

Einbau der Spritzschutzbleche Variante A:

In den meisten Anwendungsfällen kommen pro Abteilung und Seite, zwei Spritzschutzbleche zum Einsatz. Beim Einbau wird **Teil I** immer in die Richtung der fixen Gestellplatte ausgerichtet und **Teil II** zur beweglichen Druckplatte.

Dies gilt auch für die Spritzschutzbleche, welche zwischen zwei Anschlussplatten eingebaut werden.

Der Einbau erfolgt so, dass **Teil I** (Abbildung 1, 2 und 3) zwischen Plattenpaket und Spannschrauben von oben eingeschoben wird.

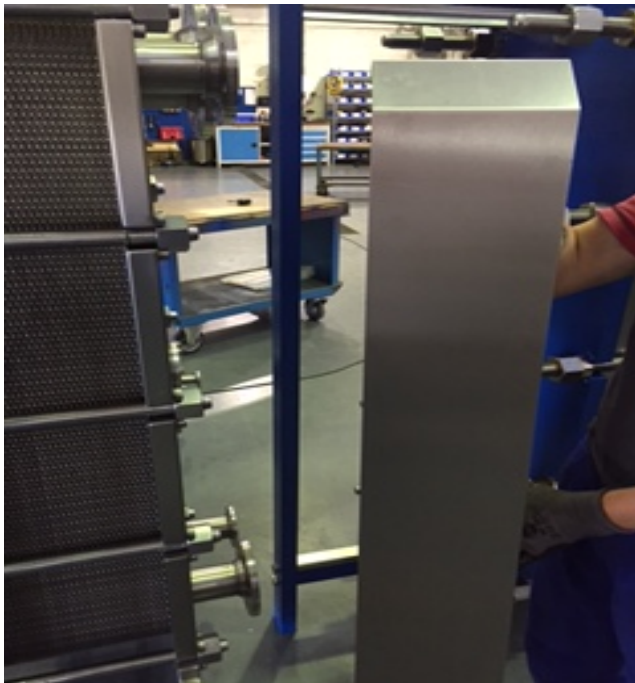


Abbildung 1: Vorbereitung Teil I für den Einbau



Abbildung 2: Einbau Teil I in Richtung der fixen Gestellplatte



Abbildung 3: Apparat nach dem Einbau von Teil I

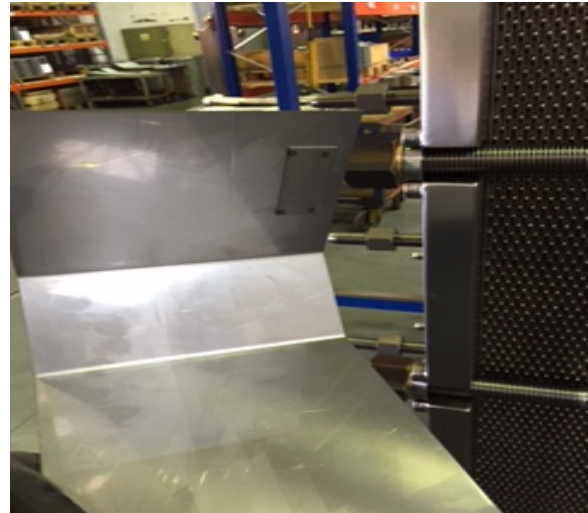


Abbildung 4: Teil II ist durch ein aufgeschweißtes Blechteil an der Innenseite zu erkennen

Der Einbau von Teil II (Abbildung 5) erfolgt nun identisch zu **Teil I**. Zu beachten ist, dass die Spritzschutzbleche bündig zur Gestellplatte, Druckplatte oder Anschlussplatte ausgerichtet sind. Dies ist auch in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren (Abbildung 6).



Abbildung 5: Einbau Teil II in Richtung der beweglichen Druckplatte



Abbildung 6: Apparat nach dem Einbau der Teile I und II

Die Spritzschutzbleche werden beidseitig angebracht. Aus diesem Grund gibt es eine Bezeichnung rechts und links. Die Zuordnung (rechts, links) erfolgt in Blickrichtung der fixen Gestellplatte zur beweglichen Druckplatte.

