



Sicherheit geht vor

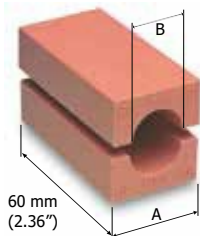
Installationsanweisung

Rechteckige Transitinstallation (RGS-/RGG-)	Seite 2
Einlegeblöcke anpassen	Seite 3
Horizontale Montage, Montageanleitung	Seite 4
RGP	Seite 5
E-RGS, E-GG	Seite 6
E-RGP	Seite 7
E-Addblock	Seite 8

Installationsanweisung



1 Messen Sie die Öffnung und vergewissern Sie sich, dass die Messung innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm ± 1 mm (4.74" $\pm 0,039$ ") liegt. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist, und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie geeignete Blöcke aus. Schmieren Sie die Innenflächen des Rahmens.



2 Block einsetzen. Die Blöcke sind durch ihre Breite (A) und den Lochdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein Block mit einer Breite von 30 mm (1.18") und einem Lochdurchmesser von 18 mm (0.71") ist mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Markierung ist in den Block eingegossen.



3 Rahmen verpacken. Halteplatten zwischen jeder Blockreihe platzieren

STG-ENDVERPACKUNG



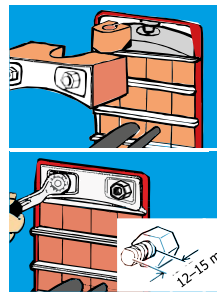
4 Rahmen packen. Halteplatten zwischen jede Blockreihe legen.



5 Fügen Sie die oberste Blockreihe ein.



6 Die Schraube in der Druckplatte gegen den Uhrzeigersinn anziehen, bis zwischen der Oberseite der Platte und der Innenseite des Rahmens ein Spalt von 32–33 mm (1.26–1.30") vorhanden ist.



7 Führen Sie die STG-Enddichtung mit der Zunge um die Kompressionschraube ein. Ziehen Sie die Muttern in der Endpackung an, bis 12–15 mm (0.47–0.59") Gewinde sichtbar sind.

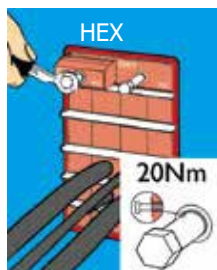
PTG PRESSKEIL, INNENSECHSKANT UND SECHSKANT



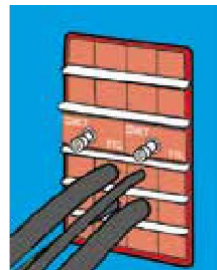
4 Die letzten beiden Halteplatten vor der letzten Blockreihe in den Rahmen legen. Anschließend den PTG-Presskeil über die Stehbleche setzen.



5 Die letzte Blockreihe einfügen. Ziehen Sie die Muttern in der PTG bis zum Anschlag bzw. auf 20 Nm an.



6 Die letzte Blockreihe einfügen. Ziehen Sie die Muttern in der PTG bis zum Anschlag bzw. auf 20 Nm an.



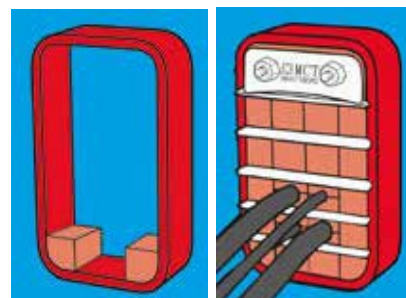
7 Der PTG-Presskeil kann beliebig im Rahmen platziert werden.

Druckdichte Installation

Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber und die Innenseite gut geschmiert ist. Alle Lycron-Teile müssen sorgfältig mit MCT Brattberg Schmiermittel geschmiert werden. Platzieren Sie die Kompressionsplatte in der Mitte, sodass das Lycron-Gummi zwischen der Kompressionsplatte und dem Rahmen nach oben gedrückt wird. Die Dichtung darf mindestens 48 Stunden nach dem Einbau nicht unter Druck gesetzt werden. Dadurch soll der Druck während des gesamten Eindringens ausgeglichen werden.

