



Schnelle Hilfe



Schnelle Hilfe

DPR/PSR Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Leckage	Untermontage, geringer bzw. kein Bundaufwurf vor der Schneide	Einsatz von Montagemaschinen: EO Karrymat, EOMAT ECO, EOMAT UNI
		Anziehen der Mutter um 1 1/2 Umdrehungen nach handfest
		Geeignetes Schmiermittel, z. B. EO-NIROMONT verwenden
		Hebelarmverlängerung besonders bei großen Abmessungen
		Bundaufwurf des Schneidringes (Materialaufwurf vor der Schneide) kontrollieren
		Markierung von Mutter und Stutzen um die Anzahl der Umdrehungen zu kontrollieren
		Vormontage im gehärteten Vormontagestutzen (VOMO ...), nicht im Verschraubungskonus
	Rohr lag bei der Montage nicht im Verschraubungskonus an	Einsatz von Montagemaschinen: EO Karrymat, EOMAT ECO, EOMAT UNI
		Rohr in der „richtigen Länge“ ablängen
		Einhalten der richtigen Längen bei Rohrbögen
		Rechtwinkeliges ablängen des Rohrendes (90° ± 1°)
		Keine Rohrabschneider benutzen sondern eine Säge
		Innen und außen entgraten, Anspitzen des Rohres vermeiden
		Das Rohr bis zum Anschlag in den Verschraubungsstutzen schieben
Gebrauchte Komponenten	Kontrolle des Bundaufwurfes vor der ersten Schneide (Montagekontrolle)	
Defekter Verschraubungskonus	Rohranschluss und Verschraubungskörper, welche einmal montiert sind gehören zusammen, Verschraubungskörper nur zur einmaligen Vormontage benutzen	
Defekte Komponenten	Rohr lag bei der Montage nicht im Verschraubungskonus an	
Verunreinigung zwischen den Dichtflächen	Sachgerechte Handhabung/Transport	
Haarriss	Sauber arbeiten	
Verschraubungsmix	Analyse der Komponente, sofort austauschen	
„Phantom-Leckage“	Alle Komponenten von einem Hersteller Exklusiv Parker-Komponenten	
Verschraubungsstutzen wird als Vormontagewerkzeug benutzt	Sorgfältig lokalisieren, wo die Leckage auftritt	
	Nicht zuviel Schmiermittel als Montagehilfe	
Rohr bricht hinter der Überwurfmutter	Ermüdungsbruch bei Schwingungen	Vormontage nur in den dafür vorgesehenen Vormontagewerkzeugen
		Entkoppeln des Schwingungserregers
		Schellen setzen
		Schottverschraubung in Verbindung mit Schläuchen zur Schwingungsentkopplung
		Sicherstellen, dass die Einsatzbedingungen (Temperatur; Druck; Druckstöße, Korrosion ...) nicht die der eingesetzten Komponente überschreiten
	siehe Kapitel Rohr-Montage	

DPR/PSR Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Rohrbruch	Untermontage, geringer bzw. kein Bundaufwurf vor der Schneide	Einsatz von Montagemaschinen: EO Karrymat, EOMAT ECO, EOMAT UNI
		Anziehen der Mutter um 1 1/2 Umdrehungen nach handfest
Hebelarmverlängerung besonders bei großen Abmessungen		
Bundaufwurf des Schneidringes (Materialaufwurf vor der Schneide) kontrollieren		
Markierung von Mutter und Stutzen um die Anzahl der Umdrehungen zu kontrollieren		
Vormontage im gehärteten Vormontagestutzen (VOMO ...), nicht im Verschraubungskonus		
	Ermüdungsbruch bei Schwingungen	Sicherstellen, dass die Einsatzbedingungen (Temperatur; Druck; Druckstöße, Korrosion ...) nicht die der eingesetzten Komponente überschreiten
Ausreißen der Rohrseite	Schaftseitig vormontierte Verschraubung unzureichend endmontiert	Einsetzen von werkseitig vormontierten Dichtkegelverschraubungen
	Kaltverschweißen bei Edelstahlverschraubungen	Einsatz von „EODUR“-Edelstahlverschraubungen von Parker mit versilberten Gewindegängen. Schmierung der Gewindegänge mit EO-Niromont (nicht mit Hydrauliköl)
	Verschlissene Vormontagewerkzeuge	Ersetzen der verschlissenen Vormontagewerkzeuge
		„Werkzeuge sauber halten, Vormontagekonus regelmäßig mit Konus-Prüfstück überprüfen (nach jeweils 50 Montagen), Sichtprüfung des Werkzeugs (Riefenbildung auf dem VOMO; Maßhaltigkeit des Vormontage Werkzeugs)
	Rohr lag bei der Montage nicht im Verschraubungskonus an	siehe Leckage
	Schneidring falsch herum eingebaut	Rohr ablängen, Einsatz einer Reparaturverschraubung, z. B. DA ..., sicherstellen, dass die Schneide in Richtung des Rohres zeigt, Montagekontrolle
		Einsatz von vorkonfektionierten Komponenten, z. B. FM ...
Keine Vormontage bei Edelstahl-Komponenten	Edelstahl Komponenten müssen im gehärteten Vormontagekonus vormontiert werden	
Stahlschneidring in Kombination mit Edelstahlrohr	Edelstahlrohr nur in Verbindung mit Edelstahlschneidringen	



EO-2 Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Leckage	Untermontage, kein Spaltschluss zwischen Dichtring und Haltering	Einsatz von Montagemaschinen: EO Karrymat, EOMAT ECO, EOMAT UNI
		Anziehen der Mutter bis zum spürbaren Kraftanstieg
		Benutzen Sie das empfohlene Schmiermittel (EO-Niromont)
		Hebelarmverlängerung besonders bei großen Abmessungen
		Montageergebnis kontrollieren (Spaltschluss zwischen Dichtring und Haltering)

