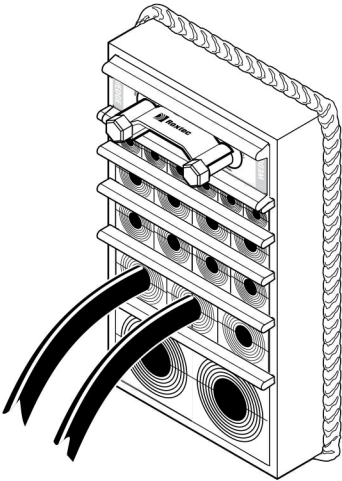


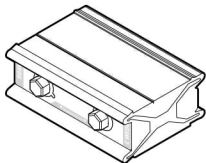


Installation instructions
Roxtec rectangular system

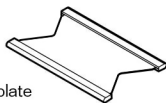


Version A

Parts



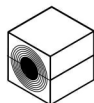
Wedge



Stayplate



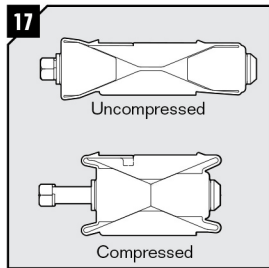
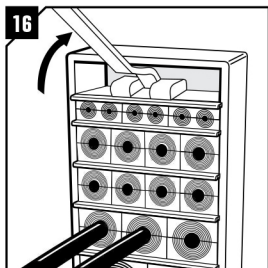
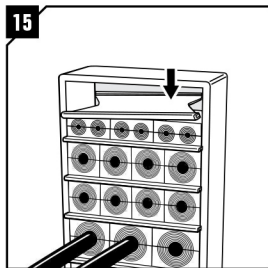
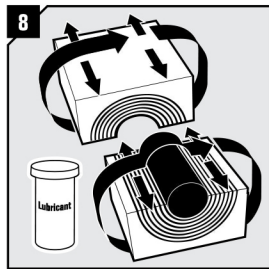
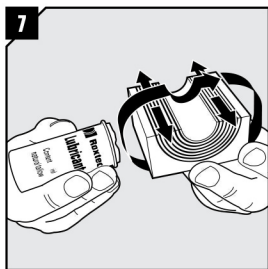
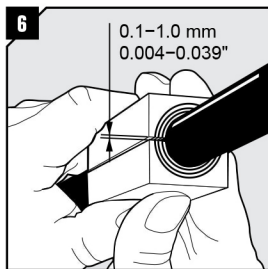
Wedge clip



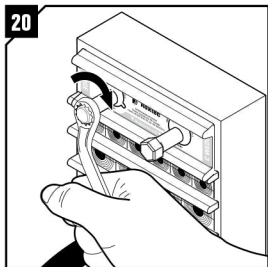
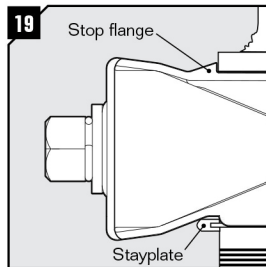
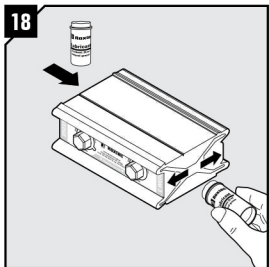
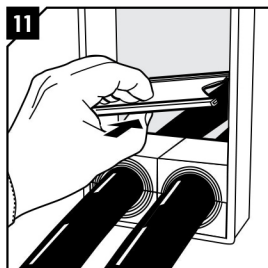
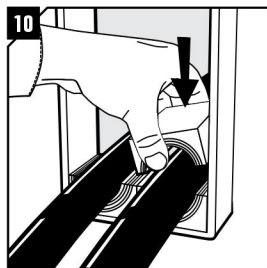
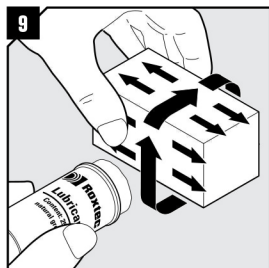
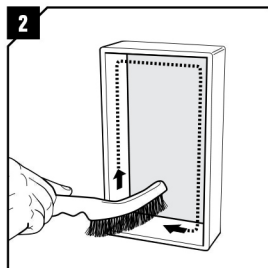
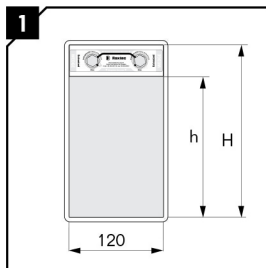
Module

