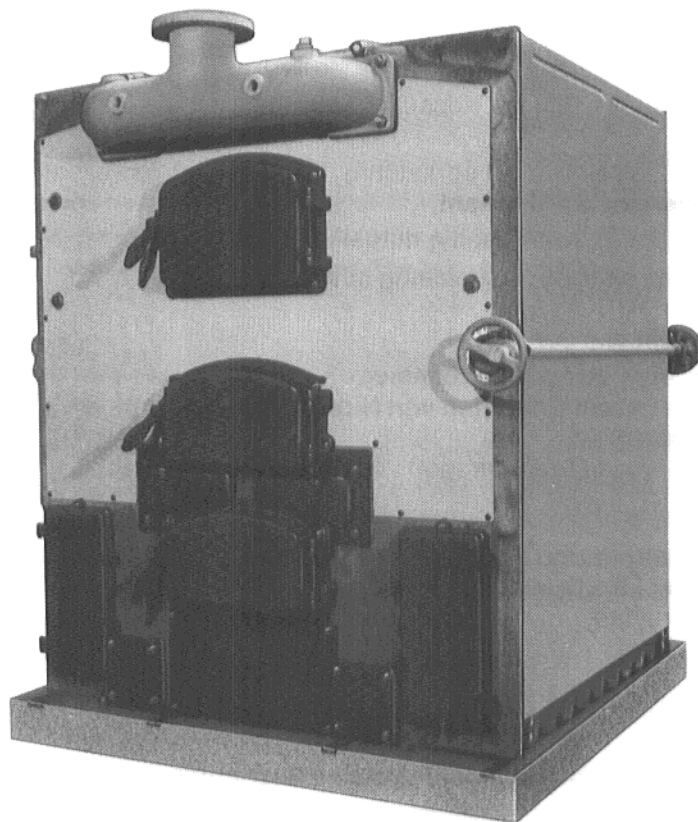


Montageanweisung für Buderus-Gußheizkessel »Lollar« BA 71.10



Gußheizkessel BA 71.10

Wichtige Hinweise

Verwendbarkeit des Kessels:

Zulässige Vorlauftemperatur: 110°C
Zulässiger Gesamtüberdruck: 4 bar ¹⁾

¹⁾ Die Angaben auf dem Typenschild sind maßgeblich und zu beachten.

Allgemeines

Der Kessel wird grundsätzlich in losen Gliedern geliefert.

Montagefolge

1. Lieferung
2. Montagewerkzeug und Hilfsmaterial
3. Fundament und Aufstellung
4. Zusammenbau der Kesselglieder
5. Druckprobe
6. Einbau der Gewölbesteine

1. Lieferung

Lieferung der Kessel-Einzelteile

Kesselglieder lose. Endglieder (Vorder- und Hinterglieder) ohne Rost.
Mittelglieder ohne Rost mit Nase.

Beschlagteile und Montage-Hilfsmaterial in Kiste.

Kesselmantel mit Isolierung im Verschlag.

Abgasteile lose. Ausführung je nach vorgesehener oder vorhandener
Abgasanschlußmöglichkeit.

Abgasschiebersteller.

Obere Blechabdeckung.

Obere Gußabdeckung nur auf Wunsch.

Montage erfolgt erst nach
Einbau der Unterschubfeuerung.

2. Montagewerkzeug und Hilfsmittel

Preßwerkzeug (komplett) für die Kesselgliedermontage (werksseitig
mitgeliefert).

Kesselkitt (schwarz), streich- und spritzfähig. Falls zu hart geworden,
dann **nur mit Wasserglas verdünnen!**

Leinölmenge (zähflüssig), (werksseitig mitgeliefert).

Spritztüte für Kittverarbeitung (werksseitig mitgeliefert).

Bauseits muß gestellt werden:

Normal-, Hartholz- oder Hartgummihammer.

Halbrundschlichtfeile (zum Entgraten von Nippeln und Naben).

Feines Schmirgelleinen.

Verdünnung oder Benzin (zum Reinigen von Nippeln und Naben).

Maschinenöl.

Putzwolle.

Graphitpaste (für Muttern und Schrauben).

Spachtel oder Pinsel für Kittverarbeitung.

Hebel- bzw. Montiereisen.

Flachmeißel.

Schraubendreher.

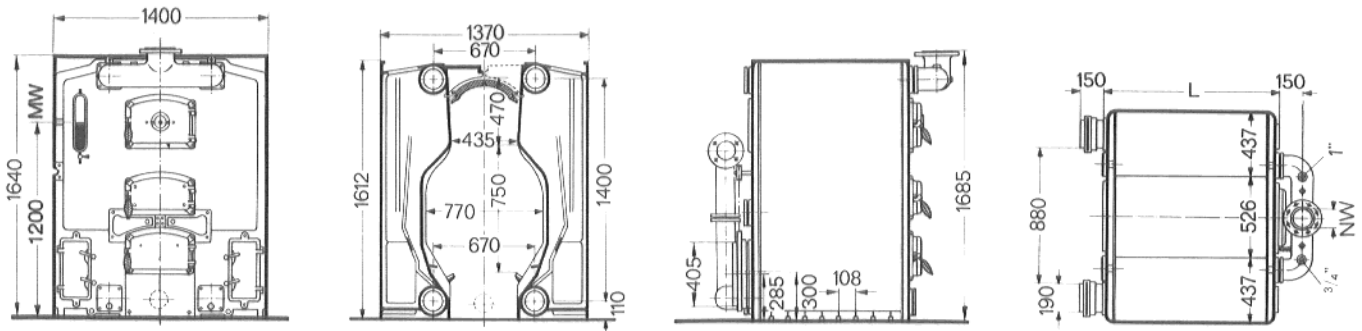
Gabelschlüssel: SW10, 17, 19, 24.

Ringschlüssel: 30 mm.

Flache Stahlkeile bzw. Blechstreifenstücke (zum Ausrichten der beiden
Kesselblöcke).