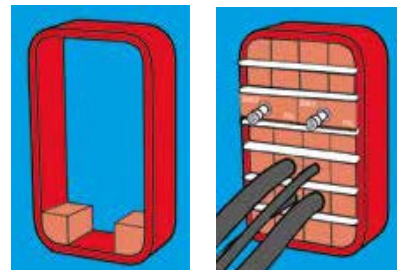
Bei Temperaturen unter 20 °C dauert es länger, bis sich der Druck ausgleicht.

RGSC MIT STG-ENDVERPACKUNG



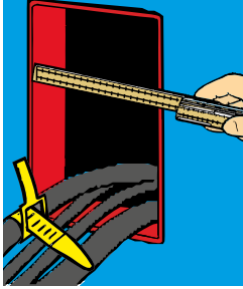
Beginnen Sie mit dem Packen mit den speziellen Eckblöcken. Gehen Sie wie in Bild 3 gezeigt vor und gehen Sie dann zu STG Endpackung Bild 4-6. Endpackung C-STG (mit speziellen Eckblöcken) einsetzen. Ziehen Sie die Muttern an der Enddichtung fest, um die Dichtung zusammenzudrücken und zu vervollständigen. Etwa 12 mm (0.47") des Gewindes sollten auf jeder Schraube überstehen.

RGSC MIT PRESSKEIL



Beginnen Sie mit dem Packen mit den speziellen Eckblöcken. Gehen Sie wie in Bild 3 gezeigt vor und prüfen Sie dann den PTG-Presskeil. Der PTG-Presskeil kann überall außer oben oder unten platziert werden. Fügen Sie in der obersten Reihe die speziellen Eckblöcke und dann die letzte Reihe der Blöcke ein. Ziehen Sie die Muttern in der PTG bis zum Anschlag bzw. bis 20 Nm an.

AddBlock



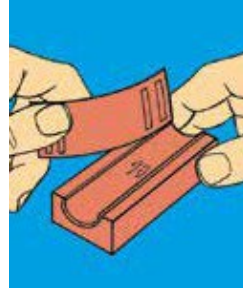
Messen Sie die Öffnung und vergewissern Sie sich, dass die Messung innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm \pm 1 mm (4.74" \pm 0,039") liegt. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist, und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie geeignete Blöcke aus. Schmieren Sie die Innenflächen des Rahmens.



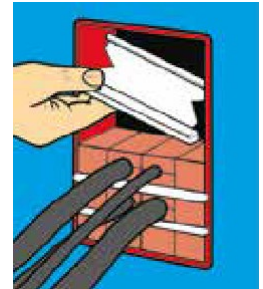
Das angehängte Blech auf das gewählte Maß abreißen.



Legen Sie das Blech in den mittleren Schlitz und befestigen Sie es mit der einzigartigen Verriegelungsvorrichtung.

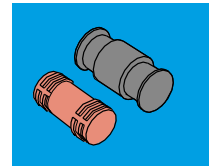


Überschüssige Bleche abreißen.

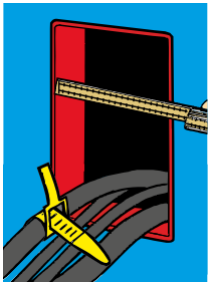


Rahmen packen. Halteplatten zwischen jeder Blockreihe platzieren

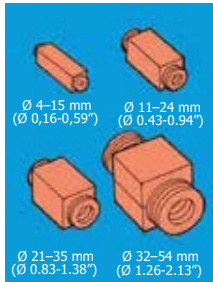
Stecker für AddBlock und HandiBlock



HANDBLOCK



Messen Sie die Öffnung und vergewissern Sie sich, dass die Messung innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm \pm 0,5 mm (4.74" \pm 0,02") liegt. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist, und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie geeignete Blöcke aus. Schmieren Sie die Innenflächen des Rahmens.



