

Montageanweisung für Buderus-Gußheizkessel "Logana" 03.10

Lieferung in losen Gliedern

Allgemeines

Das Mittelglied mit oberem Vorlaufabgang ist grundsätzlich als erstes Mittelglied von vorn anzubauen.

Bei Lieferung mit Schaltkasten ist die mitgelieferte Tauchhülse im Hinterglied einzudichten.

Bei Kessel ab 7 Glieder ist ein Einspeiserohr einzubauen.

Wird ein zusammengebaut gelieferter Kessel auf der Baustelle getrennt, muß der Kessel mit neuen Nippeln zusammengebaut werden.

1. Anlieferung

Kesselglieder lose

Beschlagteile und Zubehörteile in Kartons verpackt

Kesselmantel im Karton verpackt.

2. Werkzeuge und Hilfsmaterial

Für den Zusammenbau sind folgende Werkzeuge und Hilfsmittel erforderlich:

1. komplettes Preßwerkzeug
(Stangenpreßwerkzeug für Kessel "Logana" 02)
2. Handhammer und Holz- oder Gummihammer
3. Halbrundschlichtfeile
4. Schraubendreher
5. Flachmeißel
6. Schraubenschlüssel SW 10, 13, 17, 19
7. Leinöl-Mennige (zähflüssig)
8. Kesselkitt (Spritzkitt und Spritztüte)
9. Graphitpaste (zum Einschmieren der Schrauben und Muttern)
10. Pinsel und Kittspachtel
11. Putzwolle
12. feines Schmirgelleinen
13. Maschinenöl
14. Lösungsmittel (Benzin).

Leinöl-Mennige und Kesselkitt werden werkseitig in ausreichender Menge mitgeliefert.



Abb. 1

3. Zusammenbau der Kesselglieder

Vor dem Zusammenbau Dichtflächen der Glieder, Naben und Nippel mit benzingetränktem Lappen reinigen (Naben und Nippel sind werkseitig mit einem Schutzfilm versehen), auf Beschädigungen prüfen und falls erforderlich mit Schmirgelleinen säubern bzw. mit einer Schlichtfeile entgraten.

Hinterglied anstellen.

Siehe Abb. 1, 2 und 3.

Naben und Nippel gleichmäßig stark mit Mennige bestreichen.



Abb. 2

Das richtige Einsetzen der Nippel ist für eine einwandfreie Dichtheit der Nippelverbindung von großer Bedeutung. Der Nippel muß gerade und axial in der Nabe sitzen. Nippel - am Hinterglied beginnend - mit leichten Hammerschlägen (Holz- oder Gummihammer) in die Nabe einsetzen. Die Hammerschläge müssen stets auf die Innenkante - nicht auf die Außenkante - der Nippel erfolgen, da diese sonst beschädigt werden. Ist beim Einschlagen am Nippel ein Grat entstanden, muß dieser unbedingt entfernt werden.

Kesselkitt am Hinterglied an der rechten Gliedseite außen, an der linken Gliedseite innen mit Spachtel bzw. Spritzbeutel sorgfältig auftragen.

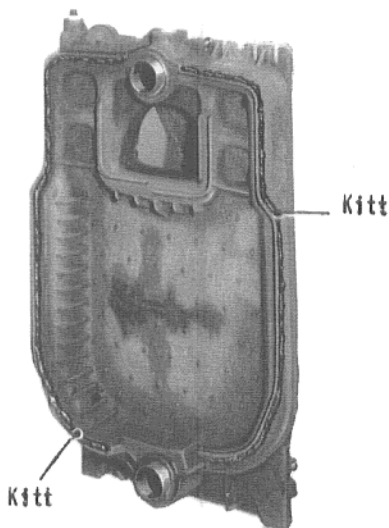


Abb. 3

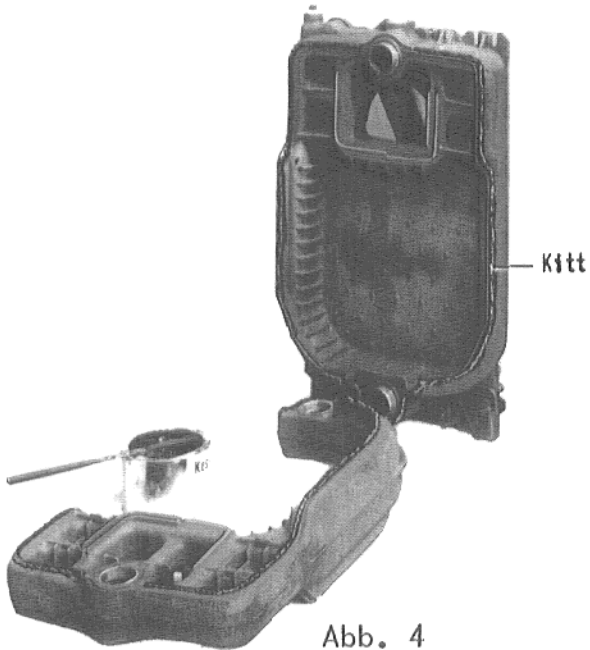


Abb. 4

Beim Verkitten des 1. Mittelgliedes Kesselkitt entgegengesetzt (innen/außen) auftragen (Abb. 4).