Montagemaße für die Projektierung

»Lollar« BA71.10 Technische Daten



Gliederzahl	Kesselblocklänge L mm	Wasserinhalt		Zugbedarf mbar	Nennleistung			
		Wasserkessel etwa l	Dampfkessel etwa l		Warmwasserkessel		Niederdruckdampfkessel	
					kW	Mcal/h	kW	Mcal/h
8	935	420	294	0,35	172,1	148,0	150,6	129,5
9	1055	466	325		195,3	168,0	170,9	147,0
10	1175	512	356		218,6	188,0	191,3	164,5
11	1295	558	387		241,9	208,0	211,6	182,0
12	1415	604	418		265,1	228,0	232,0	199,5
13	1535	650	449		288,4	248,0	252,3	217,0
14	1655	696	480		311,6	268,0	272,7	234,5
15	1775	742	511		334,9	288,0	293,0	252,0
16	1895	788	542		358,1	308,0	313,4	269,5
17	2015	834	573		381,4	328,0	333,7	287,0
18	2135	880	604		404,7	348,0	354,1	304,5

3. Fundament und Aufstellung

Es ist vorteilhaft, den Kessel auf ein betoniertes oder gemauertes Fundament zu stellen. Das Fundament soll vollkommen eben und waagrecht sein. Es ist nach Länge und Breite des unverkleideten Kessels zuzüglich eines Überstandes anzufertigen. Es ist zweckmäßig, Flachstahlschienen einzubetonieren (Abb. 1).

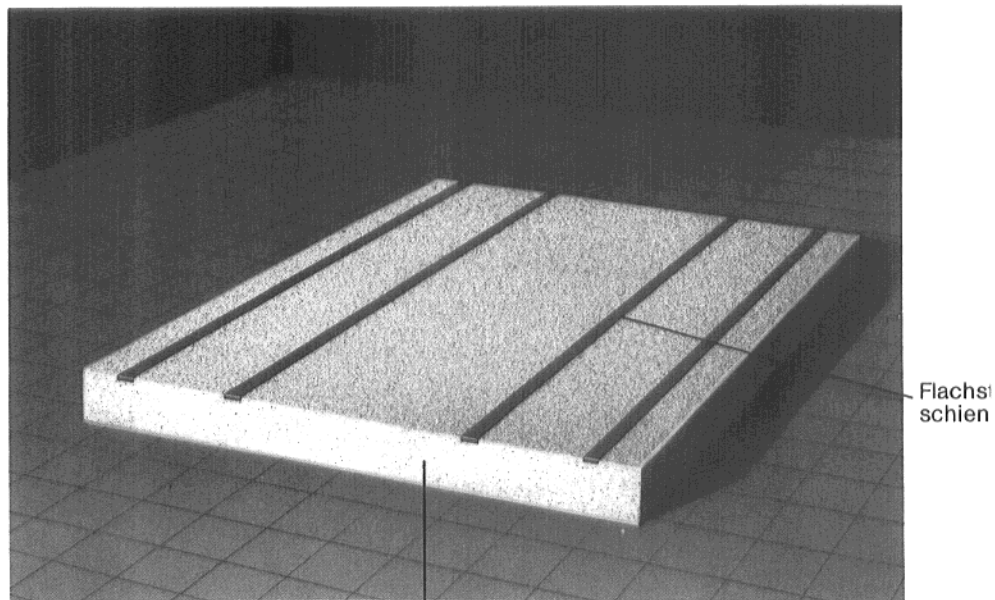


Abb. 1

Sockel (Fundament) 160 mm hoch

4. Zusammenbau der Kesselglieder

4.1 Kesselnaben innen und Nippel außen an den Dichtflächen reinigen. Auf Beschädigungen prüfen! Gegebenenfalls mit Halbrundschlichtfeile entgraten und mit Schmirgelleinen nachschleifen.

4.2 Rechtes Hinterhalbglied mit leichter Schräglage nach hinten aufstellen und gut gegen Wegrutschen und Kippen sichern. Von hinten Hartholz oder dergleichen gegenstellen.