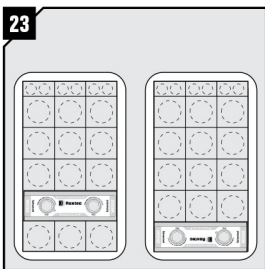
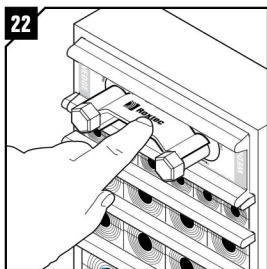
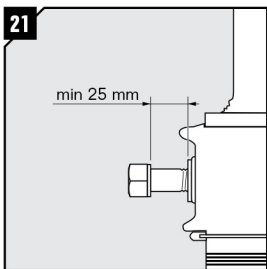
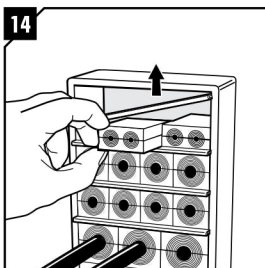
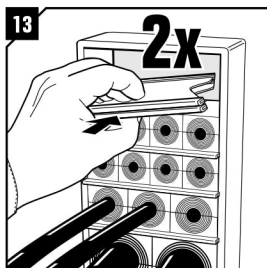
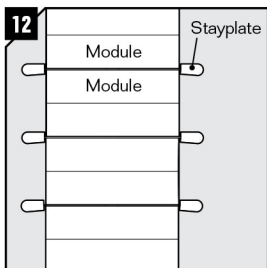
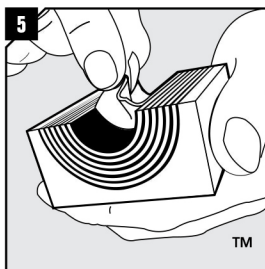
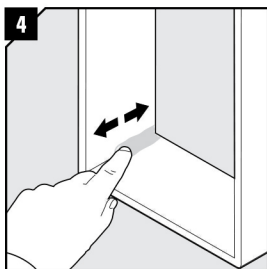
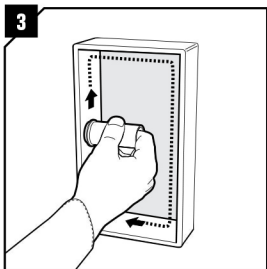


Lubricant

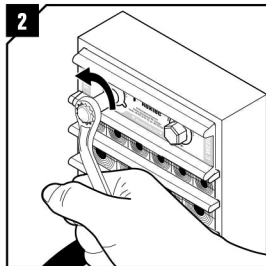
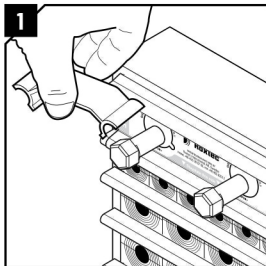


Installation

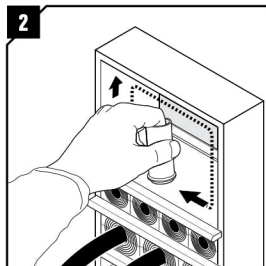
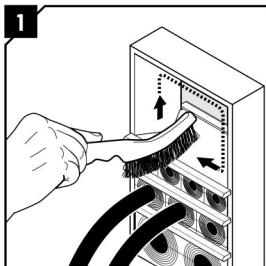