Wählen Sie den HandiBlock, der zum Kabel/Rohr passt.



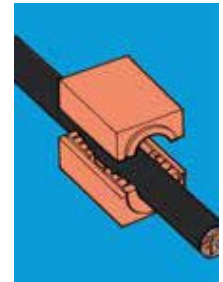
Wählen Sie die beiden Kompressionsringe, die dem Kabeldurchmesser am nächsten liegen. Entfernen Sie alle Kompressionsringe, die kleiner als die ausgewählten sind.



Wenn der Einsatz länger als der Block ist, entfernen Sie die aktuellen Ringe in der Mitte.

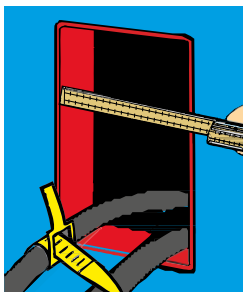


Die beiden Einsätze so in den Hauptblock einsetzen, dass sich die äußersten Ringe an der Außenkante des Hauptblocks befinden.

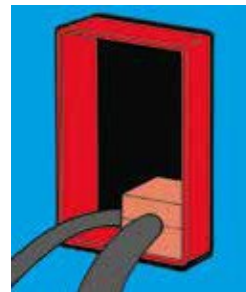


Baue den zweiten Block halb so auf. Kabel/Rohr einlegen und über die Blockhälfte legen. Packen Sie weiter, wie in Abbildung 4 auf der linken Seite gezeigt.

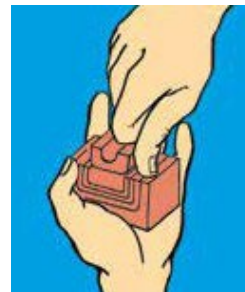
U-Block



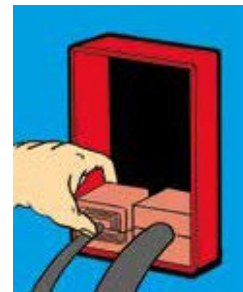
Messen Sie die Öffnung und vergewissern Sie sich, dass die Messung innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm \pm 1 mm (4.74" \pm 0,039") liegt. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist, und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie geeignete Blöcke aus. Schmieren Sie die Innenflächen des Rahmens.



Wählen Sie einen geeigneten Block für das größte Kabel in der Reihe.



Wählen Sie einen geeigneten InsertBlock oder AddBlock für das kleine Kabel aus. Erstellen Sie anschließend eine Basis mit U-Blöcken. Die äußeren Abmessungen sollten denen des vorherigen Blocks entsprechen.



Beginnen Sie mit der Verpackung des Rahmens.

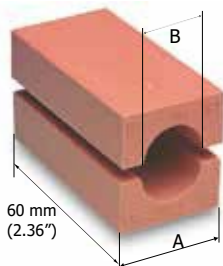


Stehplatten zwischen jeder Reihe von Einsatzblöcken einsetzen.

Horizontale Montageanleitung



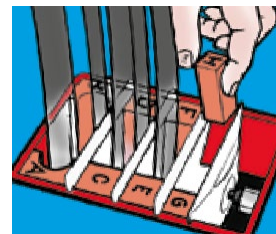
1 Messen Sie die Öffnung und vergewissern Sie sich, dass die Messung innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm ± 1 mm (4.74" $\pm 0,039$ ") liegt. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist, und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie geeignete Blöcke aus. Schmieren Sie die Innenflächen des Rahmens.



2 Die Blöcke sind durch ihre Breite (A) und den Lochdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein Block mit einer Breite von 30 mm (1.18") und einem Lochdurchmesser von 18 mm (0,71") ist mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Markierung ist in den Block eingegossen.