4.3 Nippel außen und Naben innen gleichmäßig mit Mennige einstreichen (Abb. 2).

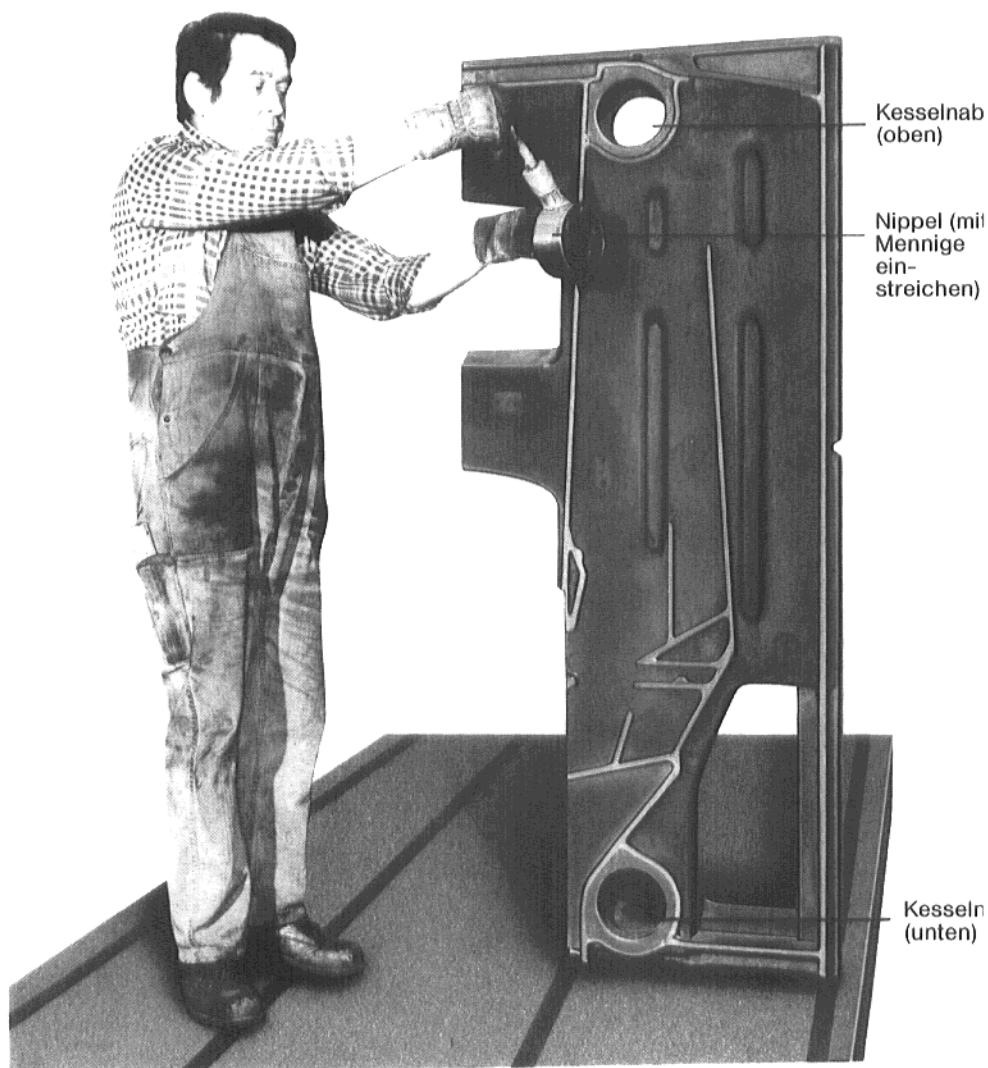
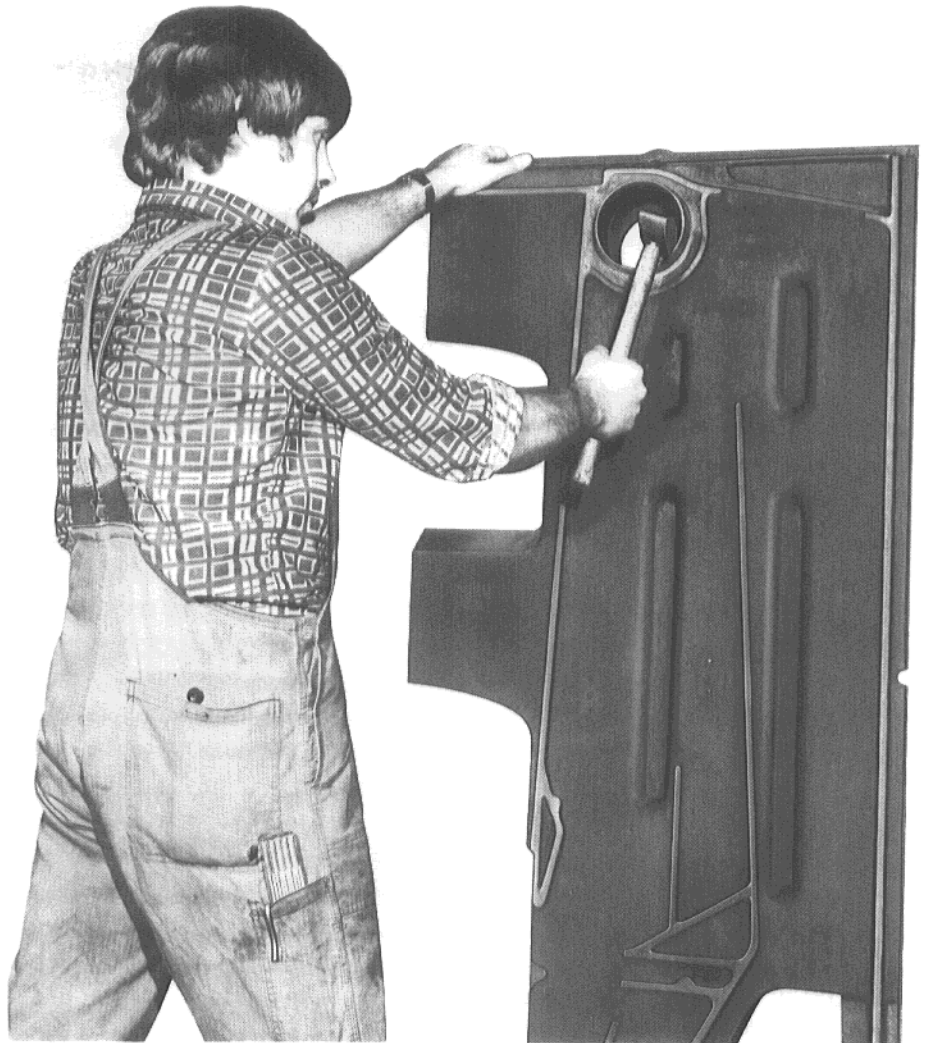


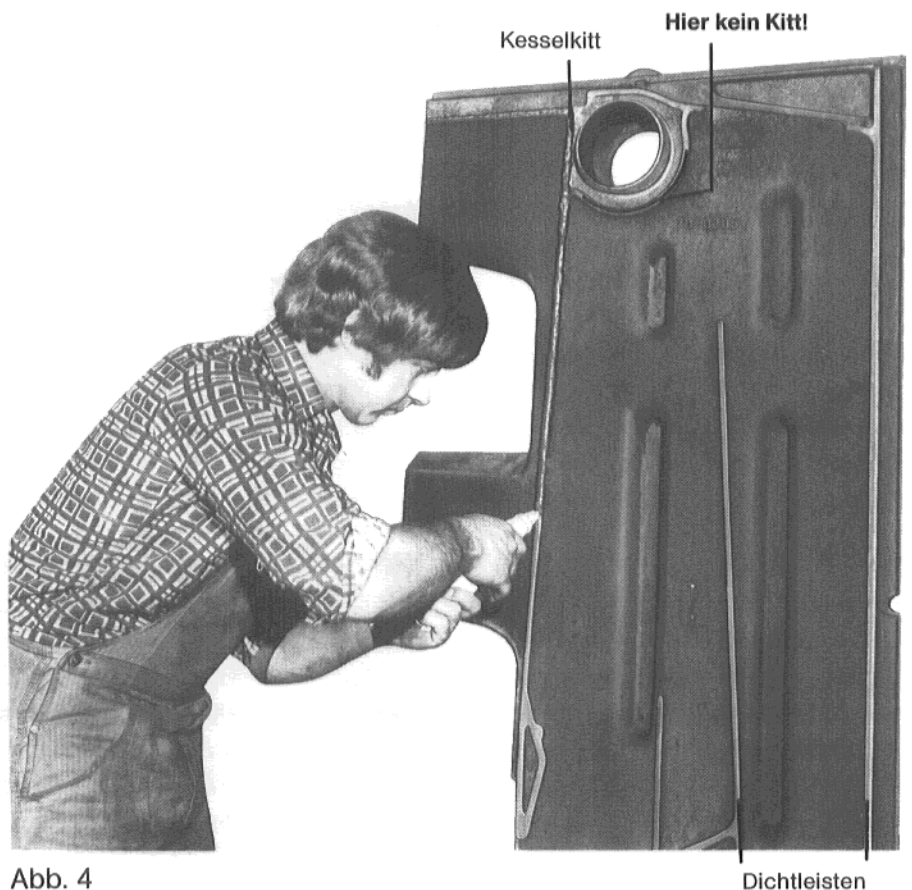
Abb. 2



4.4 Oberen Nippel und unteren Nippel im Hinterglied beginnend einsetzen.

Mit leichten Hammerschlägen (Holz- oder Hartgummihammer) über Kreuz und nur auf die Innenkante den Nippel in die Nabe einschlagen. Eventuell entstandenen Grat wie unter 4.1 beschrieben, sofort entfernen (Abb. 3).