Abb. 5

Stangenpreßwerkzeug in obere und untere Nabe einsetzen und gleichmäßig anziehen. Stoßen die Dichtleisten aufeinander, muß ein weiteres, gewaltsames Zusammenziehen unbedingt unterbleiben.

Es empfiehlt sich, niemals mehr als zwei Glieder gleichzeitig anzubauen.

Je nach den örtlichen Verhältnissen kann das Preßwerkzeug von der Kesselvorderseite oder von der Kesselrückseite angesetzt werden.

Beim Lösen der Preßwerkzeuge ist darauf zu achten, daß beide Preßwerkzeuge gleichzeitig gelöst werden.

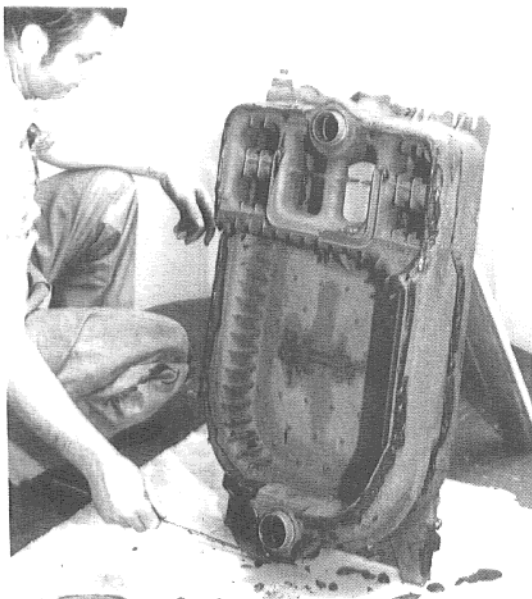


Abb. 6

Die angesetzten Kesselglieder müssen unterlegt werden, damit der Kessel beim Zusammenpressen frei steht.

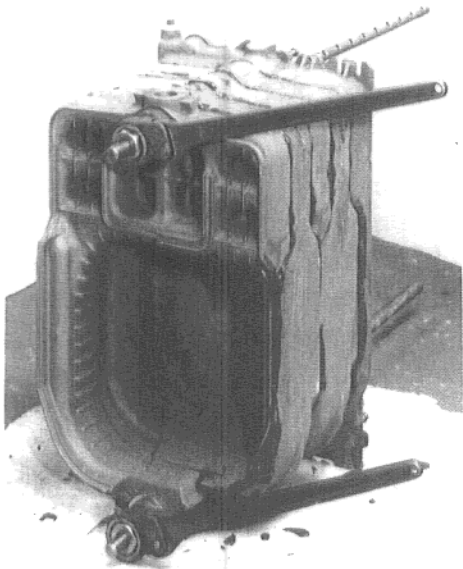


Abb. 7

Die weiteren Mittelglieder entsprechend anbauen.

Vor dem Ansetzen des Vordergliedes ist der beim Pressen im Feuerraum hervorgetretene Kesselkitt mit einem Pinsel zu verstreichen.

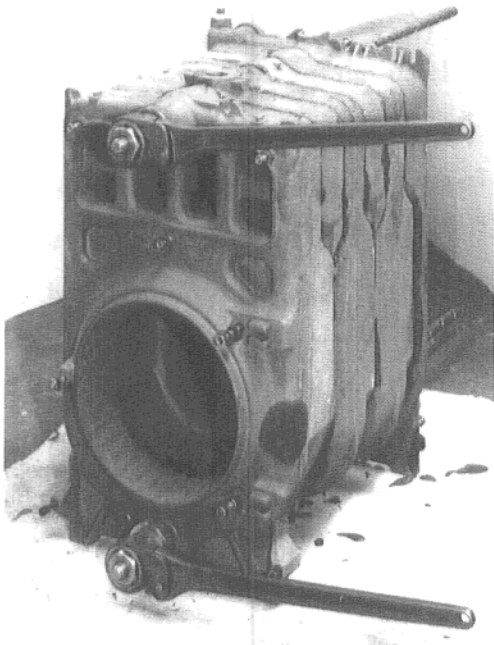


Abb. 8

Nach dem Anbau des Vordergliedes Preßwerkzeug lösen und abnehmen.



