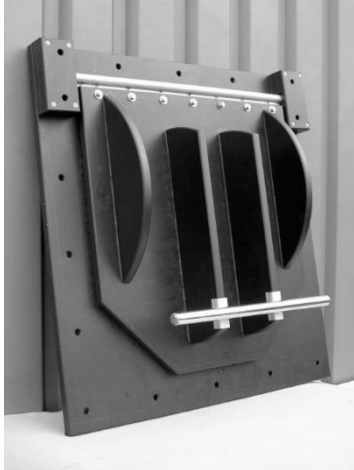


**Meegeleverd**

- A Hulpstuk in klopboor
- B Tube Kopervet
- C Wit potloodje
- D Boorbusje
- E Busje EPDM lijm
- F EPDM afdichtingband
- G Bevestigingsmateriaal



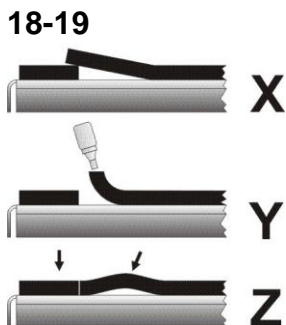
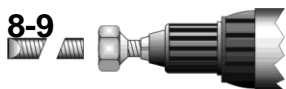
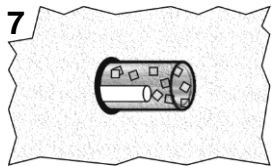
**Chemische anker patronen en  
aanhaalmomenten**

Type	Boor Ø mm	Diep mm	max. Nm
M 10	12	90	20

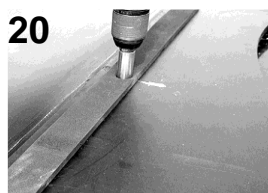
**Voor installation van de chemische ankers, raadpleeg het bij de ankers meegeleverde installatieblad!**

**Uithardingtijden met temperatuur in boorgat**

Temp. °C	Minuten	Uren
20 tot >	10	
10 tot 20	20	
0 tot 10		1
- 5 tot 0		5



- 1 **Controleer:** ondergrond op sterkte, vlakheid en waterpas. Tolerantie max. 2 mm per meter.
- 2 Plaats appendage waterpas voor doorlaat.
- 3 Boor bevestigingsgaten links en rechts bovenzijde aan.
- 4 Verwijder de appendage.
- 5 Boor bevestigingsgaten conform voorgeschreven diepte.
- 6 Reinig bevestigingsgaten.
- 7 Plaats patronen.
- 8 Voorzie **moerzijde** draadeinden van kopervet.
- 9 Breng met hulpstuk in klopboormachine draadeinden in.
- 10 **Verwijder!** overtollig chemisch mengsel rond draadeinden.
- 11 Laat volgens opgegeven tijd chemische ankers uitharden.
- 12 Plaats appendage.
- 13 Draai moeren handvast aan.
- 14 Boor overige bevestigingsgaten aan.
- 15 **Voor vervolg zie punten 4 t/m 11.**
- 16 Maak bevestigingsvlakken schoon en droog.
- 17 Breng met wit potloodje hartlijnen bevestigingsgaten over op flens.
- 18 Breng afdichtingband aan, eerst onder over de volle breedte, daarna met overlengten (X) linker en rechter zijde.
- 19 Verlijm raakvlakken (Y) van afdichtingband goed. Druk deze tegen aanwezige band. (Z)
- 20 Boor met meegeleverd boorbusje in boormachine, montagegaten in afdichtingband.
- 21 Plaats appendage.
- 22 Schuif ringen en veerringen over draadeinden.
- 23 Draai moeren volgens voorgeschreven aanhaalmoment vast.
- 24 **Controleer appendage op goede werking.**





Wentelploeg 42  
8256 SN Biddinghuizen  
NEDERLAND  
info@kwt.nl  
Tel: (31) 0321 33 55 66

## Montage voorschrift Terugslagklep

Type: KRK-R-O  
NW Ø600 t/m Ø1.500

### Algemeen

Alle onderdelen worden bij KWT door eigen engineers ontworpen en grotendeels in eigen fabriek, vervaardigd en getest. Inkoopartikelen worden veelal volgens KWT tekeningen en specificatie vervaardigd. Eventuele matrijzen zijn in eigendom bij KWT. Zodoende kan nagenoeg elk onderdeel ten alle tijden hersteld, opnieuw vervaardigd of vervangen worden, zelfs na 10 jaar.