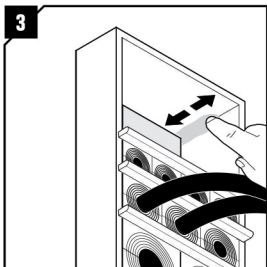
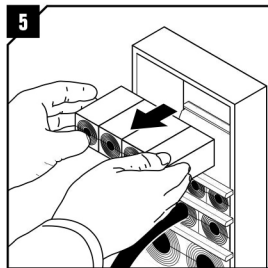
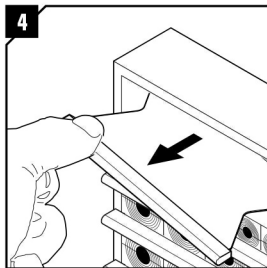
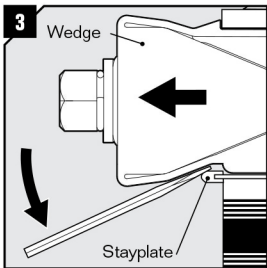


Disassembly



Re-installation







Roxtec International AB
Box 540, SE-371 23 Karlskrona, SWEDEN
PHONE +46 455 36 67 00, FAX +46 455 820 12
EMAIL info@roxtec.com, www.roxtec.com

Roxtec® and Multidiameter® are trademarks of
Roxtec in Sweden and/or other countries.

DISCLAIMER

"The Roxtec cable entry sealing system ("the Roxtec system") is a modular-based system of sealing products consisting of different components. Each and every one of the components is necessary for the best performance of the Roxtec system. The Roxtec system has been certified to resist a number of different hazards. Any such certification, and the ability of the Roxtec system to resist such hazards, is dependent on all components that are installed as a part of the Roxtec system. Thus, the certification is not valid and does not apply unless all components installed as part of the Roxtec system are manufactured by or under license from Roxtec ("authorized manufacturer"). Roxtec gives no performance guarantee with respect to the Roxtec system, unless (I) all components installed as part of the Roxtec system are manufactured by an authorized manufacturer and (II) the purchaser is in compliance with (a), and (b), below.

(a) During storage, the Roxtec system or part thereof, shall be kept indoors in its original packaging at room temperature.

(b) Installation shall be carried out in accordance with Roxtec installation instructions in effect from time to time.

The product information provided by Roxtec does not release the

purchaser of the Roxtec system, or part thereof, from the obligation to independently determine the suitability of the products for the intended process, installation and/or use.

Roxtec gives no guarantee for the Roxtec system or any part thereof and assumes no liability for any loss or damage whatsoever, whether direct, indirect, consequential, loss of profit or otherwise, occurred or caused by the Roxtec systems or installations containing components not manufactured by an authorized manufacturer and/or occurred or caused by the use of the Roxtec system in a manner or for an application other than for which the Roxtec system was designed or intended. Roxtec expressly excludes any implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose and all other express or implied representations and warranties provided by statute or common law. User determines suitability of the Roxtec system for intended use and assumes all risk and liability in connection therewith. In no event shall Roxtec be liable for indirect, consequential, punitive, special, exemplary or incidental damages or losses."

Contents

Languages

English		2
Svenska	(Swedish)	4
Dansk	(Danish)	6
Norsk	(Norwegian)	8
Suomi	(Finnish)	10
Deutsch	(German)	12
Français	(French)	14
Nederlands	(Dutch)	16
Italiano	(Italian)	18
Español	(Spanish)	20
Português	(Portuguese)	22
Türkçe	(Turkish)	24
العربية	(Arabic)	26

हिन्दी	(Hindi)	28
فارسی	(Persian)	30
中文	(Chinese)	32
日本語	(Japanese)	34
한국어	(Korean)	36
Čeština	(Czech)	38
Русский	(Russian)	40
Hrvatski	(Croatian)	42
Polski	(Polish)	44
Magyar	(Hungarian)	46
Română	(Romanian)	48

