahovacích momentů:

MODEL	a	b	c	t <sub>min</sub>	d <sub>min</sub>	hlava šroubu	utahovací moment
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>TS200</b>	12,5	15	28,6	55	16	8	5 Nm
<b>TS300</b>	17	21	38,4	75	32	13	15 Nm
<b>TS310</b>	20	25	35,5	75	16	13	15 Nm
<b>TS325</b>	23	29	78,7	100	159	13	15 Nm
<b>TS400</b>	35	44	92,1	115	108	16 (17)	45 Nm
<b>TS425</b>	28	36	92,1	115	159	16 (17)	45 Nm
<b>TS475</b>	43	50	66,7	115	89	16 (17)	45 Nm
<b>TS500</b>	47	56	89,5	125	108	18 (19)	65 Nm



3.



Individual screws must be step step tightened each step at ca. 2 screw head turns whereby elastic elements gradually compress and stretch. Tighten the screws in these cycles, always throughout the whole perimeter. By tightening of the screws the space between the pipeline and wall is thoroughly sealed.

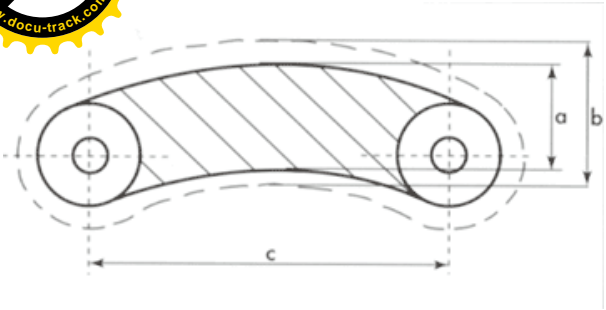
The disassembling process is done the other way around – it is possible to reuse the disassembled sealing.

Please keep in mind the following rule: When loosening or tightening screws the difference between the neighboring screws shall not exceed 4 turns by reason of a perfect sealing.

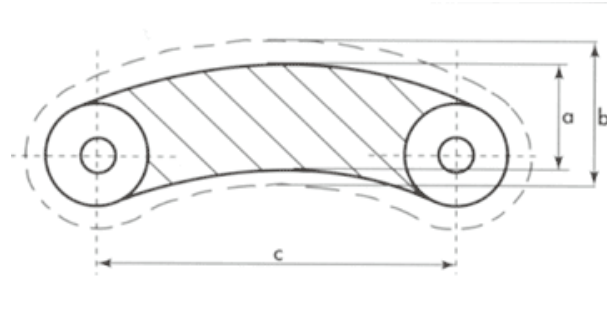
For a perfect sealing, the producer recommends using a torque wrench for a balanced and sufficient tightening of all elements.

Values of torques:

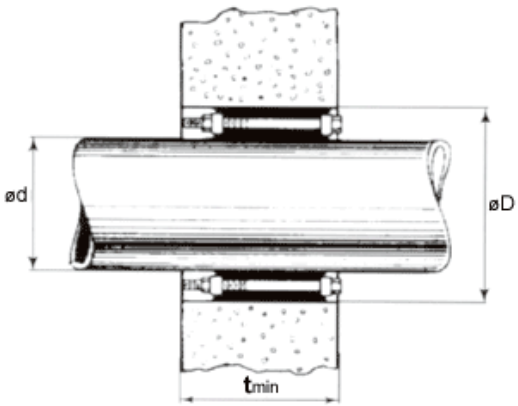
MODEL	a	b	c	t <sub>min</sub>	d <sub>min</sub>	screw head	torque
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>TS200</b>	12,5	15	28,6	55	16	8	5 Nm
<b>TS300</b>	17	21	38,4	75	32	13	15 Nm
<b>TS310</b>	20	25	35,5	75	16	13	15 Nm
<b>TS325</b>	23	29	78,7	100	159	13	15 Nm
<b>TS400</b>	35	44	92,1	115	108	16 (17)	45 Nm
<b>TS425</b>	28	36	92,1	115	159	16 (17)	45 Nm
<b>TS475</b>	43	50	66,7	115	89	16 (17)	45 Nm
<b>TS500</b>	47	56	89,5	125	108	18 (19)	65 Nm



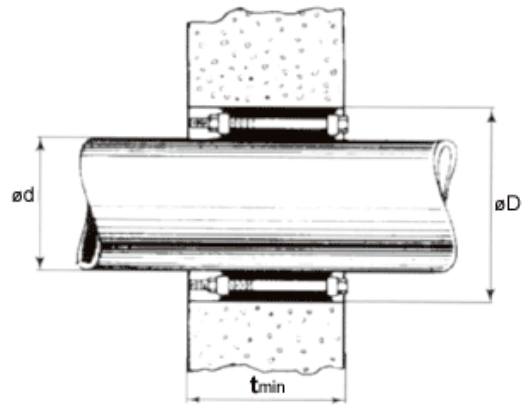
- a** rozměr v nestlačeném stavu
- b** max. rozměr ve stlačeném stavu
- c** rozteč šroubů



- a** size in an uncompressed position
- b** maximal size in a compressed position
- c** screw spacing



- $t_{min}$**  minimální síla stěny
- D** průměr otvoru ve stěně
- d** průměr těsněného potrubí



- $t_{min}$**  minimal wall thickness
- D** diameter of a wall hole
- d** diameter of a tightened pipeline