

DE	Montage Schraubenflanschdichtung SolvisBen/Max	2
EN	Installation SolvisBen/Max screw flange seal	3
IT	Montaggio guarnizione flangiata a vite SolvisBen/Max	4
ES	Montaje junta de brida roscada SolvisBen/Max	5
FR	Montage garniture de bride à vis SolvisBen/Max	6
NL	Montage schroefflensafdichting SolvisBen/Max	7

Montage Schraubenflanschdichtung SolvisBen/Max

Einbau des WT-Einschubs für SolvisBen 1 und SolvisMax 6/7

1 Hinweise



Sicherheitshinweise beachten

Das dient vor allem dem eigenen Schutz.

- Vor Beginn der Arbeiten mit den Sicherheitshinweisen vertraut machen.
- Die einschlägigen Sicherheitsbestimmungen und geltenden Unfallverhütungsvorschriften beachten und einhalten.
- Zusätzlich gelten die Sicherheitshinweise der bereits vorliegenden Anlagendokumentation.

2 Montage



ACHTUNG

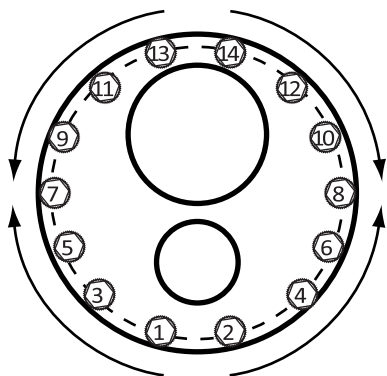
Dichtung nicht beschädigen

Ansonsten wird die Verbindung undicht werden.

- Dichtung weder knicken noch zu sehr dehnen.
- Beim Einsetzen der Schrauben auf korrekte Lage der Dichtung (Löcher) achten.

Wärmetauscher-Einschub montieren

1. Vor Montage Dichtfläche am Speicher auf Unebenheiten prüfen und reinigen (Dichtfläche muss fettfrei sein). Nur die **laut Tabelle vorgesehene Schraubenflanschdichtung** benutzen.
2. Wärmetauscher-Einschub mit neuer passender Schraubenflanschdichtung einsetzen.
3. Alle Schrauben (Kopfauflagen und Gewinde mit HT-Schmiermittel versehen) am Flansch handfest anziehen, so dass der Flansch mit der Dichtung bündig anliegt.
4. Schrauben nach → *Abb. 1*, beginnend mit den unteren beiden, immer abwechselnd bis zur Flanschmitte mit einem **Drehmoment von 15 Nm** anziehen.



1,2 | 13,14 | 3,4 | 11,12 | 5,6 | 9,10 | 7,8

Abb. 1: Anzugsreihenfolge der Schrauben

5. Anschließend jede Schraube wie in Schritt 4 aber **mit dem vorgesehenen Drehmoment aus der Tabelle** nachziehen.

6. Den vorherigen Schritt wiederholen (gleiches Drehmoment, gleiche Anzugsreihenfolge).

Erforderliche Dichtung und Drehmomente

System:	SolvisMax 6	SolvisMax 7 und SolvisBen	
Bauzeitraum von – bis:	bis 31.05.2015	01.06.2015 – 23.09.2015	ab 24.09.2015
Flanschstärke WT-Einschub	10 mm	10 mm	15 mm
Schraubenflanschdichtung (Farbe):	schwarz	beige	
Drehmoment:	20 Nm	32 Nm	40 Nm

Installation SolvisBen/Max screw flange seal

Installation of the heat exchanger insert for SolvisBen 1 and SolvisMax 6/7

1 Notes



Observe the safety notes

This is for your own safety.

- Make sure that you are familiar with the safety notes before beginning work.
- Observe and adhere to the relevant safety regulations and the valid accident prevention regulations.
- You should also follow the safety notes from the available system documentation.

2 Installation



CAUTION

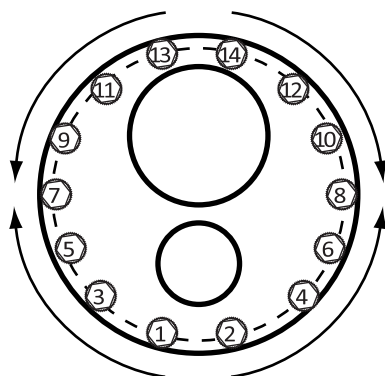
Do not damage the seal.

Otherwise, the connection will not be tight.

- Do not bend or stretch the seal too much.
- When inserting the screws, ensure that the seal is positioned correctly (holes).