Installation

1. Measure your frame height (H). This corresponds to your packing height (h) according to the table. Consider your packing height when inserting the modules.
2. Clean the frame.
3. Lubricate the inside surfaces of the frame all around with Roxtec Lubricant, especially into the corners.
4. See above.
5. Adapt modules, which are to hold cables or pipes, by peeling off layers until you reach the gap seen in pic. 6. The number of layers may not differ by more than one between the halves.
6. Achieve a 0.1–1.0 mm gap between the two halves when held against the cable/pipe.
7. Lubricate all modules thoroughly, both the inside and the outside sealing surfaces.
8. Do not remove the center cores of the spare modules.
9. Lubricate solid modules on the sealing surfaces.
10. Insert the modules according to your installation plan (transit plan). Place the spare modules as close to the wedge as possible to simplify future installations.
11. Insert a stayplate on top of every finished row of modules.
12. Ensure that the modules are secured within the stayplates edges.
13. Before inserting the final row of modules, insert two stayplates.
14. Separate the two stayplates and insert the final row of modules between the stayplates.
15. Drop the upper stayplate on top of the modules.
16. If there is not enough room for the wedge, insert the optional Roxtec pre-compression tool.
17. Ensure that the wedge is fully uncompressed by untightening the screws of the wedge before inserting the wedge.

2

18. Lubricate the short sides of the wedge.
19. Orientate the Wedge so the face marked "Stayplate this side" faces a stayplate. Insert the Wedge to the stop flange. Ensure that the Wedge is accommodated and secured by the stayplate.
20. Tighten the screws alternately until full mechanical stop, approx 20 full revolutions per screw. Do not exceed 20 Nm (15 ft.lb.).
21. 25 mm of the screws shall be exposed.
22. Attach the Wedge Clip to the wedge screws to complete the installation.
23. Optional wedge positions (anywhere in frame).

Packing space

Frame height (H)	Packing height (h)	Frame size
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Disassembly

1. Remove the wedge clip from the wedge.
2. Release the compression by loosen the screws alternately to full stop. Do not exceed 20 Nm (15 ft.lb.).
3. Insert a flat tool between the wedge and the stayplate to simplify removal of the Wedge. Roxtec special tools are available.
4. Remove the stayplate.
5. Remove the modules required. Keep the rows sorted until it's time to re-install the transit. If a module is damaged or replaced, all modules in that row must be replaced.

Re-installation

1. Make sure that the inside surfaces of the exposed packing space are free from dirt or dust.
2. Lubricate the inside surfaces all around with Roxtec Lubricant, especially into the corners.
3. See above.
4. Continue the re-installation from step 5.

- Wait 24 hours or longer after installation before exposing the cables/pipes to strain or pressure.
- Wedge is to be used with: RM components.
- Cables shall go straight through the frame.
- Amendments to this installation instruction is available at www.roxtec.com.
- Ensure that the wedge clip is attached to the wedge bolts.

3

Installation

- Mät ramens höjd (H). Den ska motsvara din packhöjd (h) enligt tabellen. Kontrollera vid installation att modulerna fyller ramens packhöjd.
- Rengör ramen.
- Smörj ramens insida med Roxtec Lubricant, särskilt i hörnen.
- Se ovan.
- Anpassa moduler till kablar och rör genom att dra bort lager enligt bild 6. Det får inte skilja mer än ett lager mellan halvorna.
- Se till att få ett glapp på 0,1–1,0 mm mellan halvorna när de hålls mot kabeln/röret.
- Smörj alla moduler noggrant både in- och utvändigt på alla tätande ytor.
- Låt reservmodulems mittkärnor sitta kvar.
- Smörj solida moduler på de tätande ytorna.
- Installera modulerna enligt packningsplanen. Placera reservmodulems så nära wedgen som möjligt för att underlätta framtida installationer.
- Lägg en stagbricka på varje färdigmonterad rad med moduler.
- Se till att modulerna är fixerade inom stagbrickomas kanter.
- Sätt in två stagbrickor innan du börjar installera den översta raden.
- Håll isär de två stagbrickorna. Installera den sista modulraden mellan dem.
- Släpp ned den övre stagbrickan på modulerna.
- Använd förkomprimeringsverktyg från Roxtec om det inte finns tillräckligt med utrymme för wedgen.
- Skruva ut wedgens skruvar så att den är helt okomprimerad innan du sätter in den.
- Smörj wedgens kortsidor.

