



KOREMA®
KOMPENSATORENWERK
RHEIN-MAIN GERMANY



ALGEMENE RICHTLIJNEN VOOR OPSLAG EN MONTAGE

KOREMA®-compensatoren zijn bouwelementen van uiterst hoogwaardige en flexibele materialen. Daarom verdient het aanbeveling om ze bij voorkeur pas na andere montagewerkzaamheden te monteren. Compensatoren die tijdens het transport of op de bouwplaats beschadigd zijn geraakt, mogen om veiligheidsredenen niet worden ingebouwd. Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd volgens de aanwijzingen van KOREMA®.

De standaard-compensatoren mogen aan de buitenzijde niet geïsoleerd worden.

Uitzonderingen gelden uitsluitend voor de gepatenteerde, speciale KOREMA®-uitvoeringen of na overleg met KOREMA®.

Wij adviseren de montage van deflectoren.

Compensatoren die vóór de montage bij temperaturen onder +10 °C waren opgeslagen, moeten worden voorverwarmd tot een temperatuur van ongeveer +20/+30 °C. Houd olieën, menie en dergelijke, brandbare materialen van de compensator verwijderd! De compensator mag aan de buitenzijde niet worden geschilderd. Ter voorkoming van brandgevaar bij de inbedrijfstelling mogen boutverbindingen bij de montage in géén geval worden ingespoten met roestoplosser.

Ter voorkoming van lekkage mogen flensboringen niet groter zijn dan de boutdiameter.

Voor de aandraaimomenten voor bouten verwijzen wij naar het separate instructieblad.

Dikte en breedte van de tegenflens evenals gatafstanden en vorm van de bevestigingsmaterialen zijn afhankelijk van de afmetingen en de bedrijfsvoorwaarden. Bij bedrijfsintern beschikbaar gestelde staalementen moet KOREMA® een productievrijgave verlenen. De staaldelen moeten braamvrij zijn. Al naargelang de afmetingen moeten zij een bepaalde minimumdikte hebben. Bouten mogen niet ver uitsteken.

Bij gedeelde tegenflenzen en platijzers moeten onderbrekingen zonder tussenruimte worden uitgevoerd, bijv. door een schuine snede. Ter waarborging van de optimale afdichting moeten naden met plaatstrips overbrugd worden. Omdat het flexibele weefsel zich na de warme inbedrijfstelling ‚zet‘, en dit ertoe kan leiden dat de bevestigingsmaterialen losraken, **moeten deze nogmaals nagedraaid worden.**

Afdichtingseffect en zetgedrag



De compensatorflens kan ook gecompriemd worden door klemkracht. Dit kan eveneens leiden tot blijvende ‚zettingen‘ in het flensbereik - en dientengevolge tot het losraken van de bouten. Daarom moeten de bouten na verloop van tijd worden nagedraaid.

Compensatoren met voorgemonteerde tegenflenzen mogen ter voorkoming van beschadigingen alleen met afstandhouders getransporteerd worden. Dit geldt ook voor korte bedrijfsinterne transportwegen. KOREMA®-compensatoren zijn op hun typeplaat voorzien van projectgerelateerde positie nummers. Daarmee worden verwisselingen uitgesloten.

Belangrijk!

Als dezelfde compensator gedemonteerd en weer gemonteerd wordt (bijv. bij een revisie), wordt daardoor de afdichtende werking, vooral in het flensbereik, vermindert. Wij adviseren, vóór de montage van de zachte compensatoren de flensvlakken in te smeren met grafiet.



Montage van compensatoren met aangezette flenzen (U-type)

Constructietypes: A3, AC3, B3, BC3

Meet vóór de montage a.u.b. eerst de montagehoogte na. Deze mag niet meer bedragen dan gepland. Flenzen en tegenflenzen moeten schoon, glad en recht zijn zonder scherpe randen. Boutkoppen mogen niet tegen de compensator schuren. Dit geldt vooral voor meerlaagse compensatoren met gevormde as. Zo nodig dient u verzonken bouten te gebruiken.