### Opslag

- Sla de appendage stabiel, droog, stof en vorstvrij en onder een vaste temperatuur op.

### Veiligheid

- Scherm de bouwplaats af.
- Wettelijke en lokale voorschriften moeten worden opgevolgd.
- Gebruik alleen goedgekeurd materieel en laat deze door geschoold personeel opzetten of bedienen.
- Draag de juiste, wettelijk en lokale voorgeschreven goedgekeurde persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Gebruik het juiste gereedschap.

### Pas op voor:

- Beklemming van lichaamsdelen.
- Vallen en uitglijden op de locatie.
- Elektrische bedrading tijdens montage en onderhoud.
- Elektrocutie.
- Onveilige situaties en defecten terstond melden bij de verantwoordelijke personen.

### Montage:

- De appendage mag alleen gemonteerd worden door gekwalificeerd personeel.
- De montageplaats dient schoon, droog en vrij van gassen te zijn.
- Het is verboden zich tijdens het hijsen onder de appendage te bevinden.

### Gebruik:

- Ondeskundige bediening van de appendage kan de bediener, omstanders en andere zaken in gevaar brengen.

Ondanks dat de appendages vervaardigd zijn uit duurzame materialen zoals:

RVS 304, RVS 316, RVS 316L (Roest Vast Staal), HDPE (High Density Polyethyleen), POM (Polyacetaal) en Brons, is het aan te bevelen afhankelijk van vervuilingsgraad, agressieve omgeving en het aantal bewegingen van de beweegbare onderdelen om regelmatig de appendage geheel op en neer te sturen en te controleren op goede werking.

Na plaatsing van de appendage is het aan te bevelen, periodiek visuele inspecties uit te voeren en te letten op onderstaande punten en zo nodig onderhoud uit te voeren. (Wees er zeker van, tijdens het onderhoud bij motorische bediening, de stroom naar de motor af te sluiten)

- Beweegbare en afsluitbare onderdelen.
- Zand ophopingen, voor, in of achter de appendage.
- Ophoping van drijfaval voor of tussen de beweegbare delen. (takken, riet, plastic enz.) IJsvorming.
- De bedieningskracht. Er is teveel druk nodig om de klep te openen.
- Te grote speling op de beweegbare delen.
- Lekkage over de afdichtingen.

### Aandachtspunten voor:

- Vernieuw de rubberen afdichting bij beschadiging.
- Als door slijtage de Spindel of Spindeldraadblok, vernieuwd moet worden, wordt aanbevolen beide te vernieuwen.

### Storingen

STORING	OORZAAK	HERSTEL
1 Lekkage frame en montagevlak	1a Montagevlak niet vlak. 1b Afdichtingrubber niet goed gelijmd. 1c MS Polymer kit rups niet juist aangebracht.	1a Muur uitvullen volgens NEN 6722, december 2002, artikel 16.2 1b Afdichtingrubber vervangen volgens "Montage voorschrift". 1c MS Polymer kit vervangen volgens "Montage voorschrift".
2 Lekkage frame en schuif/klep	2a Afdichtingrubber beschadigd. 2b Vuil tussen afdichtingrubber en klep. 2c Afdichtingrubber raakt plaat niet. 2d Wijziging van de Applicatie specificatie.	2a Afdichtingrubber vervangen. 2b Verwijder het vuil. 2c Controleer of frame vervormd is cq ondergrond gedeformeerd. 2d Neem contact op met uw leverancier.
3 Openingsdruk te hoog	3a Vuil voor klepplaat 3b Klepas beschadigd	3a Verwijder het vuil. 3b Vervang appendage
4 Afdichtingrubber beschadigd.	4a Mechanische beschadiging van buitenaf. 4b Slijtage	4a Verwijder de bron van deze beschadiging. 4b Afdichtingrubber vervangen