Abb. 3



4.5 Dichtleisten des Hinterhalbgliebes dünn mit Kesselkitt einstreichen. Spachtel oder Spritztüte verwenden.

Die untere Hälfte der Dichtleiste an der oberen und unteren Nabe (bei allen Kesselgliedern) **nicht mit Kesselkitt einstreichen**. Hierdurch besseres Erkennen etwaiger Undichtheiten während der Druckprobe (Abb. 4).

Abb. 4

Dichtleisten



Abb. 5

Hier kein Kitt!

4.6 Erstes rechtes Mittelhalbglied, wie vorher beschrieben, vorrichten und an das Hinterhalbglied anstellen. Zweites Mittelhalbglied vorrichten und anstellen (Abb. 5 und 6).

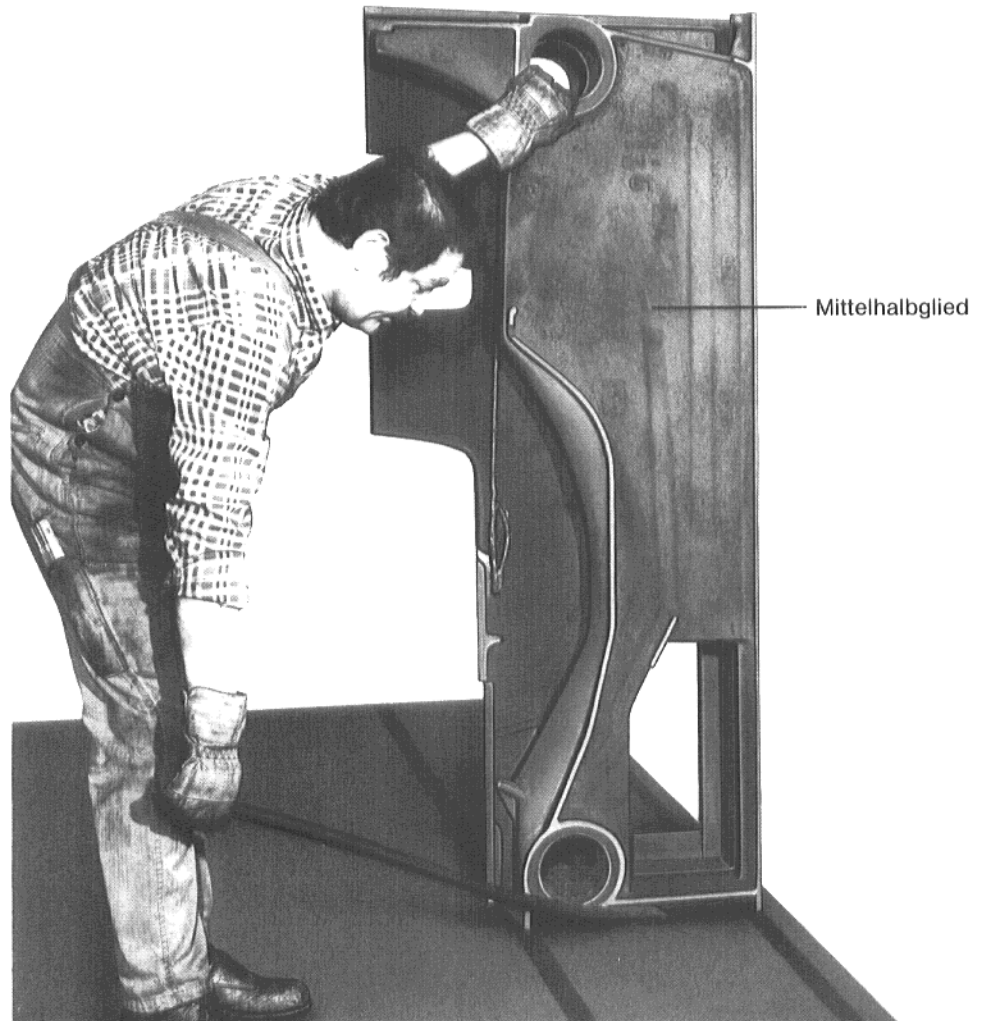


Abb. 6

4.7 Preßwerkzeug oben und unten durch die Nabe einsetzen und gleichzeitig und gleichmäßig anziehen. Sobald die Glieder mit den Dichtleisten aneinanderstoßen, **ist jedes weitere Pressen zu unterlassen.**

Beim Zusammenziehen (d. h. Pressen) der einzelnen Halbglieder immer darauf achten, daß sie senkrecht stehen und auch seitlich nicht verkantet sind (Abb. 7).