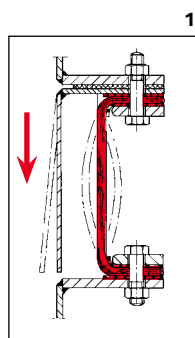
Compensatoren met boringen zijn eenvoudig te monteren.

Compensatoren die al met boringen besteld zijn, zijn heel eenvoudig te monteren. Begin met de montage vanaf vaste punten:

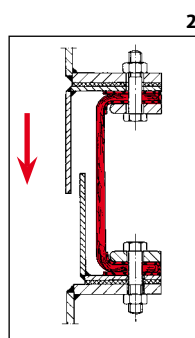
bij ronde compensatoren op vier of meer tegenover elkaar liggende punten, bij hoekige compensatoren in de hoeken. Eerst wordt de compensator met bouten door de boringen van flens en tegenflens heen losjes bevestigd. Daarna worden de bouten gelijkmatig en kruisgewijs aangedraaid. Als ook alle andere bouten op deze wijze bevestigd zijn, kunnen zij definitief worden vastgedraaid.



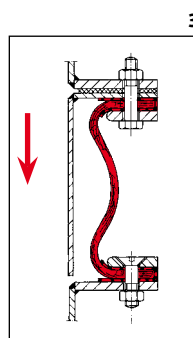
Als de compensator nog geen boorgaten heeft, worden deze op de montageplek geboord. Het eenvoudigste is, de boormachine door de gaten in de stalen flenzen te voeren. Daarvoor moet de compensator tevoren op een paar punten zijn vastgezet.



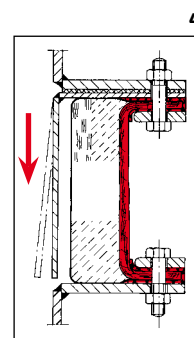
1



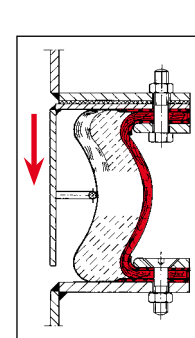
2



3



4



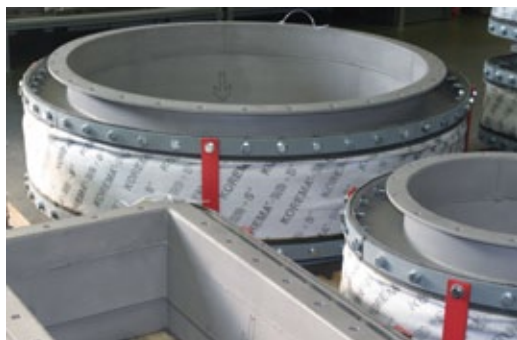
5

Tekeningen 1, 2, 3
Verschillende A3-flenscompensatoren en mogelijke deflectorconstructies

Tekening 4
AC3 -flenscompensator in de uitvoering met voorisolatie. De isolaties (minerale wol, HTI-isolatievilt, draadvlechtwerk) worden op de bouwplaats geïntegreerd.

Tekening 5
In de fabriek aangebrachte voorisolatie met edelstalen steunring/steunframe

Bandtype constructietypes: A1, B1



Meet vóór de montage de montagehoogte na (kanaal-uiteindeafstand plus klem-breedten). De bouwhoogte van de compensatie moet groter zijn dan de montagehoogte, zodat het flexibele compensatormateriaal gestuikt kan worden. Eerst wordt de ene zijde met klemband of een platijzer bevestigd. Voordat de andere zijde wordt bevestigd, moet de compensator tot op de maat van de inbouwhoogte samengedrukt worden. Zo kan de radiale beweging van de leidingen voor de axiale bewegingen zonder schade worden opgevangen.

Als de compensator met klembanden bevestigd wordt, moeten deze 5 – 10 mm uits-
teken. Na het spannen van de klembanden moet de compensator op de klempunten
vlak en zonder klemvouden aansluiten. **In rusttoestand moet het compensator-
lichaam speling hebben.**

Bandtype constructietypes: AC1, BC1

KOREMA®-constructietypes met voorisolatie

Vóór de montage van de compensator moeten eerst de volgende stappen
worden uitgevoerd:

- als eerste het gaas inbrengen.
- het gaas moet op de breedte van de compensatorruimte aan beide zijden afgekant
en aan de uiteinden bevestigd worden (lassen, met onderlegplaatjes vastpunten of
met platijzer vastschroeven). Zo wordt voorkomen dat gaas en isolatiemateriaal
in het kanaal terechtkomen.
- vervolgens worden de minerale viltmatten geplaatst/vullend aangebracht.