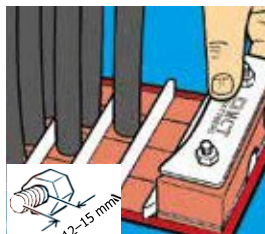
3 Um zu verhindern, dass die Blöcke bei der horizontalen Montage durchfallen, müssen zuerst alle Halteplatten und die Druckplatte montiert werden. Überprüfen Sie den RG-Plan, um sicherzustellen, dass die Kabel korrekt positioniert sind.



4 Setzen Sie zuerst die äußeren Blöcke ein (A, B, C usw.). Dann die restlichen Blöcke einlegen. Hinweis: Block A muss um 90° gedreht werden, siehe Diagramm.



5 Rahmen packen. Die Schraube in der Druckplatte gegen den Uhrzeigersinn anziehen, bis zwischen der Oberseite der Platte und der Innenseite des Rahmens ein Spalt von 32–33 mm (1.26"–1.30") vorhanden ist.



6 Führen Sie die STG-Enddichtung mit der Zunge um die Kompressionsschraube ein. Ziehen Sie die Muttern in der Endpackung an, bis 12–15 mm (0.47"–0.54") Gewinde sichtbar sind.

Ausbauanleitungen

STG

1

Entfernen Sie die Muttern und die Befestigungselemente von der Stirnseite der Enddichtung.



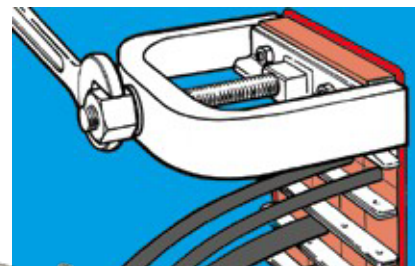
3

Ziehen Sie die Schraube am Abzieher fest, und die Enddichtung gleitet heraus.



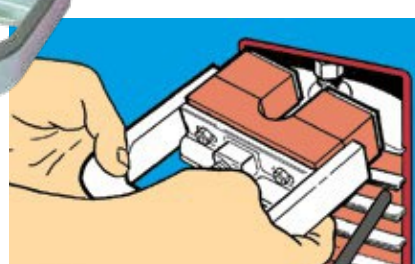
2

Befestigen Sie den Abzieher der Enddichtung mit den Muttern aus der Enddichtung an den Schrauben.

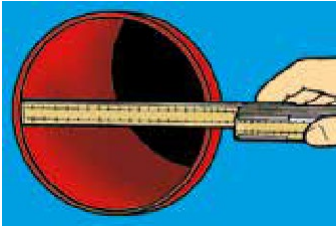


4

Entfernen Sie die Enddichtung.

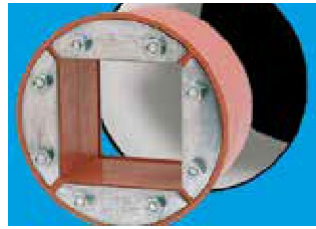


RGP Installation



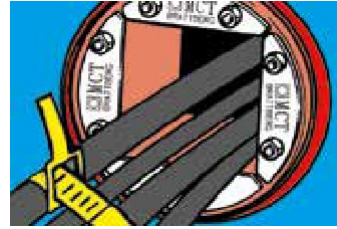
1

Messen Sie das Rohr/Bohrloch, um sicherzustellen, dass die Größe den Toleranzstandards entspricht.



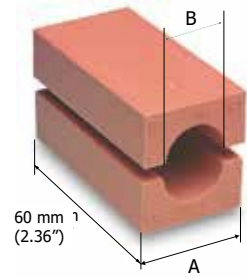
2

Den RGP-Rahmen in die Öffnung einsetzen. Es darf kein Schmiermittel auf die Bohrung oder die Außenseite des Rahmens aufgetragen werden.