Installing the heat exchanger insert

1. Before the installation, check the sealing surface on the storage tank for unevenness and clean it (sealing surface must be free of grease). Use only the **designated screw flange seal specified in the table**.
2. Insert the heat exchanger insert with an appropriate new screw flange seal.
3. Tighten all the screws on the flange hand-tight (provide the head contacts and thread with HT lubricant) so that the flange is lying flush with the seal.
4. Tighten the screws as specified in → *fig. 2*, starting with the bottom two and always alternating up to the centre of the flange, with a **torque of 15 Nm**.



1,2 | 13,14 | 3,4 | 11,12 | 5,6 | 9,10 | 7,8

Fig. 2: Order for tightening screws

5. Then retighten each screw in the same way as step 4, but **with the torque designated in the table**.
6. Repeat the previous step (with the same torque and tightening order).

Seals and torques required

System:	SolvisMax 6	SolvisMax 7 and SolvisBen	
Installation time period from/to:	Up to 31/05/2015	01/06/2015 – 23/09/2015	From 24/09/2015
Heat exchanger insert flange thickness	10 mm	10 mm	15 mm
Screw flange seal (colour):	Black	Beige	
Torque:	20 Nm	32 Nm	40 Nm

Montaggio guarnizione flangiata a vite SolvisBen/Max

Montaggio dell'inserto SC per SolvisBen 1 e SolvisMax 6/7

1 Indicazioni



Osservare le Indicazioni per la sicurezza

Questo è principalmente per la vostra protezione.

- Prima dell'inizio dei lavori è necessario prendere conoscenza delle indicazioni per la sicurezza.
- Osservare e attenersi alle relative prescrizioni per la sicurezza e alle norme antinfortunistiche in vigore.
- Sono inoltre valide le indicazioni per la sicurezza contenute nella presente documentazione dell'impianto.

2 Montaggio



ATTENZIONE

Non danneggiare la guarnizione

Altrimenti il collegamento non è più a tenuta.

- Non piegare, né tirare troppo la guarnizione.
- All'inserimento delle viti prestare attenzione alla corretta posizione della guarnizione (fori).

Montaggio dell'inserto scambiatore di calore

1. Prima del montaggio accertarsi che la superficie di tenuta sull'accumulatore sia liscia e pulita (la superficie di tenuta deve essere sgrassata). Utilizzare solo la **guarnizione flangiata a vite prevista secondo la tabella**.
2. Inserire l'inserto scambiatore di calore con una nuova guarnizione flangiata a vite adatta.
3. Avvitare a mano tutte le viti (applicare un lubrificante per alte temperature su tutti gli appoggi delle teste delle viti e le filettature) nella flangia in modo che la flangia aderisca a filo alla guarnizione.
4. Serrare le viti secondo la $\rightarrow$ *fig. 3* sempre a turno da sotto e da sopra fino a metà flangia iniziando dalle due in basso con una **coppia di 15 Nm**.

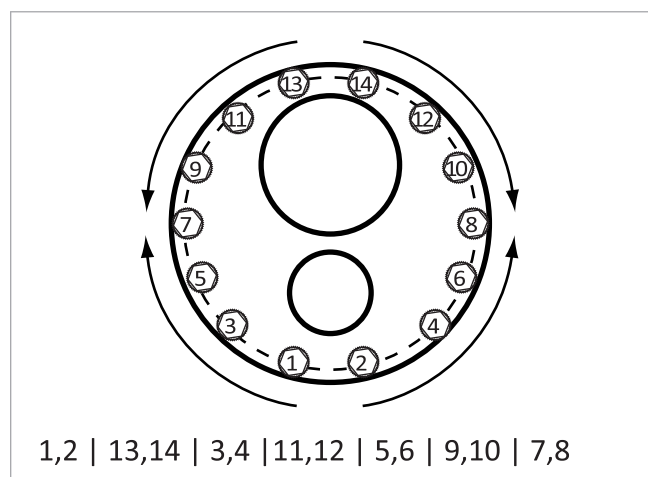


Fig. 3: sequenza di serraggio delle viti

5. Successivamente serrare ancora ogni vite come nel passo 4 ma **con la coppia prevista secondo la tabella**.
6. Ripetere il passo precedente (stessa coppia, stessa sequenza di serraggio).

Guarnizione e coppie richieste

Sistema:	SolvisMax 6	SolvisMax 7 e SolvisBen	
Periodo di costruzione da - a:	fino a 31.05.2015	01.06.2015 – 23.09.2015	a partire da 24.09.2015
Spessore flangia inserto SC	10 mm	10 mm	15 mm
Guarnizione flangiata a vite (colore):	nero	beige	
Coppia:	20 Nm	32 Nm	40 Nm

Montaje junta de brida roscada SolvisBen/Max

Montaje del módulo WT para SolvisBen 1 y SolvisMax 6/7

1 Notas



Observe las instrucciones de seguridad

Están pensadas principalmente para su propia seguridad.

