

Zubehör für Brandschutzmörtel

Mörtel-Torpedo Typ 2.0 VAK



Vakuumventil -Stellung Druck



Vakuumventil -Stellung Saugen



Beschreibung:

- Der Mörtel-Torpedo dient zum pneumatischen Verpressen von pumpfähigem, vorgemischtem Brandschutzmörtel beim Herstellen von Abschottungen für Kabel oder Rohre bei deren Durchführung durch Brandabschnittswände sowie dem Verfugen von Brandschutzklappen, Feuerschutztüren usw.
- Lackiertes Stahlrohrgehäuse mit Doppelmantelkolben und Aluminium-Schraubkopf mit Außengewinde zum Anschluss von Mörtelschläuchen Innendurchmesser D = 1"/25 mm.
- Schwarze Auslöse-/Druckregulierpistole mit Standard-Druckschlauchanschluss.
- Maximal zulässiger Druck 8 bar; erforderliche Luftmenge ca. 100 l/min.
- Standardausführung Typ 2.0 mit einem Gewicht von ca. 3,1 kg und einem Fassungsvermögen von ca. 2,0 l Nassmörtel.
- Längenverstellbarer, robuster Tragegurt als Zubehör lieferbar.
- Anschluss nur an Kompressoren mit maximal 8 bar Enddruck.
- Nach Arbeitsende/vor Abschrauben des Kopfes immer Druckluftanschluss entfernen. Teile mit abgenutztem Gewinde ersetzen.

Bedingung

Befüllen:

1. Bei Geräten mit Vakuumventil Kolben zurückfahren. Hierzu Umstellhebel in Stellung „Saugen“ (längs zum Ventil = „On“) bringen und Auslösehebel bis zum Anschlag betätigen.
2. Druckluftanschluss vom Gerät trennen
3. Mörtelschlauch ggf. abkuppeln und Schraubkopf vom Zylinder schrauben.
4. Zylinder mit angemischtem Mörtel befüllen
5. Schraubkopf auf Zylinder schrauben und ggf. Mörtelschlauch ankuppeln.

Verpressen des Mörtels:

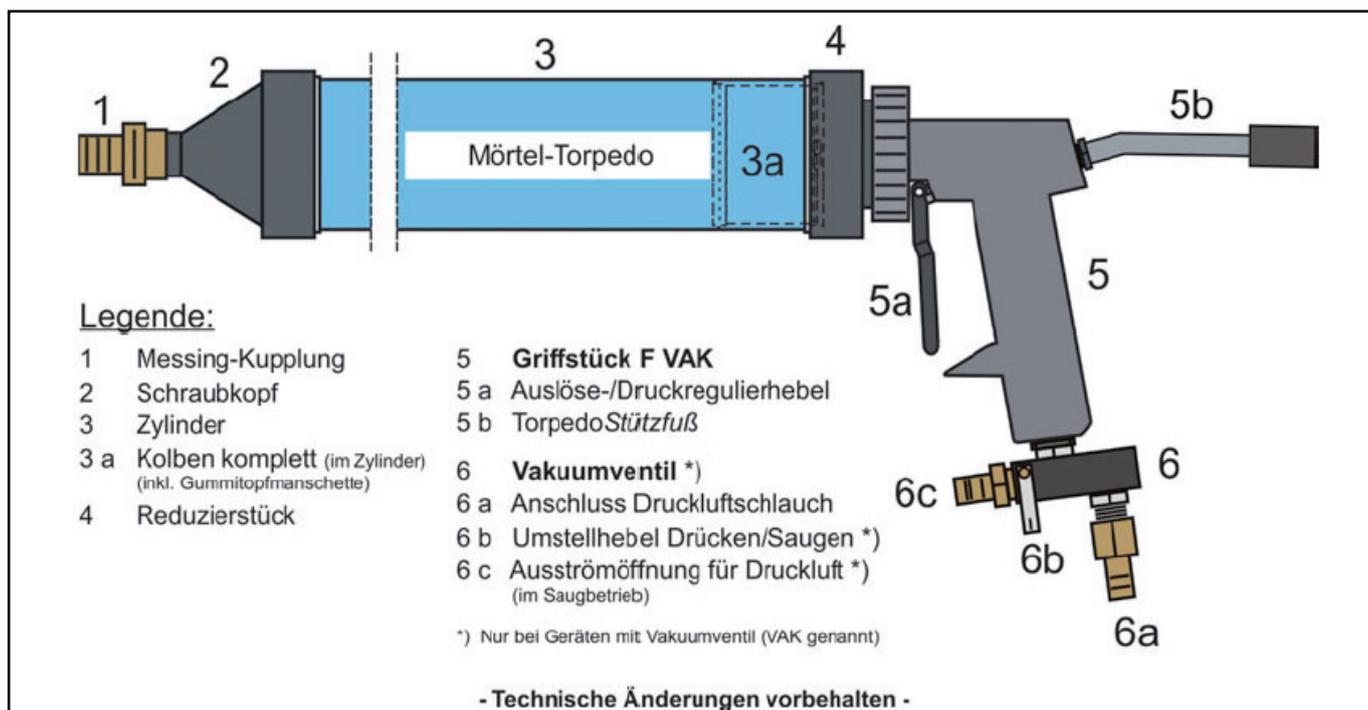
1. Griffstück an Druckluftzufuhr anschließen.
2. Bei Geräten mit Vakuumventil Umstellhebel in Stellung „Drücken“ (senkrecht zum Ventil „Off“)
3. Auslösehebel am Griffstück betätigen. Der mit Druckluft beaufschlagte Kolben presst den Mörtel aus. Die Auspressgeschwindigkeit kann mittels Auslösehebel reguliert werden.
4. Das Benutzen des Tragegurts erleichtert die Bedienung des Geräts.