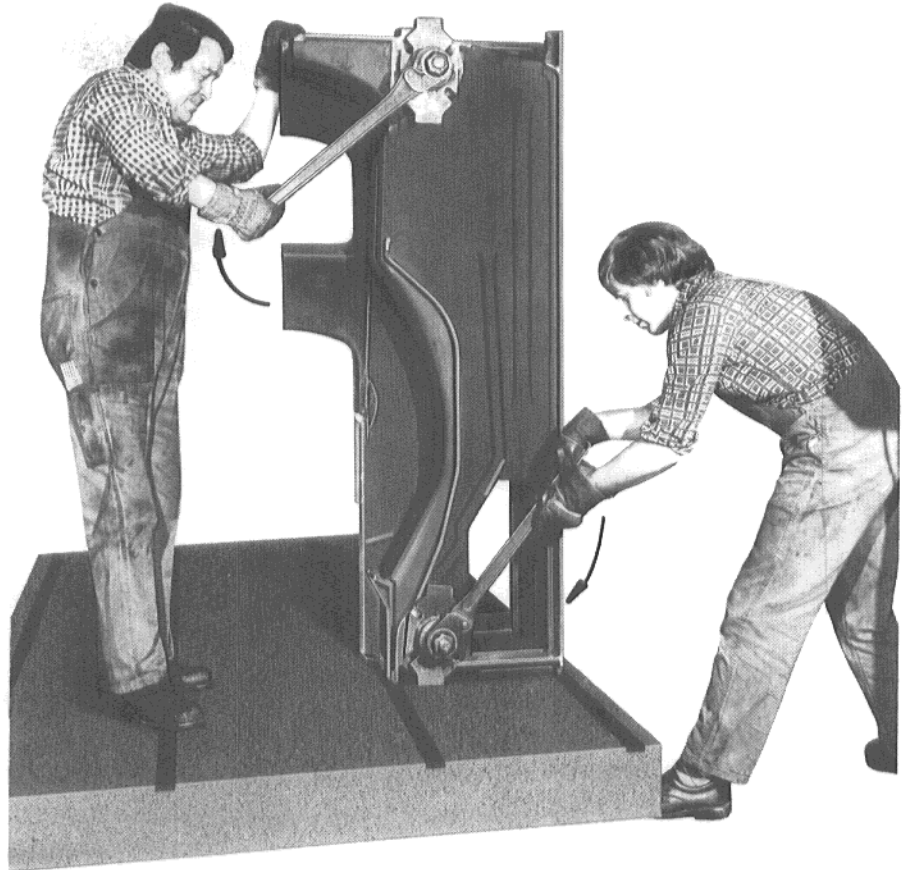
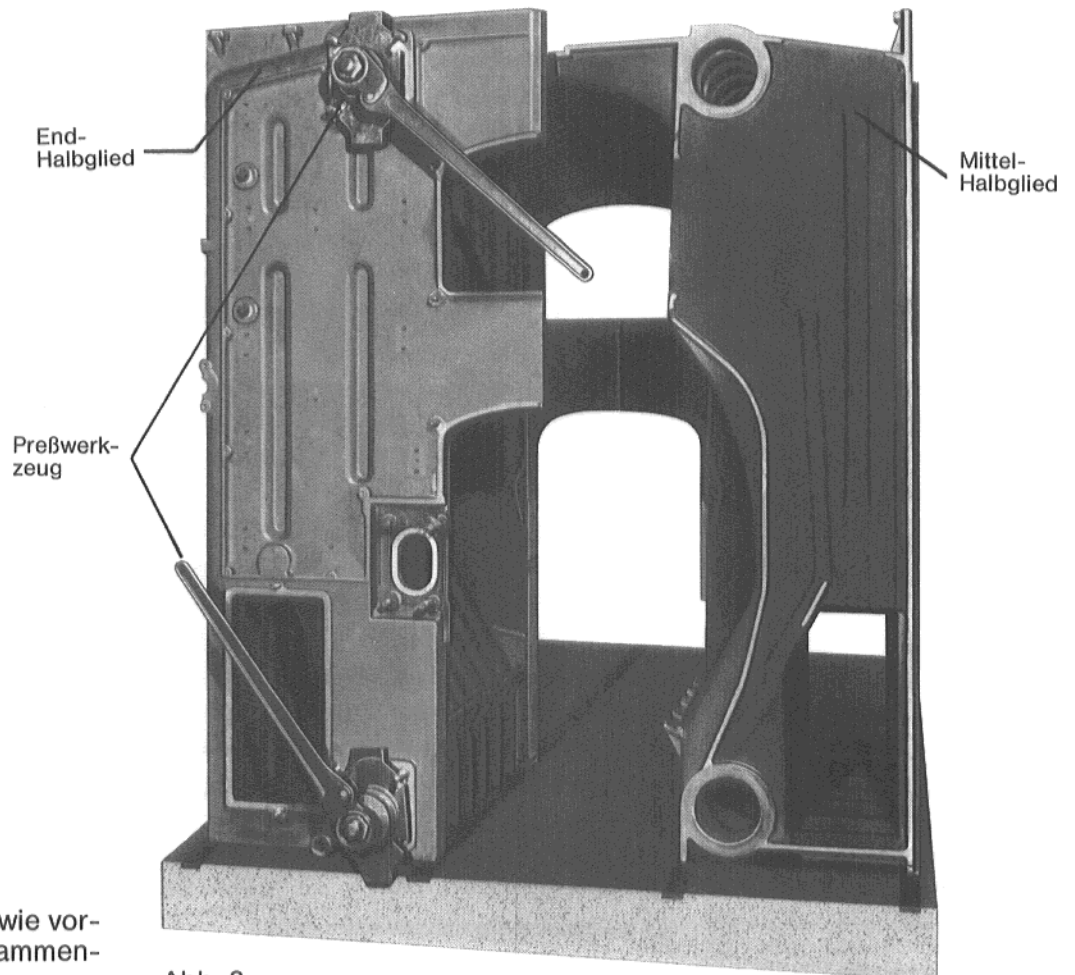
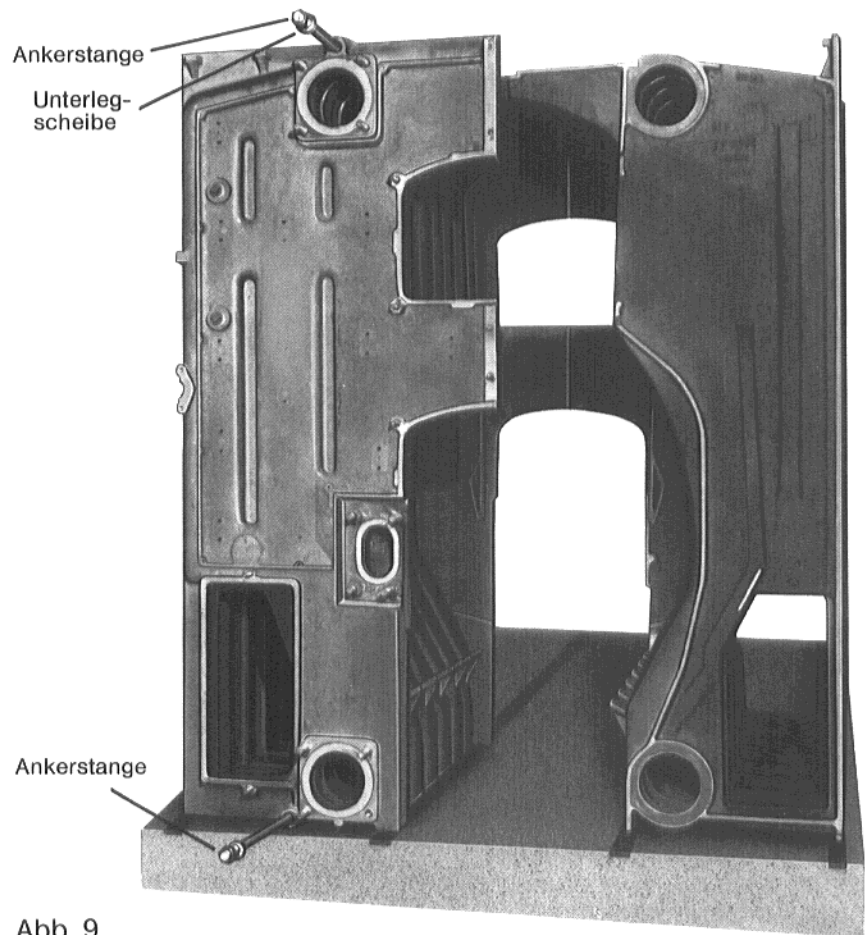