- Antes de empezar con los trabajos, familiarícese con las instrucciones de seguridad.
- Observe y cumpla las disposiciones legales en materia de seguridad y las prescripciones vigentes para la prevención de accidentes.
- Tienen también validez las instrucciones de seguridad de la presente documentación de la instalación.

2 Montaje



ATENCIÓN

No dañar la junta

De otro modo, la unión no será estanca.

- No doble ni dilate en exceso la junta.
- Al colocar los tornillos, tenga en cuenta la correcta posición de la junta (agujeros).

Montar el módulo del intercambiador de calor

1. Antes del montaje, compruebe si la superficie de junta en el acumulador presenta desniveles y límpiela (la superficie de junta debe estar libre de grasa). Utilice sólo la **junta de brida roscada prevista en la tabla**.
2. Coloque el módulo del intercambiador de calor con una nueva junta de brida roscada apropiada.
3. Apriete a mano todos los tornillos (aplique lubricante HT a las cabezas y las roscas) de la brida de modo que la brida esté en contacto a ras con la junta.
4. Apriete los tornillos según la $\rightarrow$ *fig. 4*, empezando por los dos inferiores y alternando siempre hasta el centro de la brida con un **par de 15 Nm**.

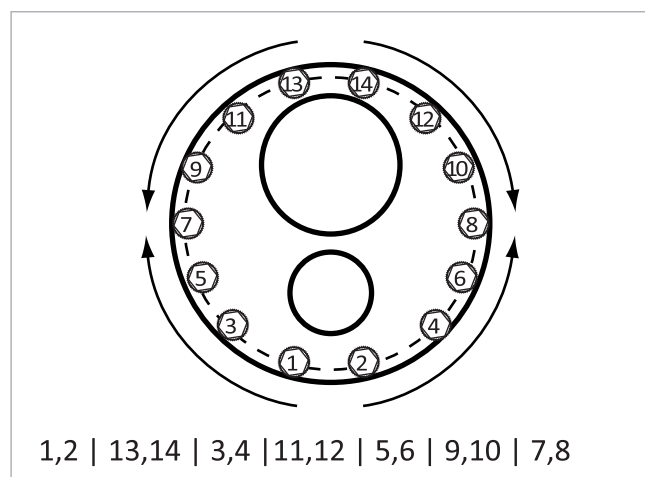


Fig. 4: Secuencia de apriete de los tornillos

5. Seguidamente, reapriete cada tornillo como en el paso 4 **con el par previsto de la tabla**.
6. Repita el paso anterior (el mismo par, la misma secuencia de apriete).

Junta necesaria y pares

Sistema:	SolvisMax 6	SolvisMax 7 y SolvisBen	
Periodo de montaje desde – hasta:	hasta el 31.05.2015	01.06.2015 – 23.09.2015	desde el 24.09.2015
Grosor de brida del módulo WT	10 mm	10 mm	15 mm
Junta de brida roscada (color):	negro	beige	
Par:	20 Nm	32 Nm	40 Nm

Montage garniture de bride à vis SolvisBen/Max

Montage de l'insert WT pour SolvisBen 1 et SolvisMax 6/7

1 Consignes



Respectez les consignes de sécurité

Il en va de votre propre sécurité.

- Avant de débiter les travaux, familiarisez-vous avec les consignes de sécurité.
- Respectez les consignes de sécurité ainsi que les prescriptions de prévention des accidents en vigueur.
- Veuillez également respecter les consignes de sécurité de la documentation de l'installation déjà en votre possession.

2 Montage



ATTENTION

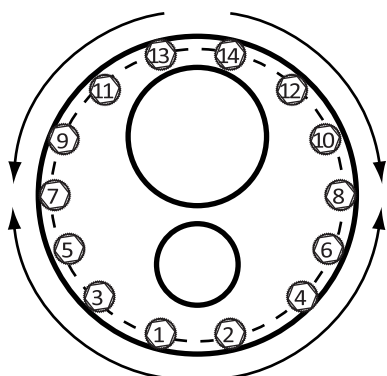
Ne pas endommager le joint

La connexion ne serait alors plus étanche.

- Ne pas plier et ne pas trop étirer le joint.
- Faire attention à la position correcte du joint (orifices) lors de l'insertion des vis.