Abb. 9

Kessel von Glied zu Glied außen mit Kesselkitt (Spritzbeutel) verkitten.

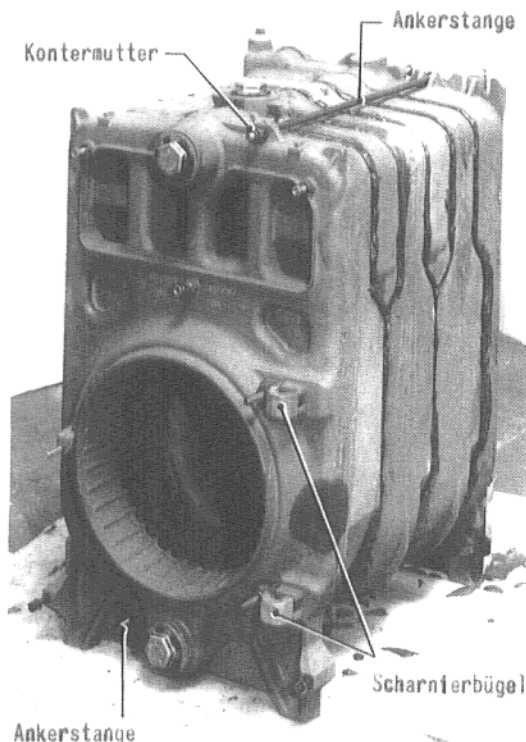


Abb. 10

Obere Ankerstange mit Kontermutter seitlich der oberen Kesselnabe einsetzen.

Untere Ankerstange am Gliedfuß einsetzen und Muttern mit Unterlegscheiben auf Ankerstangen aufsetzen, mit der Hand anziehen und mit Schraubenschlüssel ca. 1/4 Umdrehung nachziehen. Siehe Abb. 10.

4. Druckprobe nach TRD 501

Vor der Druckprobe sind die Tauchhülsen für die Meß- und Regelgeräte sowie alle Anschlüsse ein- bzw. abzudichten.

Der Kessel ist einer Druckprobe nach TRD 501 Anlage 1 zu unterziehen.

Der Prüfdruck beträgt:

- bei ND-Dampferzeugern 3 bar Überdruck
- bei ND-Heißwassererzeugern $1,3 \cdot p_{ges}$ bar Überdruck
(p_{ges} = der auf dem Kesseltypenschild angegebene Überdruck).

5. Anbau der Beschlagteile

Abgassammler mit Dichtschnur am Kessel anbauen. Kesselrückwand anbauen.

Ab 7 Glieder ist in der unteren Kesselnabe ein Einspeiserohr einzubauen.

Einspeiserohr in die untere Nabe bündig einschieben und mit den beiden Kunststoffdornen gegen Verschieben absichern (Kunststoffdorne bis zum Anschlag eindrücken).

Scharnierbügel für Brennentür am Vorderglied anbauen.

Brennentür mit Scharnierstiften einhängen und verschrauben.

Reinigungsdeckel am Vorderglied anbauen.

Verschlußstopfen in obere und untere Nabe sowie am Speichervorlaufabgang eindichten. Siehe Abb. 10 und 11.

Weitere Montage siehe "Montageanweisung für "Logana" 03.10".

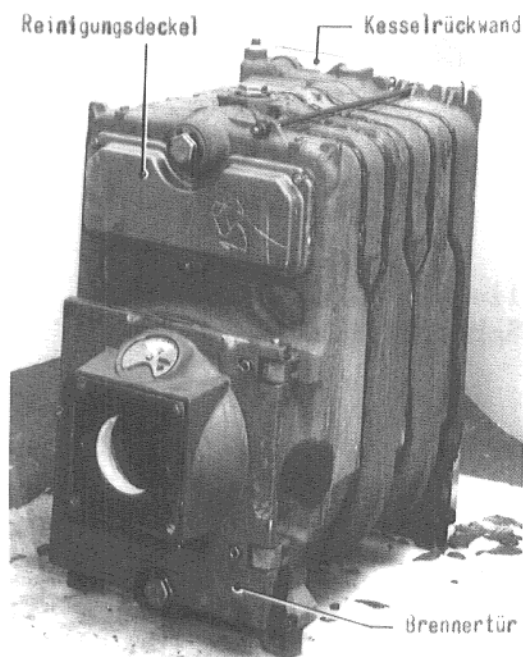


Abb. 11