Abb. 7



4.8 Linken Kesselblock wie vorher beschrieben zusammenbauen (Abb. 8).

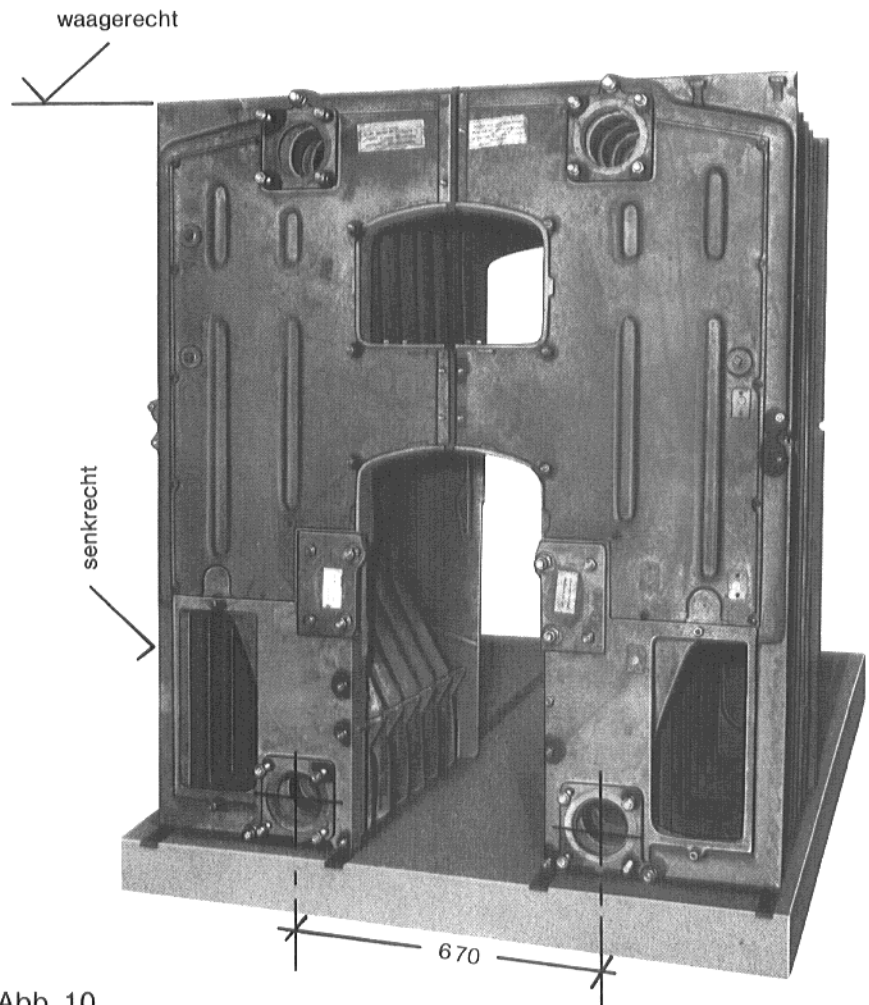
Abb. 8



4.9 Ankerstangen (2 Stück je Block) oben und unten einsetzen. Federteller (Unterlegscheibe) an Vorder- und Hinterglied über die Ankerstange stecken. Muttern von Hand auf die Ankerstangen drehen und mit Ringschlüssel (30 mm) $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ Umdrehung anziehen.

Abb. 9

4.10 Jetzt erst Preßwerkzeug abnehmen.



4.11 Kessel ausrichten: Die beiden Kesselblöcke senkrecht und waagrecht ausrichten (Kontrollmessung waagrecht von Nabenmitte zu Nabenmitte 670 mm zwischen rechtem und linkem Kesselblock oder Kontrolle mit einem Montage-Hilfsmaß).

Abb. 10

Die Abbildung zeigt den Kessel als Rückansicht!

Einziges Unterscheidungsmerkmal zur Vorderansicht nur durch die Blindflansche anstelle der Wassertaschen.

Die Vorder- und Hinterhalbglieder sind gleich. Alle Glieder sind ohne Rost.

4.12 Vordere und hintere Spaltlaschen anschrauben. Falls dies nicht ohne weiteres möglich ist, auf keinen Fall die Bohrungen der Lasche nacharbeiten. Nur durch Anheben und gleichzeitiges Unterlegen von Blechstreifen oder dergleichen unter den entsprechenden Kesselblock diesen in die richtige Lage rücken.

Blindflansche anschrauben.

