

Umkehrberstscheibe Typ GCR-N - Halterung NA-Connect Einbauanleitung

Einbaupositionierung

1. Prüfen Sie die Einbauposition. Installieren Sie die Berstscheibe nur an Stellen, wo weder Personal noch Anlagen durch das ausströmende Medium gefährdet werden.
2. Der Rückstoß der Berstscheibe beim Öffnen kann zu Kräften in der Größenordnung „doppelter Berstdruck x Entlastungsfläche“ führen. Beachten Sie dies bei der Dimensionierung von Rohrleitungen und Befestigungen.
3. Sorgen Sie für die entsprechende Befestigung der Abblaseleitung, um eine Beschädigung der Berstscheibe durch mechanische Beanspruchung zu vermeiden.
4. Bitte beachten Sie, daß die GCR-N Umkehrberstscheibe keinen strukturverändernden Belastungen ausgesetzt werden darf.

Vorbereitung der Einbaustelle

1. Prüfung der Halterung

Inspizieren Sie die Nut am Einschweiß-Flansch und am Tri-Clamp Stutzen. Fremdstoffe oder raue Oberflächen können die Berstscheibe beschädigen und Leckagen verursachen. Reinigen Sie die Dichtflächen vor dem Einbau der Berstscheibe. Die Dichtflächen dürfen NICHT mechanisch bearbeitet bzw. geändert werden, da die Dimensionierungen für ein korrektes Ansprechen der Berstscheibe kritisch sind.

2. Prüfung der Berstscheibe

Behandeln Sie die Berstscheibe mit größter Sorgfalt, da es sich um ein sicherheitsrelevantes Präzisionsbauteil handelt. Inspizieren Sie Berstscheibe vor dem Einbau. **INSTALLIEREN SIE KEINE BESCHÄDIGTE BERSTSCHEIBE.** Beschädigung führen zum vorzeitigen Ansprechen der Berstscheibe, jedoch unterhalb des spezifizierten Berstdrucks unter Freigabe des vollen Entlastungsquerschnitts.

3. Korrosion und Betriebsbedingungen können die Lebensdauer/Standzeiten der Berstscheibe beeinträchtigen. Daher ist ein periodischer Wechsel notwendig.

Installation der Berstscheibe

1. Legen Sie die Berstscheibe mit nach oben zeigendem Typenschild in die Nut des Haltereinlasses (Abb. 1). Das Typenschild der Berstscheibe sollte oberhalb der im Einschweiß Flansch verlaufenden Nut verlaufen.

2. Positionieren Sie den auslaßseitigen Tri-Clamp Stutzen gemäß Abb. 1. Versichern Sie sich, daß die Ein- und Auslaßseitigen Nuten passend mit der Dichtung der Berstscheibe positioniert sind.

3. Führen Sie die Halteringe über die Gewindestifte.

4. Schrauben Sie die Muttern fingerfest auf die Stehbolzen.

5. Ziehen Sie die Muttern kreuzweise steigend mit 25%, 50%, 75% bis zum endgültigen Drehmoment von 100% gemäß Tabelle 1 an.

Ungleiches oder zu niedriges Drehmoment können zum vorzeitigen Ansprechen der Berstscheibe führen. Zu hohes Drehmoment kann zu Beschädigung der Berstscheibe und des Berstscheibenhalters führen.

Nennweite	Drehmoment/Nm	Drehmoment/lbs.
1,5"	5,0	40,0
2" DN 50	6,0	50,0

Tab. 1:

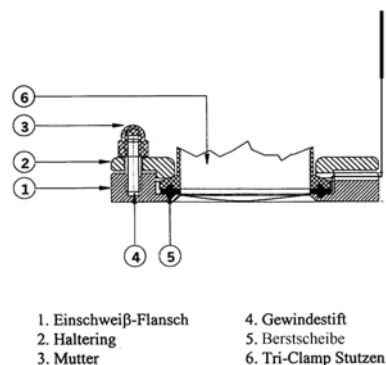


Abb. 1: Einbausituation

Grundlage sind die allgemeinen Garantiebedingungen seitens BS & B SAFETY SYSTEMS.

Technische Änderungen vorbehalten (04/00).

Zuercher Technik AG
Neumattstrasse 6
CH-4450 Sissach
info@zuercher.com
www.zuercher.com