Schnelle Hilfe

EO-2 Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Leckage	Untermontage, kein Spaltschluss zwischen Dichtring und Haltering	Vormontage im gehärteten Vormontagegestutzen (EO-2 MOK ...) bei größeren Abmessungen
	Rohr lag bei der Montage nicht im Verschraubungskonus an	Rohr in der „richtigen Länge“ ablängen
		Einhalten der richtigen Längen bei Rohrbögen
		Rechtwinkeliges ablängen des Rohrendes ($90^\circ \pm 1^\circ$)
		Keine Rohrabschneider benutzen sondern eine Säge
		Innen und außen entgraten, Anspitzen des Rohres vermeiden
	Das Rohr bis zum Anschlag in den Verschraubungsgestutzen schieben	
	Gebrauchte Komponenten	Rohranschluss und Verschraubungskörper, welche einmal montiert sind, gehören zusammen, Verschraubungskörper nur zur einmaligen Vormontage benutzen
	Defekter Verschraubungskonus	Rohr lag bei der Montage nicht im Verschraubungskonus an
Defekte Komponenten	Sachgerechte Handhabung / Transport	
Rohr bricht hinter der Überwurfmutter	Verunreinigung zwischen den Dichtflächen	Sauber arbeiten
	Haarriss	Analyse der Komponente, sofort austauschen
	Verschraubungsmix	Alle Komponenten von einem Hersteller exklusiv Parker Komponenten
	„Phantom-Leckage“	Sorgfältig lokalisieren, wo die Leckage auftritt
		Nicht zuviel Schmiermittel als Montagehilfe
	Ermüdungsbruch bei Schwingungen	„Sicherstellen, dass die Einsatzbedingungen (Temperatur; Druck; Druckstöße, Korrosion ...) nicht die der eingesetzten Komponente überschreiten
		Schellen setzen
		Schottverschraubung in Verbindung mit Schläuchen zur Schwingungsentkopplung
		siehe Kapitel Rohr-Montage
Rohrbruch	Untermontage, geringer bzw. kein Spaltschluss zwischen Dichtring und Haltering	Einsatz von Montagemaschinen: EO Karrymat, EOMAT ECO, EOMAT UNI
		Erneutes Anziehen der Mutter bis Spaltschluss vorhanden
		Hebelarmverlängerung besonders bei großen Abmessungen
	Spaltschluss zwischen Dichtring und Haltering kontrollieren	
	Ermüdungsbruch bei Schwingungen	Sicherstellen, dass die Einsatzbedingungen (Temperatur; Druck; Druckstöße, Korrosion ...) nicht die der eingesetzten Komponente überschreiten
Ausreißen der Rohrseite	Schaftseitig vormontierte Verschraubung unzureichend endmontiert	Einsetzen von werkseitig vormontierten Dichtkegelverschraubungen
	Kaltverschweißen bei Edelstahlverschraubungen	Einsatz von „EODUR“ Edelstahlverschraubungen von Parker mit versilberten Gewindegängen. Schmierung der Gewindegänge mit EO-Niromont (nicht mit Hydrauliköl)

EO-2 Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Ausreissen der Rohrseite	Verschlossene Vormontagewerkzeuge	Ersetzen der verschlossenen Vormontagewerkzeuge
	FM ... in Stahl in Verbindung mit Edelstahlrohr	Exklusive FM ... in Edelstahl für Edelstahlrohre, für Materialkombinationen: Edelstahlrohr/Stahlmutter FM ... SSA
	Verschlossene Vormontagewerkzeuge	Werkzeuge sauber halten, Vormontagekonus regelmäßig mit Konus-Prüfstück überprüfen (alle 50 Montagen), Sichtprüfung des Werkzeugs (Riefenbildung auf dem VOMO; Maßhaltigkeit des Vormontage Werkzeugs)
	Rohr lag bei der Montage nicht im Verschraubungskonus an	siehe Leckage

EO-2-FORM Problem	Mögliche Ursache	Lösung	
Leckage	Untermontage	Anziehen der Mutter bis zum spürbaren Kraftanstieg, siehe Montageanleitung	
		Hebelarmverlängerung besonders bei großen Abmessungen	
	Gebrauchte Komponenten	Rohranschluss und Verschraubungskörper, welche einmal montiert sind gehören zusammen, Verschraubungskörper nur zur einmaligen Vormontage benutzen	
	Defekte Komponenten	Sachgerechte Handhabung / Transport	
	Verunreinigung zwischen den Dichtflächen	Sauber arbeiten	
	Haarriss	Analyse der Komponente, sofort austauschen	
	Verschraubungsmix	alle Komponenten von einem Hersteller exklusiv Parker-Komponenten	
	Dichtring (DOZ ...) fehlt	Montagekontrolle vor Endmontage, Endkappen bei vormontierten Rohren benutzen	
	Verformung nicht korrekt		Regelmäßige Kontrolle der Werkzeuge: Formstempel, Backen
			Ersetzen von verschlissenen Werkzeugen
Schmierung beim Formprozess			
Richtige Auswahl der Werkzeuge: Rohraußendurchmesser, Wandstärke, Material			
Rohrbruch	Ermüdungsbruch bei Schwingungen	Sicherstellen, daß die Einsatzbedingungen (Temperatur; Druck; Druckstöße, Korrosion ...) nicht die der eingesetzten Komponente überschreiten	
		Schellen setzen	
		Schottverschraubung in Verbindung mit Schläuchen zur Schwingungsentkopplung	
		siehe Kapitel Rohr-Montage	