- Placera wedgen så att sidan som är märkt "Stayplate this side" är mot en stagbricka. Sätt in wedgen till stoppflänsen. Se till att wedgen är placerad och fixerad inom stagbrickans kanter.
- Dra åt skruvarna växelvis till fullt mekaniskt stopp, ca 20 hela varv per skruv. Överstig inte 20 Nm (15 ft.lb.).
- 25 mm av skruvarna ska sticka ut.
- Sätt fast wedge-clipset på wedgeskruvarna för att slutföra installationen.
- Alternativ placering av wedge (valfritt i ramen).

Packningsutrymme

Ramens höjd (H)	Packhöjd (h)	Ramens storlek
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Demontering

- Ta bort wedge-clipset från wedgen.
- Släpp komprimeringen genom att lossa skruvarna växelvis till fullt stopp. Överstig inte 20 Nm (15 ft.lb.).
- För in ett platt verktyg mellan wedgen och stagbrickan för att göra det enklare att ta bort wedgen. Specialverktyg från Roxtec finns tillgängliga.
- Ta bort stagbrickan.
- Ta bort berörda moduler. Håll raderna sorterade tills det är dags att ominstallera genomföringen. Om en modul är skadad eller ersatt måste alla moduler i den raden ersättas.

- Vänta 24 timmar eller mer efter installationen innan du utsätter kablar/rör för belastning eller tryck.
- Wedgen ska användas med: RM-komponenter.
- Kablar ska gå rakt igenom ramen.
- Kompletterande information till de här installationsinstruktionerna finns på www.roxtec.com.
- Se till att wedge-clipset är fäst på wedgeskruvarna.

Ominstallation

- Se till att packutrymmet är fritt från smuts.
- Smörj ramens insida med Roxtec Lubricant, särskilt i hörnen.
- Se ovan.
- Fortsätt installationen från steg 5 på föregående sida.

Installation

- Mål rammeøjden (H). Dette svarer til pakkehøjden (h) i henhold til tabellen. Tag højde for pakkehøjden, når du isætter moduleerne.
- Rengør rammen.
- Smør rammens indvendige flader hele vejen rundt med Roxtec-smøremiddel og vær især omhyggelig i hjørnerne.
- Se ovenfor.
- Tilpas moduleerne, som skal holde kabler eller rør, ved at trække lag af, indtil du når det mellemrum, der ses på billede 6. Antallet af lag må ikke variere med mere end ét mellem de to halvdele.
- Der skal være et mellemrum på 0,1-1,0 mm mellem de to halvdele, når de holdes mod kablet/røret.
- Smør alle moduler grundigt på både de indvendige og udvendige tætningsflader.
- Undlad at afmontere midterkerne i ekstramoduleerne.
- Smør massive moduler på tætningsfladene.
- Isæt moduleerne i henhold til din installationsplan (gennemføringsplan). Placér ekstramoduleerne så tæt på kilen som muligt for at forenkle fremtidige installationer.
- Isæt en forankringsplade oven på hver afsluttet række af moduler.
- Sørg for, at moduleerne er fastgjort inden for forankringspladens kanter.
- Isæt to forankringsplader, før du isætter den afsluttende række moduler.
- Adskil de to forankringsplader og isæt den afsluttende række moduler mellem forankringspladene.
- Lad den øverste forankringsplade falde ned oven på moduleerne.
- Hvis der ikke er tilstrækkelig plads til kilen, skal du isætte det valgfrie Roxtec-værktøj til for-komprimering.