1. Staalconstructie zonder compensator. Opgelet! Vóór montagebegin de maten controleren!



2. Gaas aan beide zijden afkanten ...



3. ... en aan een zijde vastpunten.



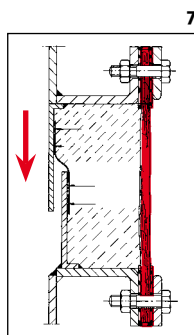
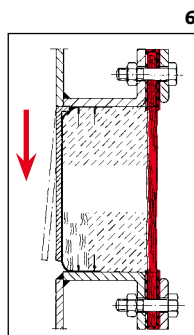
4. Minerale wol inbrengen



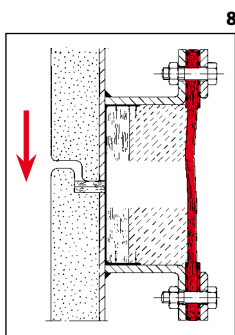
5. Meerlaagse voorisolatie gestopt inbrengen.



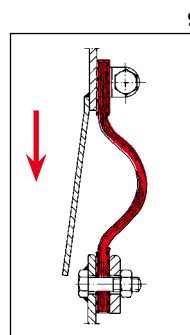
6. Zachte compensator monteren en daarna verbinding bereik volgens instructies in de lijm-handleiding verlijmen (zie pictogrammen).



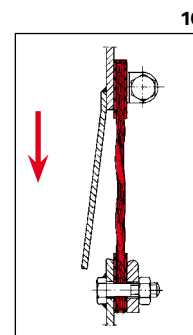
Tekeningen 6, 7
AC1-bandprofielen met voorisolaties of isolatiekussens voor hoge en extreem hoge kanaaltemperat-
uren. Al naargelang de beweging toepasbaar met vorgevormde hoeken.