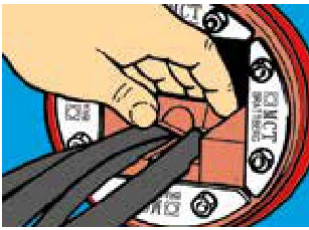
3

Platzieren Sie den Rahmen in der richtigen Position im Loch. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist, und ziehen Sie die Kabel durch. Platzieren Sie die größten Kabel unten am Rahmen. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie geeignete Blöcke aus.



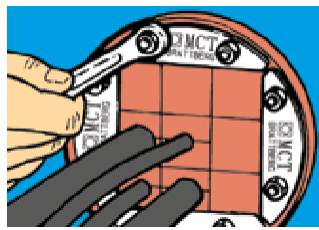
4

InsertBlock. Die Blöcke sind durch ihre Breite (A) und den Lochdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein Block mit einer Breite von 30 mm (1.18") und einem Lochdurchmesser von 18 mm (0,71") ist mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Markierung ist in den Block eingegossen.



5

Packvorgang starten.



6

Ziehen Sie die Muttern über Kreuz an, bis 10–12 mm (0,39"-0,47") Gewinde sichtbar sind.

Abmessungen für Rohre und Bohrungen			
RGP-Typ	RGP ID mm	RGP-Typ	RGP ID Zoll
RGP 50	50–51	RGP 2"	1.97-2.01"
RGP 70	70–71	RGP3"	3-3,04"
RGP 100	100–102	RGP 4"	4-4,08"
RGP 125	125–127	RGP 5"	5-5,08"
RGP 150	150–152	RGP 6 Zoll	6-6,08"
RGP 200	200–202	RGP 8"	8-8,08"
RGP 300	301,5–304	RGP 11,8"	11,87"-11,96"

DRUCKDICHTHE INSTALLATION RGP

Alle Kontaktflächen zwischen dem Rohr und dem RGP-Stecker müssen vor der Montage sorgfältig gereinigt werden. Verwenden Sie keine Schmiermittel auf diesen Oberflächen. Alle Blöcke müssen sorgfältig mit Schmiermittel MCT Brattberg geschmiert werden. Die Durchführung darf mindestens 48 Stunden nach der Installation keinem Druck ausgesetzt werden. Dadurch soll der Druck während des gesamten Eindringens ausgeglichen werden. Bei Temperaturen unter 20 °C dauert es länger, bis sich der Druck ausgleicht.

Installation der E-Serie (EMV)



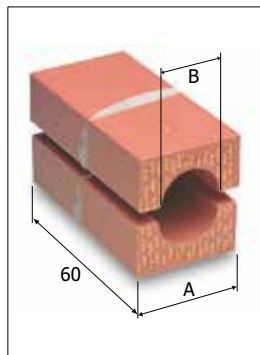
1

Reinigen Sie die Innenseite des Rahmens sorgfältig, um einen guten elektrischen Kontakt zwischen dem Metallblech und dem Rahmen zu gewährleisten.



2

Kabel in Endposition ziehen. Kabel 30 mm (1,18") von der Vorderkante des Rahmens markieren. Kabelmantel 5 mm (0,2") auf beiden Seiten der Leitung entfernen.



3

Die E-Blöcke sind durch ihre Breite (A) und ihren Lochdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein Block mit einer Breite von 30 mm (1,18") und einem Lochdurchmesser von 18 mm (0,71") ist mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Markierung ist in den Block eingegossen.



4

Achten Sie beim Verpacken des Transports darauf, dass alle Einsatzblöcke mit der gelben Markierung zum Monteur zeigen.



5

Die Stehplatten zwischen jeder Lage der Einsatzblöcke positionieren.

E-STG ENDVERPACKUNG



6

Vor der letzten Reihe der E-Blöcke wird die Kompressionsplatte montiert. Alternativ kann der E-PTG Presskeil montiert werden.



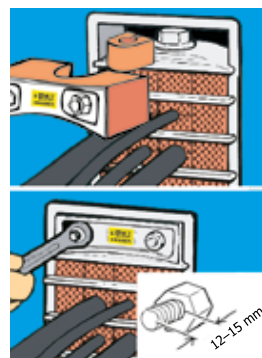
7

Bei Bedarf kann eine Pinzette verwendet werden, um die Installation der letzten Reihe von E-Blöcken zu erleichtern.