Reinigen:

1. Mörtelreste nach Arbeitsende sorgfältig entfernen und Gerät reinigen (z.B. Zylinder mit spezieller Reinigungsbürste). Mörtelreste nicht im Zylinder oder am Gerät aushärten lassen. Die sorgfältige Reinigung garantiert eine lange Lebensdauer des Geräts.
2. Gewinde an Zylinder und Schraubkopf nach jeder Befüllung reinigen.
3. Nach Arbeitsende metallisch blanke Teile mit einem harz- und säurefreien Öl- oder Silikonspray einsprühen (vor allem Zylinder-Innenrohr), um Rostbildung zu vermeiden. Überschüssiges Schmiermittel vor der nächsten Benutzung entfernen.

Diese technischen Informationen geben den derzeitigen Stand unseres Wissens und unserer Erfahrung wieder. Änderungen ohne vorherige Benachrichtigung vorbehalten. Verwenden Sie bitte die jeweils neuesten technischen Informationen, denn unser Erfahrungs- und Wissensstand entwickelt sich stets weiter. In Zweifelsfällen setzen Sie sich bitte mit der Brandchemie in Verbindung. Beschriebene Anwendungsbeispiele können die besonderen Verhältnisse des Einzelfalles nicht berücksichtigen und erfolgen daher ohne Haftung. Im Übrigen gelten ausschließlich die Ihnen bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Brandchemie GmbH (neueste Fassung).

**Brandchemie GmbH * Auf der Trift 8 * D-63329 Egelsbach * Tel.: +49(0)6103 - 9446-0 * Fax: -17
http://www.brandchemie.de * e-mail:bc@brandchemie.de**



Tragegurt:

Für die Brandschutzmörtel-Torpedos der Typen 2.0 (Fassungsvermögen ca. 2 l Nassmörtel) und 3.0 (Fassungsvermögen ca. 3,25 l Nassmörtel) gibt es nunmehr einen Tragegurt, der die Handhabung des Gerätes wesentlich erleichtert und damit den Arbeitsfortschritt deutlich erhöht.

Der Tragegurt aus kräftigem Kunststoffgewebe mit stabilen Kunststoffschnallen und -ösen ist wasser beständig, verrotet nicht und kann leicht gereinigt werden. Er ist mit wenigen Handgriffen an dem Torpedo zu befestigen und wird an die individuelle Körpergröße des Bedieners oder die jeweilige Arbeitsposition angepasst.

Der Tragegurt ist eine weitere Verbesserung unsere nützlichen Helfers für das Verarbeiten von Brandschutzmörteln.

- Gerät darf nur an Kompressoren mit maximal 8 bar Enddruck angeschlossen werden.
- Druckluftanschluss immer vom Gerät trennen, bevor der Schraubkopf gelöst wird.
- Druckluftanschluss nach Arbeitsende immer vom Gerät trennen.
- Vom Arbeitsbeginn ist der Zustand der Gewinde an Zylinder und Schraubkopf zu prüfen.
- Geräte mit abgenutzten oder beschädigten Gewinden dürfen nicht weiter betrieben werden.
- Beim Beaufschlagen des Kolbens mit Druckluft kann sich sonst der Schraubkopf lösen.
- Schadhafte Teile sind vor der Benutzung zu ersetzen!
- Ein Vertauschen der Zylinderseiten für Schraubkopf bzw. Griffstück ist nicht zulässig - Unfallgefahr! Sollen Schraubkopf und Griffstück abgeschraubt werden, Zylinderseiten vorher kennzeichnen.

Diese technischen Informationen geben den derzeitigen Stand unseres Wissens und unserer Erfahrung wieder. Änderungen ohne vorherige Benachrichtigung vorbehalten. Verwenden Sie bitte die jeweils neuesten technischen Informationen, denn unser Erfahrungs- und Wissensstand entwickelt sich stets weiter. In Zweifelsfällen setzen Sie sich bitte mit der Brandchemie in Verbindung. Beschriebene Anwendungsbeispiele können die besonderen Verhältnisse des Einzelfalls nicht berücksichtigen und erfolgen daher ohne Haftung. Im Übrigen gelten ausschließlich die Ihnen bekannten Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Brandchemie GmbH (neueste Fassung).