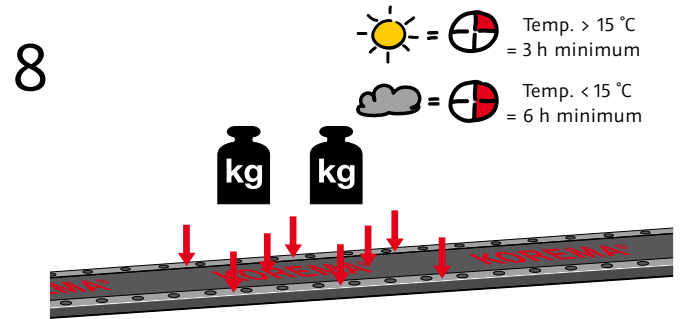
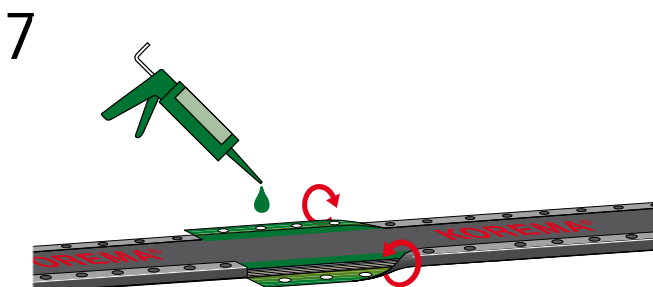
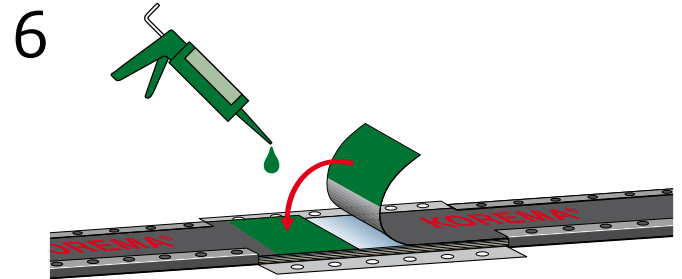
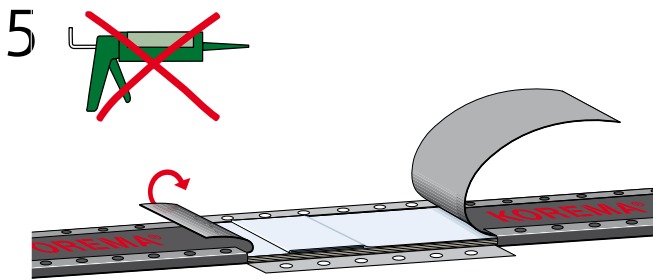
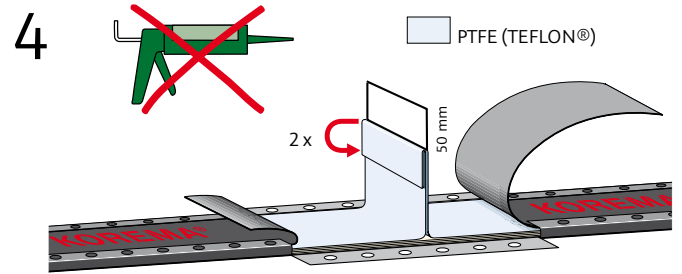
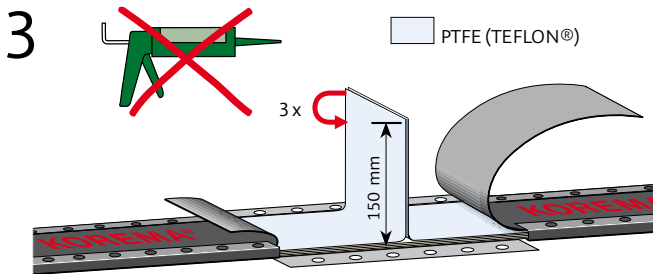
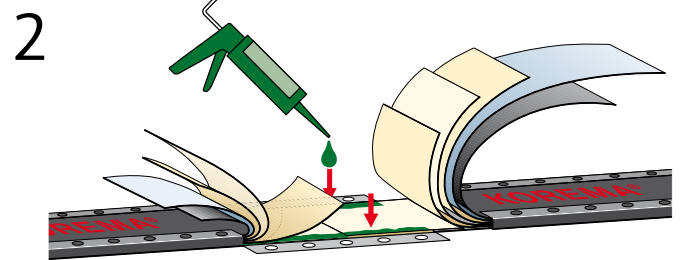
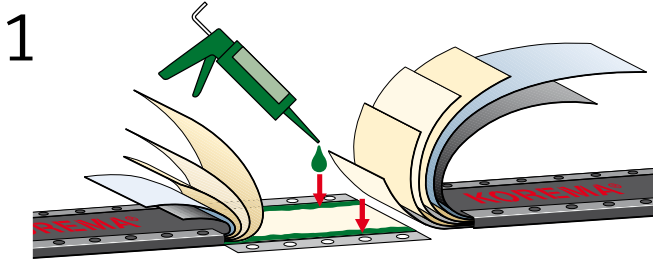


Tekening 8
Kanaalbemetseling
«hoger temperatuurtoepassing» met Z-voeg



Tekeningen 9, 10
A1-profielen, eenvoudige montage direct aan de
buis, bevestiging met klemband



**Lijminstructies voor
 open compensatoren en banden met
 voorbereide sluiting**


Verbindingspunt altijd in het bovenste kanaalgedeelte plaatsen.

Staal- of boardplaat eronder leggen om het lijmpunten aan te persen.

De overlapping van de eerste binnenlaag alleen in het klembereik verlijmen. Hetzelfde geldt voor de volgende tussenlagen.

Afdichtfolies (bijv. PTFE) vouwen.

Opgelet! Alleen correct gevouwen folies garanderen dichtheid.

Alleen de buitenlaag over de hele overlapping dun insmeren en verlijmen.

Lijmpunt goed aanpersen en meerdere uren laten drogen.

Voor vragen staat de serviceafdeling van KOREMA® graag tot uw beschikking.