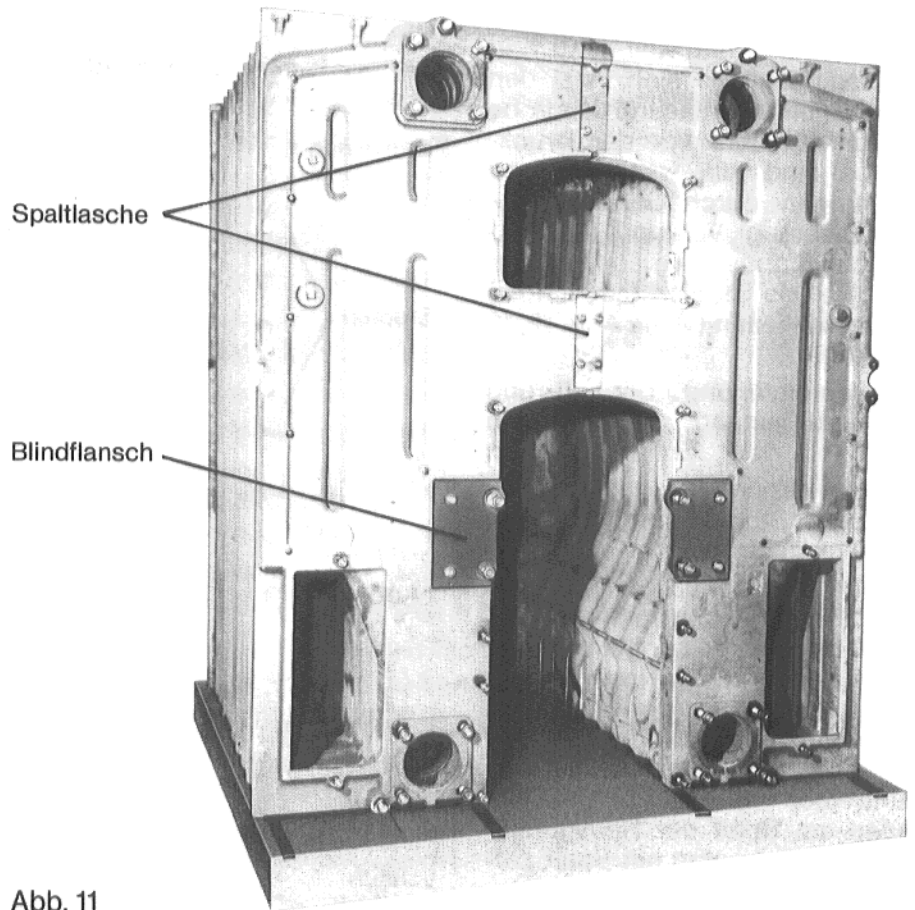


Abb. 11

5. Druckprobe (nach TRD 701)

Vor Durchführung weiterer Arbeiten empfiehlt es sich, jetzt den Kessel einer Wasserdruckprobe zu unterziehen. Vor der Druckprobe sind alle wasserseitigen Öffnungen durch Blindflansche (mit Dichtung), Vor- und Rücklaufanschlußformstücke (mit Dichtung) sowie Stopfen (eindichten) zu verschließen (siehe Abb. 12, 13 und 14).

(Wassereinfüllung über Füll- und Entleerungshahn unten und Entlüften über Entlüftungshahn am Kesselvorlauf.)

Achtung: Stopfen sind werkseitig nicht eingedichtet.

Der Prüfdruck muß das 1,3-fache des Betriebsüberdruckes, mindestens jedoch 4 bar betragen. Ist der Kessel in einer Nabenverbindung undicht, werden zuerst die Ankerstangen gelöst und der Kessel an der undichten Stelle durch Eintreiben von flachen Meißeln oben am Spalt der Reinigungsöffnung und unten am Spalt zwischen den Füßen der Glieder getrennt.

Vor dem Wiederausammenbau sind die Naben gründlich zu säubern und der Kessel mit **neuen Nippeln** an der Trennungsstelle wieder zusammenzusetzen.

Anschließend Druckprobe wiederholen.

Kessel-Rückansicht (oben)

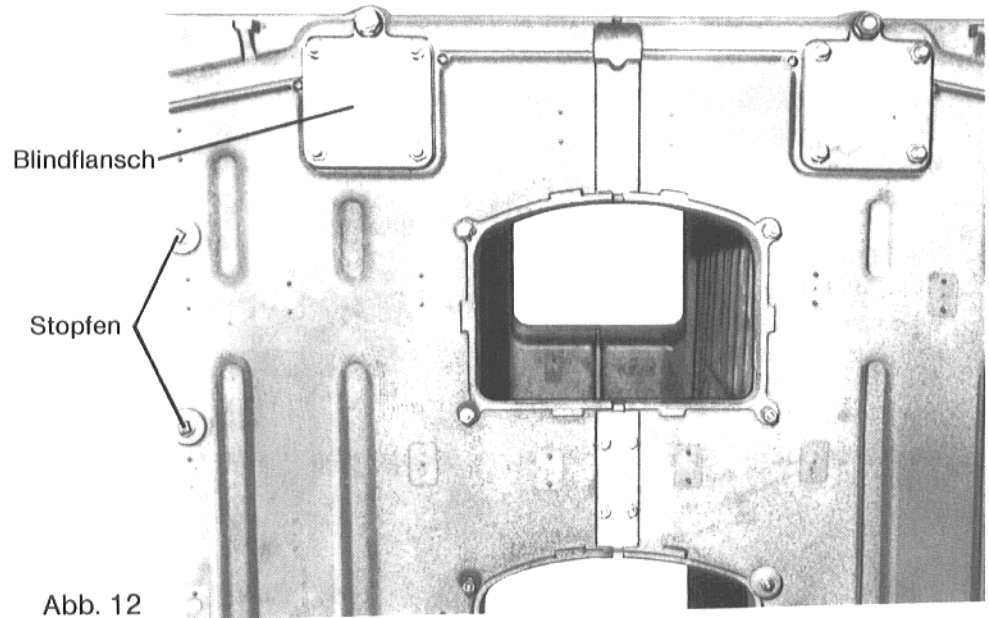


Abb. 12

Kessel-Vorderansicht (oben)

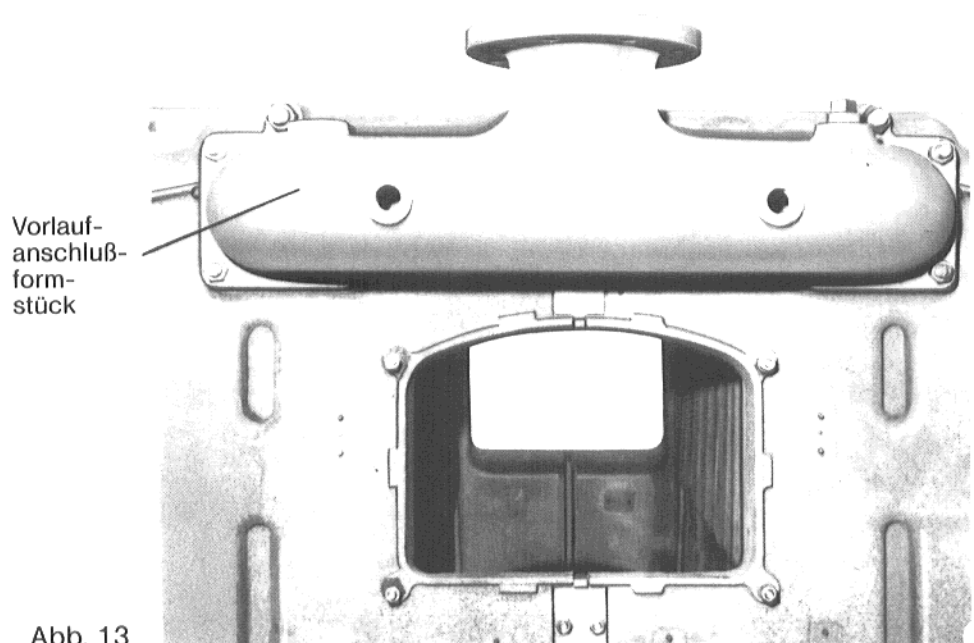


Abb. 13

Kessel-Rückansicht (unten)

