



# GORE® Joint Sealant



## Installationsanleitung

GORE® Joint Sealant ist besonders geeignet zur zuverlässigen Abdichtung von großen und komplexen Flanschgeometrien. Die Bandform erlaubt eine schnelle Anpassung an jede Flanschbeschaffenheit. So können im Vergleich zu herkömmlichen, großen gestanzten Dichtungen erhebliche Einsparungen an Material, Arbeit und Stillstandszeit erzielt werden.

Zur Montage bitte folgendermaßen vorgehen:

### 1. Auswahl der Größe

Für Flansche mit oder ohne Dichtleiste oder Mannlöcher: Messen Sie die Breite der Dichtfläche und wählen Sie die passende nominale Breite aus untenstehender Tabelle:

Effektive Dichtflächenbreite (mm)		GORE® Joint Sealant nominelle Breite (Zoll)	
3-7	1/8-1/4	3	1/8
7-10	1/4-3/8	5	3/16
10-17	3/8-5/8	7	1/4
17-25	5/8-1	10	3/8
25-40	1-1.5	14	1/2
40-50	1.5-2	17	5/8
50-65	2-2.5	20	3/4
65+	2.5+	25	1

Für Nut und Feder Flansche:

Wählen Sie eine nominelle Breite von GORE® Joint Sealant die kleiner oder gleich der der Feder ist.

### ACHTUNG

Es sollte eine fachmännische Drehmomentberechnung gemacht werden um sicherzustellen, dass die notwendige Mindestflächenpressung erreicht werden kann.

### 2. Installation – Standard- & Sonderflansche

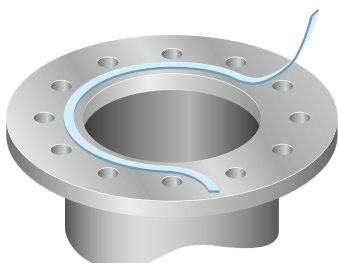
#### 2.1 2.1 Vorbereiten des Flansches

Die Flanschverbindung mindestens 15 cm weit öffnen. Die Oberfläche reinigen, um eine optimale Haftung zu gewährleisten. Sämtliche Öl-, Graphit- und andere Rückstände beseitigen.

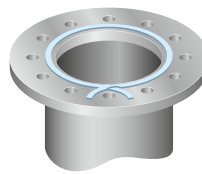
#### 2.2 Anbringen des Dichtungsbandes

Das Abdeckpapier der Klebeleiste nur stückweise abziehen, um das Anhaften von Schmutz zu vermeiden. Den Anfang des Dichtungsbandes nahe einem Bolzenloch positionieren.

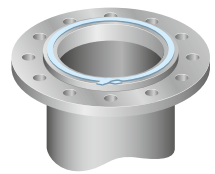
Abbildung 1



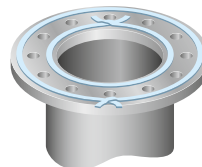
#### Standardflansche ohne Dichtleiste



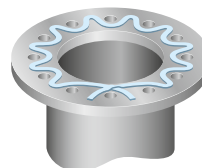
#### Standardflansche mit Dichtleiste



#### Zerbrechliche Flansche

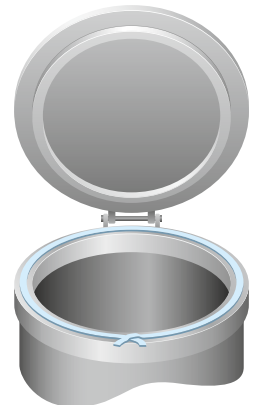


Option 1: Zur Verhinderung von Flanschrotation.



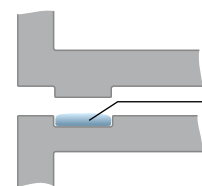
Option 2: Zum Minimieren von Flanschrotation.

#### Mannlöcher



Bei selbstdichtenden Mannlöchern und Zugangsöffnungen wenden Sie sich bitte zur Beratung an Ihre regionale Gore Vertretung.

#### Nut & Feder



Um die ausreichende Verpressung der Dichtung zu sicher zu stellen muss die Feder gleich lang oder länger als die Tiefe der Nut sein

### ACHTUNG

Es darf kein zusätzliches Klebespray oder Flüssigklebstoff auf die Flanschoberflächen aufgebracht werden. Bei Kälte das Dichtungsband vor der Montage leicht anwärmen, um die Haftung der Klebeleiste zu verbessern.