Montage de l'insert de l'échangeur thermique

1. Avant le montage, vérifiez si la surface d'étanchéité de l'accumulateur présente des irrégularités et nettoyez-la (la surface d'étanchéité doit être exempte de graisse). Utilisez uniquement la **garniture de bride à vis prévue dans le tableau**.
2. Insérez l'insert de l'échangeur thermique avec une garniture de bride à vis adéquate neuve.
3. Serrez à la main toutes les vis (graisser les supports-tête et filetages avec du lubrifiant HT) sur la bride, de sorte que la bride soit à fleur du joint.
4. Serrez les vis comme indiqué dans la → fig. 5, en commençant par les deux vis inférieures, toujours en alternance jusqu'au milieu de la bride avec un **couple de 15 Nm**.



1,2 | 13,14 | 3,4 | 11,12 | 5,6 | 9,10 | 7,8

Fig. 5 : ordre de serrage des vis

5. Ensuite, resserrez chaque vis comme décrit dans l'étape 4 avec le **couple de serrage prévu indiqué dans le tableau**.
6. Répétez l'étape précédente (couple de serrage identique, ordre de serrage identique).

Joint et couples de serrage requis

Système :	SolvisMax 6	SolvisMax 7 et SolvisBen	
Période de construction du – au :	jusqu'au 31/05/2015	01/06/2015 – 23/09/2015	à partir du 24/09/2015
Épaisseur de bride insert WT	10 mm	10 mm	15 mm
Garniture de bride à vis (couleur) :	noir	beige	
Couple de serrage :	20 Nm	32 Nm	40 Nm

Montage schroefflensafdichting SolvisBen/Max

Inbouw van de WT-insteekmodule voor SolvisBen 1 en SolvisMax 6/7

1 Aanwijzingen



Veiligheidsinstructies in acht nemen

Dit is van groot belang voor uw eigen veiligheid.

- Vóór het begin van de werkzaamheden met de veiligheidsinstructies vertrouwd raken.
- De desbetreffende veiligheidsbepalingen en geldende voorschriften ter voorkoming van arbeidsongevallen in acht nemen en naleven.
- Tevens gelden de veiligheidsinstructies zoals beschreven in de reeds beschikbare documentatie van de installatie.

2 Montage



ATTENTIE

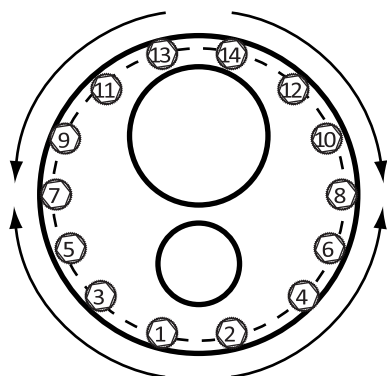
Pakking niet beschadigen

Anders kan de verbinding lekken.

- De pakking niet knikken of te ver uittrekken.
- Bij het plaatsen van de schroeven op de juiste positie van de pakking (gaten) letten.

Insteekmodule warmtewisselaar monteren

1. Voor de montage het af te dichten oppervlak op de boiler op oneffenheden controleren en reinigen (het betreffende vlak moet vetvrij zijn). Alleen de **volgens de tabel aangegeven schroefflensafdichting** gebruiken.
2. Insteekmodule warmtewisselaar met een nieuwe, geschikte schroefflensafdichting plaatsen.
3. Alle schroeven (schroefkoppen en -draad met HT-smeermiddel smeren) op de flens handvast vastdraaien, zodat de flens gelijkligt met de pakking.
4. De schroeven volgens → *afb. 6* (te beginnen met de 2 onderste) steeds afwisselend tot het midden van de flens met een **draaimoment van 15 Nm** vastdraaien.



1,2 | 13,14 | 3,4 | 11,12 | 5,6 | 9,10 | 7,8

Afb. 6: Volgorde voor het aandraaien van de schroeven

5. Vervolgens elke schroef verder vastdraaien zoals beschreven in stap 4, maar **met het in de tabel aangegeven draaimoment**.
6. De vorige stap herhalen (hetzelfde draaimoment, dezelfde volgorde voor het aandraaien).

Vereiste pakking en draaimomenten

Systeem:	SolvisMax 6	SolvisMax 7 en SolvisBen	
Bouwperiode van – tot:	tot 31-05-2015	01-06-2015 – 23-09-2015	vanaf 24-09-2015
Flensdikte WT-insteekmodule	10 mm	10 mm	15 mm
Schroefflensafdichting (kleur):	zwart	beige	
Draaimoment:	20 Nm	32 Nm	40 Nm



SOLVIS GmbH
Grotrian-Steinweg-Straße 12
D-38112 Braunschweig
Tel.: +49 (0) 531 28904-0
Fax.: +49 (0) 531 28904-100
E-Mail: info@solvis.de
Internet: www.solvis.de