Sollte es zu Unklarheiten bei der Anbringung der Spritzschutzbleche kommen, stehen wir Ihnen natürlich gerne jederzeit zur Verfügung.

Einbau der Spritzschutzbleche Variante B:

In der Variante B besteht das Spritzblech aus einem oberen Teil (Kopfteil) und einem Seitenteil (Abbildung 7-13).



Abbildung 7: Einschoben des ersten Kopfteils zwischen Plattenpaket und Spannschrauben von oben



Abbildung 8: Apparat nach dem Einbau des ersten Kopfteles

FISCHER Maschinen- u. Apparatebau GmbH

Linke Bahnzeile 22 • 2483 Ebreichsdorf • Austria / Europe

Phone: ++43 (0)2254 72212 • Fax: ++43 (0)2254 73715

Internet : www.fischer-heatexchanger.com

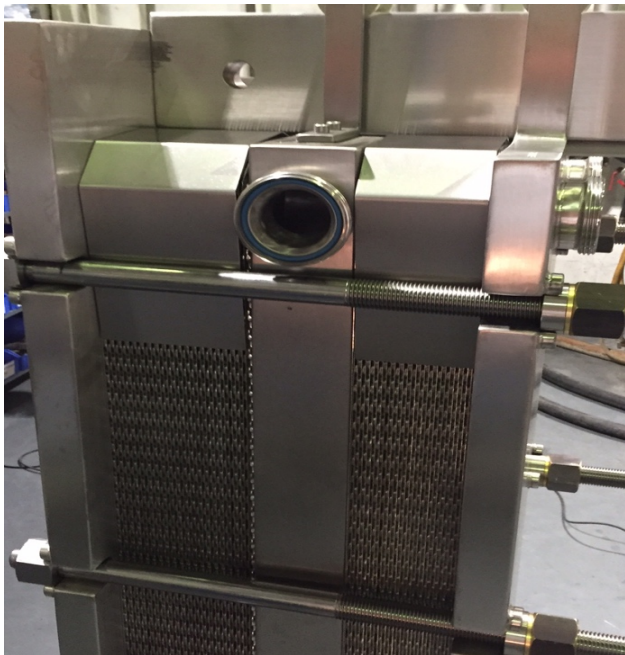


Abbildung 9: Apparat nach dem Einbau beider Kopfteile



Abbildung 10: Die Seitenteile werden an der obersten ...



*Abbildung 11: ... und an der untersten
Spannschraube eingehängt*

F I S C H E R Maschinen- und Apparatebau GmbH

Linke Bahnzeile 22 ◊ A-2483 Ebreichsdorf ◊ Austria/Europe

Tel. + 43 - 2254 72212 ◊ Fax + 43 - 2254 73715 ◊ E-Mail: info@fischer-ag.com

UID-Nummer ATU 14653301 ◊ Firmenbuchnummer: FN 123101g

Firmenbuchgericht: Landesgericht Wiener Neustadt ◊ Gerichtstand Wiener Neustadt ◊ DVR-Nr. 045933

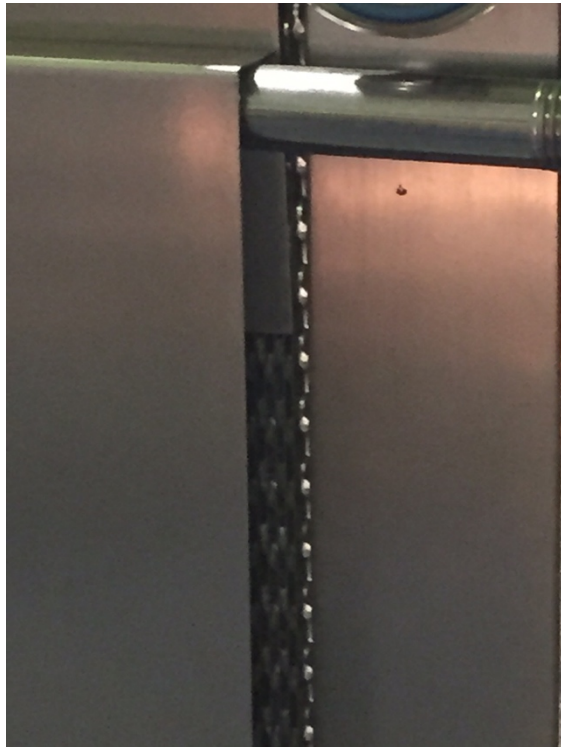


Abbildung 12: Apparat nach der Anbringung des Seitenteils an der obersten Spannschraube