#### 2.3 Schließen des Dichtungsbandes

Die Montage der Dichtung abschließen, in dem die Enden am Bolzenloch wo begonnen wurde, überlappt werden. Überschüssiges Material abschneiden. Siehe auch obige Illustrationen.

### ACHTUNG

Die Schrägschnittmethode wird empfohlen bei der Verwendung von GORE® Joint Sealant in Größe 17 mm oder größer.

# GORE® Joint Sealant

## Installationsanleitung

### 3. Montage von Band ab 17 mm nomineller Breite

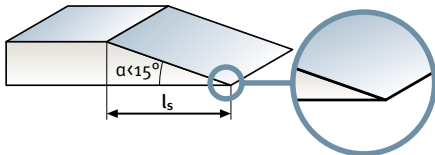
#### 3.1 Schrägschnittmethode

Bei manchen Anwendungen steht nicht genug Kraft zur Verfügung, um die Überlappstelle ausreichend zu verpressen. Dies kommt besonders oft bei nominellen Bandbreiten ab 17mm vor. Daher wird hier immer ein Schrägschnitt empfohlen. Generell gilt, dass ein Schrägschnitt immer auch alternativ zu dem Schritt 2.3 anwendbar ist. Führen Sie die Schritte 2.1 und 2.2 aus, jedoch mit Schrägschnitt am Anfang und am Ende, wie im Folgenden beschrieben.

#### 3.2 Schrägschnitt am Anfang

Ungefähr 0,5 m des Dichtungsbandes abwickeln. Das Ende mit einem scharfen Messer auf einer ebenen Fläche schräg anschneiden. Im Allgemeinen sollte die Länge des Schrägschnitts,  $l_s$ , ungefähr 25 mm betragen.

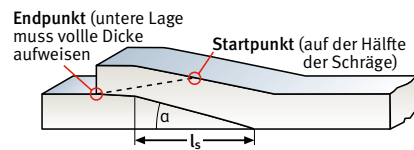
Abbildung 2



#### 3.3 Schließen des Dichtungsbandes

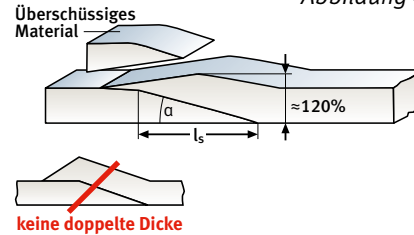
Die Montage abschließen indem das Band über den abgeschrägten Anfang gelegt wird und dabei 14mm überlappt. Zur Vorbereitung des zweiten und letzten Schrägschnitts Start- und Endpunkte markieren.

Abbildung 3



Das überstehende Dichtungsmaterial so schärfen, dass  $\approx 120\%$  der ursprünglichen Dicke erhalten bleiben.

Abbildung 4



### 4. Anziehen

#### 4.1 Wahl des Anzugsmoments

Grundsätzlich ist es ratsam, die verfügbare Schraubkraft auszunutzen. Jedoch müssen stets die Empfehlungen des Geräteherstellers bezüglich des Drehmoments eingehalten werden.

#### 4.2 Festziehen der Schrauben

Wird vom Gerätehersteller kein spezielles Vorgehen vorgeschrieben, werden die Schrauben über Kreuz, mehrmals und mit steigendem Drehmoment festgezogen. Für detaillierte Informationen verweisen wir auf die allgemein gültigen Richtlinien für die Installation von Dichtungen (z. B. ESA/FSA „Einbauanleitung für Flachdichtungen“).

Bei weiteren Fragen bezüglich der Montage oder zu unseren Dichtungen, wenden Sie sich bitte an Ihre regionale Gore-Vertretung.

DIESES PRODUKT EIGNET SICH NUR FÜR DEN EINSATZ IN INDUSTRIELLEN ANWENDUNGEN und ist nicht für die Herstellung, Verarbeitung oder Verpackung von Lebensmitteln, Medikamenten, Kosmetik- oder Medizinprodukten bestimmt.

Überreicht durch:

Eine vollständige Liste unserer Verkaufsbüros finden Sie unter [gore.com/sealants](http://gore.com/sealants)

#### Deutschland

W. L. Gore & Associates GmbH

D-85639 Putzbrunn

Tel.: +49 89 4612-2215

Fax: +49 89 4612-43780

E-mail: [sealants\\_EU@wlgore.com](mailto:sealants_EU@wlgore.com)