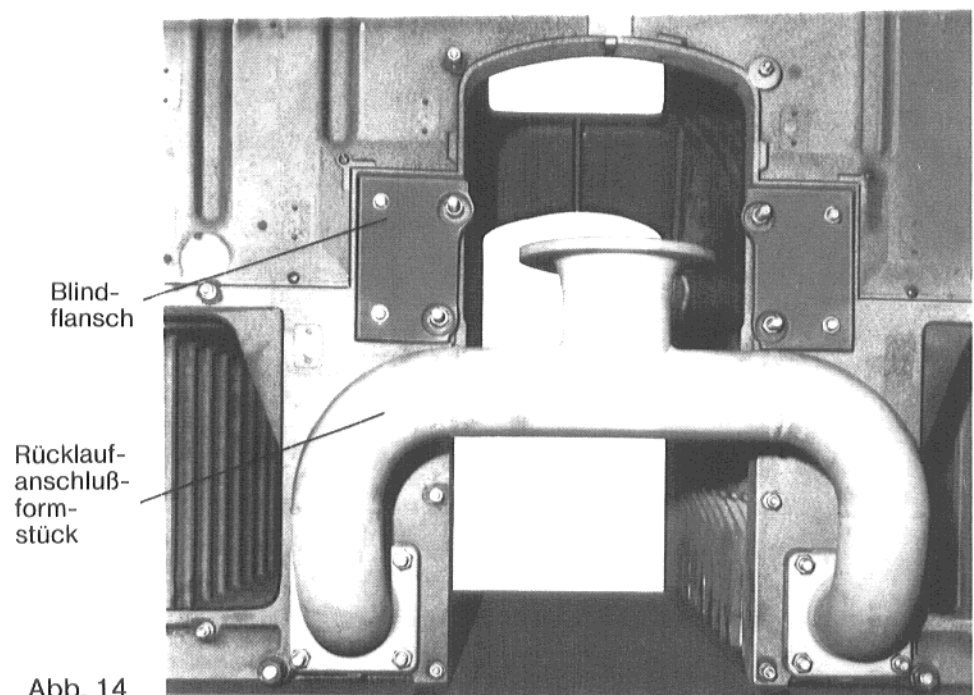


Abb. 14

6. Einbau der Gewölbe- steine

6.1 Konsolen einhängen (Abb. 15).

6.2 Schamotte-Schutzsteine (Gewölbehalbsteine) auf die Konsolen hängen (Abb. 15).

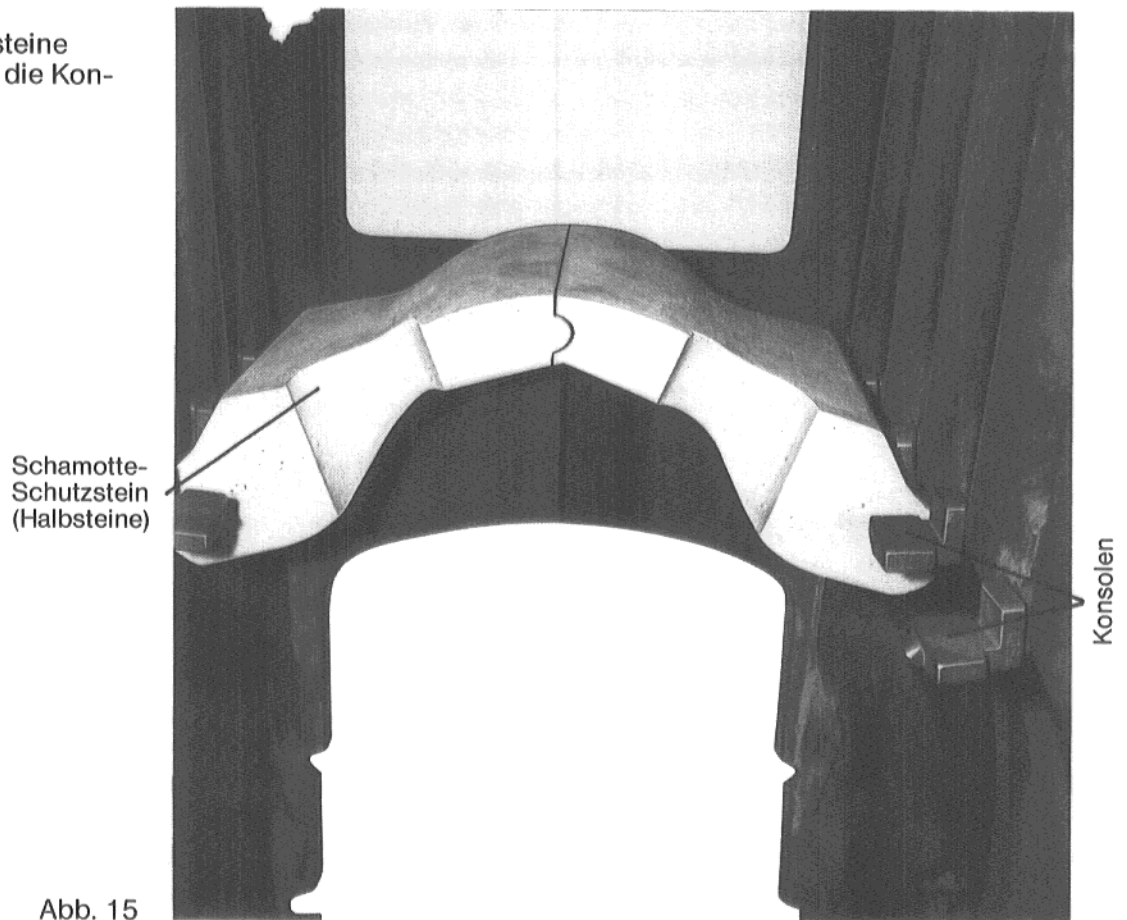


Abb. 15

7. Einbau der Unterschub- feuerung und Kessel- fertigmontage

Für den Einbau der Unterschubfeuerung sowie die Kesselfertigmontage, Anbau der Beschlagteile des Kesselmantels usw. ist die spezielle Montageanweisung zu beachten!