8

Die Schraube in der Kompressionsplatte gegen den Uhrzeigersinn anziehen, bis zwischen der Oberseite der Platte und der Innenseite des Rahmens ein Spalt von 32–33 mm (1,26, 1,30") vorhanden ist.



9

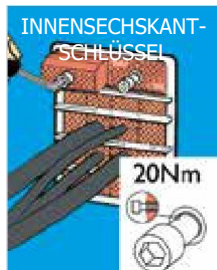
Führen Sie die E-STG-Enddichtung mit der Zunge um die Kompressionsschraube. Ziehen Sie die Muttern in der Endpackung an, bis 12–15 mm (0,47–0,59") Gewinde sichtbar sind.

E-PTG PRESSKEIL, INNENSECHSKANT UND SECHSKANT



6

Die letzten beiden Halteplatten vor der letzten Blockreihe in den Rahmen legen. Anschließend den Presskeil E-PTG über die Stehbleche setzen.



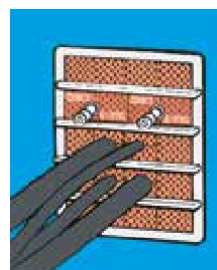
7

Die letzte Reihe der E-Blöcke einsetzen. Ziehen Sie die Muttern im E-PTG bis zum Anschlag bzw. auf 20 Nm fest.



8

Die letzte Reihe der E-Blöcke einsetzen. Ziehen Sie die Muttern im E-PTG bis zum Anschlag bzw. auf 20 Nm fest.



9

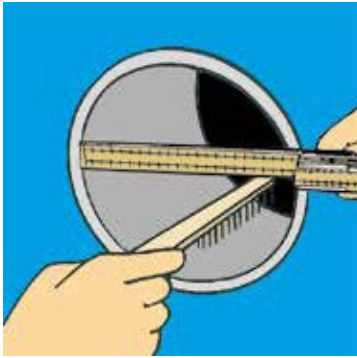
Der Presskeil E-PTG kann beliebig im Rahmen platziert werden.

DRUCKANWENDUNGEN RGS, RGSC, RGSF, RGSK, RGSR UND RGSbtb

Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist und schmieren Sie die Innenseite des Rahmens gründlich. Schmieren Sie alle Lycron-Teile sorgfältig mit dem Schmiermittel MCT Brattberg. Platzieren Sie die Kompressionsplatte in der Mitte, sodass das Gummi auf beiden Seiten der Platte zwischen der Kompressionsplatte und dem Rahmen ansteigen kann. Die Dichtung darf innerhalb von 48 Stunden nach der Installation nicht unter Druck gesetzt werden. Dies ermöglicht die Absenkung des Systems (basierend auf einer Umgebungstemperatur von 20 °C). HINWEIS. Je niedriger die Temperatur, desto länger die erforderliche Einschwingzeit.

HINWEIS. Bei unter Druck stehenden Anwendungen müssen alle Komponenten nach dem Ausbau und Wiedereinbau durch neues Material ersetzt werden.

Installation E-RGP (EMV)



1

Reinigen Sie die Innenseite des Rahmens gründlich. Stellen Sie sicher, dass die Rahmenabmessungen mit den angegebenen Toleranzen übereinstimmen.



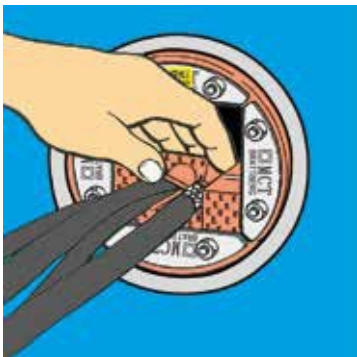
2

Platzieren Sie das E-RGP in der richtigen Position in der Öffnung.