Abbildung 13: Apparat nach der Anbringung des Seitenteils an der untersten Spannschraube

Es sollte immer beachtet werden, dass die Breite der Spritzschutzbleche entsprechend dem jeweiligen Plattenpaket der Abteilung entspricht. Aus diesem Grund ist darauf zu achten, dass die Spritzschutzbleche für die einzelnen Sektionen nicht vertauscht werden können.

Bei jeder Demontage muss darauf geachtet werden, dass es nicht zu einem Vertauschen der einzelnen Teile kommt. Bei Unklarheiten bitten wir Sie, umgehend die Fischer Maschinen- u. Apparatebau GmbH zu kontaktieren.

Als zusätzlicher Schutz wird die Abdeckung der Anschlussplatten eingehängt (Abbildung 14). Dieser Spritzschutzteil ist um ca. 30 mm breiter, als die Anschlussplatte.

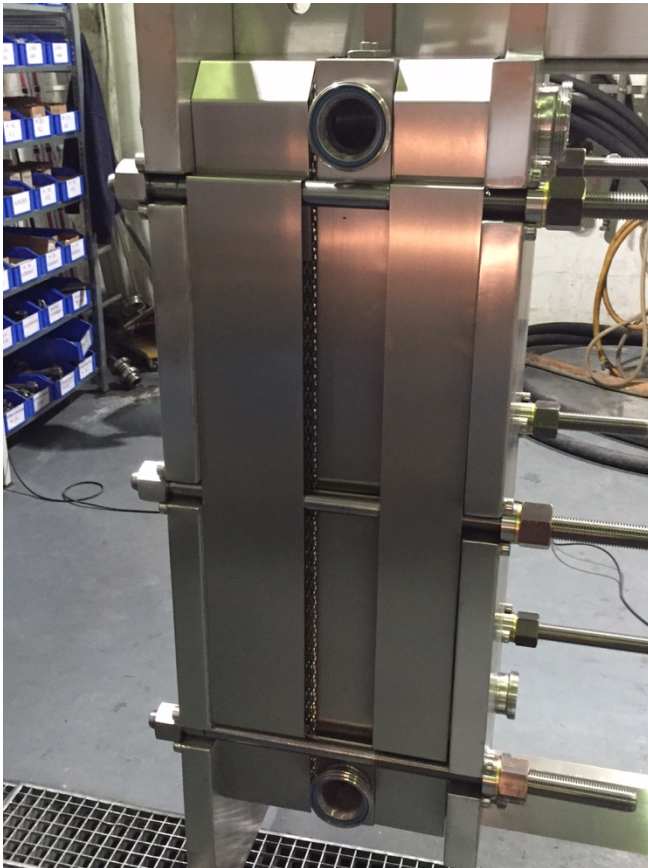


Abbildung 14: Apparat nach dem Einhängen der Abdeckung der Anschlussplatten

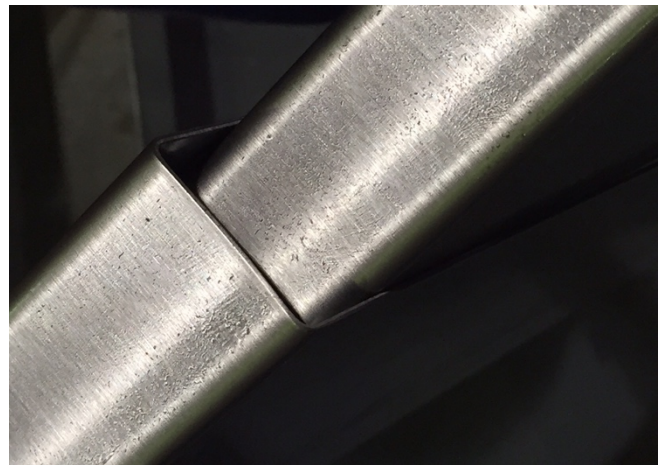


Abbildung 15: Anbringung der Spritzschutzteile über die Seitenteile

Dieser Spritzschutzteil wird ebenfalls an der obersten Spannschraube eingehängt. Die Aufhängung ist jedoch breiter als an den Seitenteilen der Plattenpakete (Abbildung 16). Dadurch ist es möglich, diese Spritzschutzteile über die Seitenteile zu montieren und zusätzlich zu stabilisieren.

