

## Reparaturanweisung

### Gewindeanschlüsse am Speicher-Brauchwassererwärmer

Sollten durch ungünstige Wasserqualität Anschlußstutzen durch Korrosion beschädigt sein, können Messingadapter eingedichtet werden.

Zur Verarbeitung des verwendeten Klebers muß die Umgebungstemperatur am Speicherstutzen über 18 °C, darf aber nicht höher als 200 °C sein.

#### Montagefolge:

- Speicher bis zum beschädigten Stutzen entleeren.
- Rohranschluß lösen und entfernen.
- Beschädigtes Stutzenende abtrennen.
- Stirnseite im rechten Winkel planschleifen bzw. feilen.

**Hinweis:** Bei Abweichung zum rechten Winkel darf die Spalte  $\textcircled{A}$  maximal 1 mm betragen (Abb. 1).

- Stirnseite entgraten und facettieren (Abb. 1).
- Gewinde nachschneiden.
- Messingadapter probeweise aufdrehen, um die Winkeligkeit bzw. die Abweichung zu prüfen (Abb. 1).
- Anschlußstutzen reinigen und trocknen.
- Hanf und Fermit auf Gewindeflächen am Speicherstutzen anbringen.

**Hinweis:** Die stirnseitige Fläche und der 1. Gewindegang am Speicherstutzen müssen frei von Fermit sein.

- Kleber nach Anweisung des Herstellers aus 2 Komponenten mischen.
- Stirnseitige Fläche und der 1. Gewindegang satt mit Kleber einstreichen.
- Messingadapter aufdrehen und fest anziehen.
- Evtl. Spalt zwischen Adapteranschlagfläche und stirnseitige Fläche des Anschlußstutzens mit Kleber ausfüllen und im Innenrohr gleichmäßig bis zur Thermoglasur glattstreichen (Abb. 1).

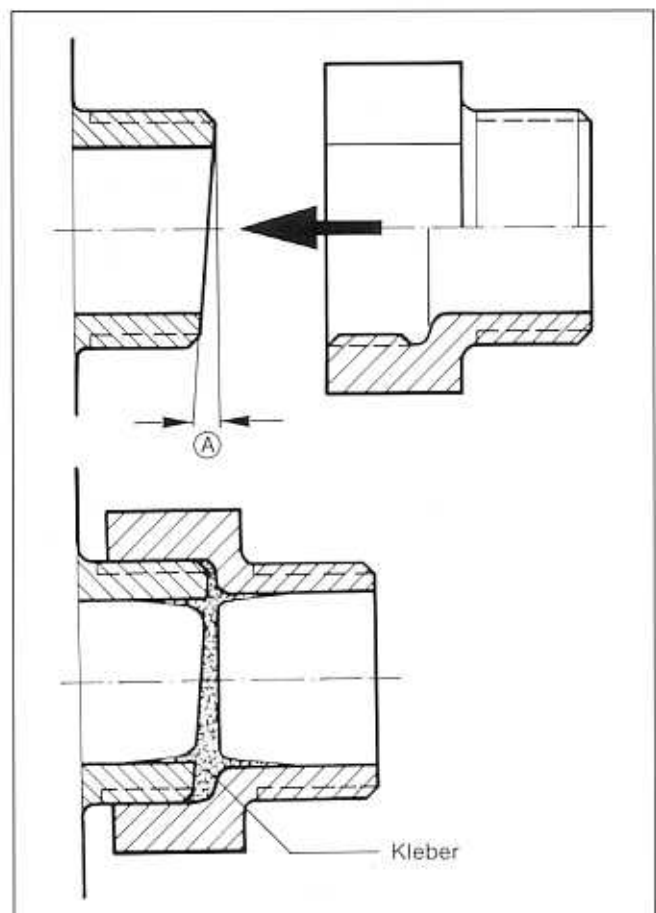


Abb. 1

**Hinweis:** Die Aushärtezeit des Klebers beträgt je nach Umgebungstemperatur:

- + 20 °C = 120 Minuten
- + 70 °C = 45 Minuten
- + 100 °C = 10 Minuten
- + 140 °C = 6 Minuten

Wir empfehlen den Anschlußstutzen mit einem feuchten Tuch abzudecken und mit einem Heißlufttrockner zu erwärmen um eine gleichmäßige Temperatur von ca. 100 °C zu erreichen.

- Nach dem Aushärten des Klebers Speicheranschluß wieder herstellen.
- Anschluß auf Dichtheit prüfen.
- Anlage wieder in Betrieb nehmen.