3

Ziehen Sie die Kabel in die endgültige Position. Kabel 30 mm (1,18") von der Vorderkante des Rahmens markieren. Kabelmantel 5 mm (0,2") auf beiden Seiten der Leitung entfernen.



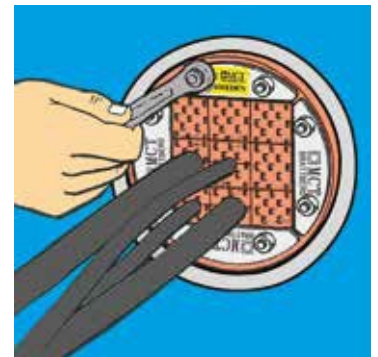
4

Achten Sie beim Verpacken des Transports darauf, dass alle Einsatzblöcke mit der gelben Markierung zum Monteur zeigen.



5

Bei Bedarf kann eine Pinzette verwendet werden, um die Installation der letzten Blockreihe zu erleichtern.



6

Ziehen Sie die Muttern so an, dass 10–12 mm (0,39–0,47") des überstehenden Gewindes sichtbar sind.

Toleranzen für Rohre und Bohrungen

Rohre Zoll	Innendurchmesser mm	Innen mm
E-RGP 50	50–51	1,97–2,08
E-RGP 70	70–71	2,76–2,80
E-RGP 100	100–102	3,94–4,02
E-RGP 125	125–127	4,98–5,0
E-RGP 150	150–152	5,91–5,98
E-RGP 200	200–202	7,87–7,95

DRUCKANWENDUNGEN E-RGP

Reinigen Sie die Innenseite des Rohrs und die Außenseite des E-RGP vor der Installation, tragen Sie jedoch kein Schmiermittel auf beide Oberflächen auf. Schmieren Sie alle Lycron-Teile sorgfältig mit dem Schmiermittel MCT Brattberg.

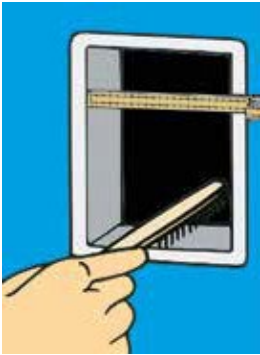
Die E-RGP-Dichtung darf innerhalb von 48 Stunden nach der Installation nicht unter Druck gesetzt werden – dies ermöglicht eine Setzung des Systems (basierend auf einer Umgebungstemperatur von 20 °C).

HINWEIS. Je niedriger die Temperatur, desto länger die erforderliche Einschwingzeit.

Prüfdruck 4,5 bar. Bei höherem Druck wenden Sie sich bitte an MCT Brattberg.

HINWEIS. Bei druckbeaufschlagten Anwendungen müssen alle Komponenten nach dem Aus- und Einbau ausgetauscht werden.

Installation E-Addblock (EMV)



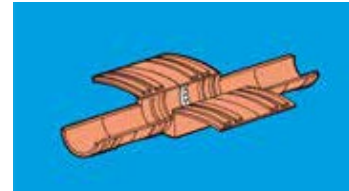
1

Reinigen Sie die Innenseite des Rahmens sorgfältig, um einen guten elektrischen Kontakt zwischen dem Metallblech und dem Rahmen zu gewährleisten.



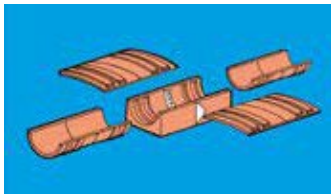
2

Kabel in Endposition ziehen. Kabel 30 mm (1,18") von der Vorderkante des Rahmens markieren. Kabelmantel 5 mm (0,2") auf beiden Seiten der Leitung entfernen.