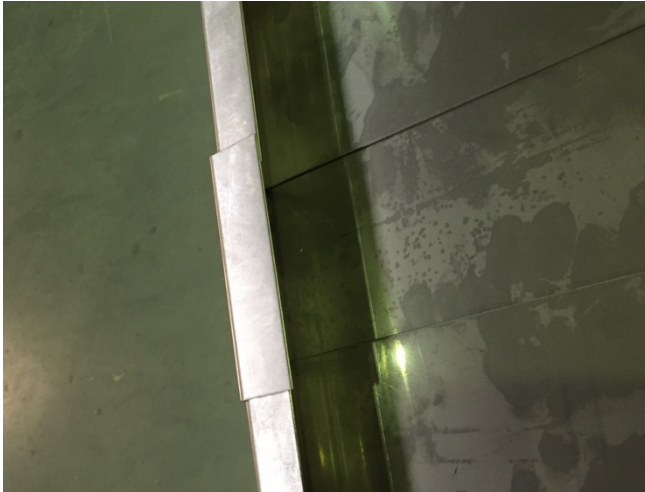


Abbildung 16: Es muss darauf geachtet werden, dass die Anschlussplatten Spritzschutzteile min 5-10 mm über die Seitenteile reichen

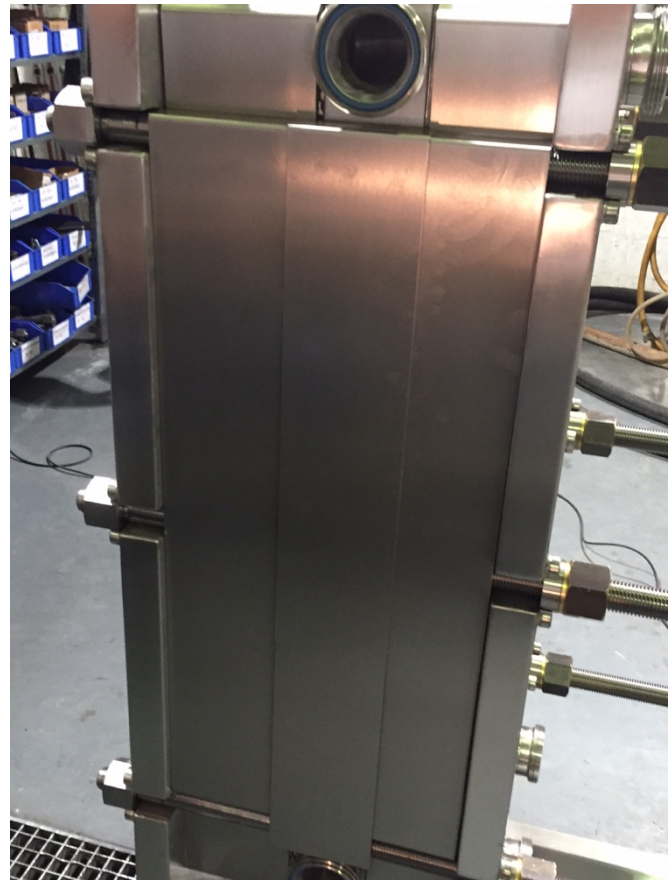


Abbildung 17: Fertiger Apparat nach Anbringung aller Teile

Bei beiden Varianten muss vor jeder Inbetriebnahme auf die richtige Positionierung der Spritzschutzteile geachtet werden.

Der Spritzschutz für PWT erhöht die Betriebssicherheit, entbindet aber nicht von der Sorgfaltspflicht des Betreibers, den Plattenwärmetauscher regelmäßig auf Dichtheit zu kontrollieren.



FISCHER
Maschinen- u. Apparatebau GmbH
2483 Ebreichsdorf, Linke Bahnzeile 22
Austria / Europe
Tel: +43 2254 72212
www.fischer-heatexchanger.com