



Meegeleverd

- A** Hulpstuk in klopboor
- B** Tube Kopervet
- C** Koker MS Polymer kit
- D** Bevestigingsmateriaal

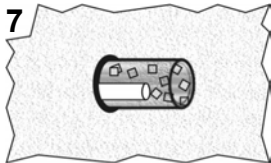


Chemische anker patronen en aanhaalmomenten

Type	Boor Ø mm	Diep mm	max. Nm
M 8	10	80	10
M 10	12	90	20
M 12	14	110	40
M 16	18	125	80

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 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 droog, stof en vetvrij.
- 17 Vul kitkamer ruim met MS Polymer kit en minimaal 10 mm boven rand.
- 18 Plaats appendage.
- 19 Draai moeren volgens voorgeschreven aanhaalmoment vast.
- 20 **Controleer appendage op goede werking.**
- 21 Kit 20 uur (bij 20 °C) niet belasten.

Noot!

Breng MS Polymer kit in draadgat dekselgewichtje aan, ter borging van bevestigingsboutje.

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 drijfval voor of tussen de beweegbare delen. (takken, riet, plastic enz.) IJsvorming.
- De bedieningskracht. Het draaimoment mag **nooit** boven het maximale toegestane bedieningskoppel komen.
- Te grote speling op de beweegbare delen.
- Lekkage over de afdichtingen.
- Elektromotoren en vertragingkasten.
- Zonnepanelen en Sloten.

Aandachtspunten voor:

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

Smering

Het is aan te bevelen van een langdradig en sterk hechtend smeervet gebruik te maken.

* *Aanbevolen: Fin Grease LS2 van Interflon.*

- Voor het gebruik de onderdelen goed reinigen en oud vet verwijderen.
- Bronzen Spindeldraadblok via in blok gemonteerde smeernippel smeren.
- Bij open smering (metaal op metaal) vet dun aanbrengen.
- **POM** (Polyacetaal) draadblok **nooit smeren**, alleen goed reinigen.

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 schuif. 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 Draaimoment is te hoog.	3a Muur niet vlak. 3b Spindel/draadblok vervuild of beschadigd. 3c Vuil tussen afdichting en schuif. 3d Spindelverlenging Consoles staan niet in lijn. 3e Afstelstempel bouten te strak aangedraaid.	3a Muur uitvullen volgens NEN 6722, december 2002, artikel 16.2 3b Reinigen Spindel/draadblok of vervang deze. (Aanbevolen bij slijtage, beide te vervangen) 3c Verwijder het vuil. 3d Vervang Consoles volgens "Montage voorschrift". 3e Afstelbouten losser draaien.
4 Afdichtingrubber beschadigd.	4a Mechanische beschadiging van buitenaf. 4b Slijtage	4a Verwijder de bron van deze beschadiging. 4b Afdichtingrubber vervangen

Voor advies of eventuele problemen met uw **KWT** appendages kunt u ten alle tijde een beroep doen op onze service afdeling.