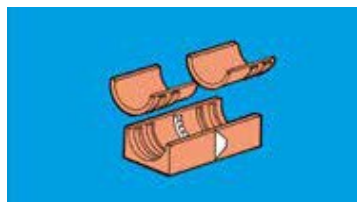
3

Der E-AddBlock wird komplett mit 4 Einsätzen geliefert, um 5 verschiedene Blockgrößen zu erhalten. Sie sind auf einer Seite mit einer kleinen gelben Markierung versehen.



4

Entfernen Sie alle Einsätze.



5

Wählen Sie den Einsatz mit dem gewünschten Durchmesser aus und reißen Sie ihn entlang der Perforationen auf.



6

Setzen Sie die beiden Einsätze in die Fixierrippen ein.



7

Achten Sie beim Verpacken des Transports darauf, dass alle Einsatzblöcke mit der gelben Markierung zum Monteur zeigen.



8

Die Stehplatten zwischen jeder Lage der Einsatzblöcke positionieren.

Hinweis:

- Die Installationsmethode ist die gleiche wie bei anderen E-Blöcken.
- Stecker und Ummantelungen sind nur für Erdungs- und Verbindungsanwendungen vorgesehen, nicht für EMV-Anwendungen.

DRUCKANWENDUNGEN

Stellen Sie sicher, dass der Rahmen sauber ist und schmieren Sie die Innenseite des Transports gründlich. Schmieren Sie alle Lycron-Teile sorgfältig mit dem Schmiermittel MCT Brattberg.

Die Dichtung darf innerhalb von 48 Stunden nach der Installation nicht unter Druck gesetzt werden. Dies ermöglicht die Absenkung des Systems (basierend auf einer Umgebungstemperatur von 20 °C).

HINWEIS. Je niedriger die Temperatur, desto länger die erforderliche Einschwingzeit.

HINWEIS. Bei unter Druck stehenden Anwendungen müssen alle Komponenten nach dem Ausbau und Wiedereinbau durch neues Material ersetzt werden.

Ausschlussklausel:

Diese Anleitung kann aufgrund von Entwicklungen und Änderungen des Materials und der Produkte überarbeitet und geändert werden. Die Daten stammen aus Tests und Erfahrungen. Sofern nicht als Mindestwerte angegeben, handelt es sich bei den Daten um Durchschnittsdaten, die als solche zu behandeln sind. Berechnungen sollten durch reale Tests verifiziert werden. Die Daten werden ohne Haftung für das Unternehmen bereitgestellt und stellen keine Garantie oder Zusicherung in Bezug auf das Material oder seine Verwendung dar.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, neue Anleitungen als Ersatz herauszugeben.



Schweden

Firmenzentrale
MCT Brattberg AB
Telefon: +46 – 455 37 52 00
Fax: +46 – 455 37 52 90
E-Mail: info@mctbrattberg.se

Adresse

SE-371 92 Karlskrona

Vereinigtes Königreich

MCT Brattberg AG
Telefon: +44 – 170 624 4890
Fax: +44 – 170 624 4891
E-Mail: info@mctbrattberg.co.uk

Adresse

Geschäftsadresse
Carrs Industriemobilien Haslingden
Lancashire BB4 5JT, England

USA

MCT Brattberg Inc.
Telefon: +1 346 260 9124
E-Mail: sales@brattberginc.com

Adresse

3332 Spring Stuebner Rd.
Suite G, Spring, TX 77379, USA

Australier

MCT Brattberg Australien Pty Ltd
Telefon: +61 (0)44 710 4422
E-Mail: info@mctbrattberg.com.au

Adresse

Ebene 2, Margaret-Graham-Gebäude
Grundstück 14
1a Frome Road
Adelaide, SA 5000, Australien

Vereinigte

Arabische Emirate

MCT Brattberg VAE
Dubai, Vereinigte Arabische
Emirate
Telefon: +971 50 277 2151
E-Mail: sony.jose@mctbrattberg.ae

www.mctbrattberg.com

**Bitte besuchen Sie unsere Website, um die Kontaktdaten Ihres nächstgelegenen
MCT Brattberg-Vertreters zu erhalten:**