- Kontrollér, at kilen er helt udvidet ved at løsne kilens skruer, før kilen isættes.
- Smør kilens korte sider.
- Placér kilen, så overfladen mærket med "stayplate this side" vender mod forankringspladen. Isæt kilen mod stopflangen. Kontrollér, at kilen passer ind og er fastgjort af forankringspladen.
- Spænd skruerne skiftevist indtil fuldt mekanisk stop, ca. 20 hele omdrejninger pr. skrue. Undgå at overstige 20 Nm (15 ft.lb.).
- 25 mm af skruen skal være synlig.
- Fastgør kileklemmen på kilens skruer for at fuldføre installationen.
- Valgfrie kilepositioner (hvor som helst i rammen).

Pakkeplads.

Rammeøjde (H).	Pakkehøjde (h).	Ramme-størrelse.
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Adskillelse.

- Afmonter kileklemmen fra kilen.
- Fjern komprimeringen ved at løsne skruerne skiftevist til fuldt stop. Undgå at overstige 20 Nm (15 ft.lb.).
- Isæt et fladt værktøj mellem kilen og forankringspladen for at forenkle afmontering af kilen. Der kan leveres Roxtec-specialværktøj.
- Afmonter forankringspladen.
- Afmonter de nødvendige moduler. Hold rækkerne sorteret, indtil det er tid til at montere gennemføringer igen. Hvis et modul er beskadiget eller bliver udskiftet, skal alle moduler i rækken udskiftes.

Gen-installation

- Kontrollér, at de indvendige flader på den synlige pakkeplads er fri for snavs og støv.
- Smør de indvendige flader hele vejen rundt med Roxtec-smøremiddel og vær især omhyggelig i hjørnerne.
- Se ovenfor.
- Fortsæt gen-installation fra trin 5.

- Vent 24 timer eller mere efter installationen, før du udsætter kablerne/rørene for træk eller tryk.
- Kilen skal anvendes med: RM-komponenter.
- Kablerne skal gå i ret linje gennem rammen.
- Tilføjelser til denne vejledning er tilgængelig på www.roxtec.com.
- Kontrollér, at kileklemmen er fastgjort til kileboltene.

Installasjon

- Mål rammehøyden (H). Dette tilsvarer pakkehøyden (h) i henhold til tabellen. Tenk på pakkehøyden når du fører inn modulene.
- Rengjør rammen.
- Smør rammens innvendige overflater over alt med Roxtec Lubricant (Smøremiddel), spesielt i hjørnene.
- Se ovenfor.
- Tilpass de modulene som holder kabler eller rør ved å trekke av lagene til du kommer til mellomrommet som vist på bilde 6. Antall lag kan ikke variere med mer enn ett mellom halvdelene.
- Oppnå et mellomrom på 0,1-1,0 mm mellom de to halvdelene når de holdes rundt kabelen/røret.
- Smør alle modulene grundig, både på innsiden og utsiden av tetningsflatene.
- Ikke fjern reservemodulenes senterkjemmer.
- Smør solide moduler på tetningsflatene.
- Før inn modulene i henhold til installasjonsplanen (transittplan). Plasser reservemodulene så nær kompresjonsenheten som mulig for å forenkle fremtidig installasjon.
- Før inn en stagplate på toppen av hver fullførte modulrad.
- Sørg for at modulene er sikret innenfor stagplatens kanter.
- Før du fører inn den siste modulraden, må du føre inn to stagplater.
- Skil de to stagplatene og før inn den siste modulraden mellom stagplatene.
- Slipp den øvre stagplaten på toppen av modulene.
- Hvis det ikke er nok plass til kompresjonsenheten, før inn Roxtecs pre-komprimeringsverktøy.
- Påse at kompresjonsenheten er fullstendig ukomprimert ved å løsne skruene før du fører inn kompresjonsenheten.

- Smør kompresjonsenhets kortsider og baksidens kanter.
- Juster kompresjonsenheten slik at forsiden merket "Stayplate this side" (Stagplate på denne siden) står ovenfor en stagplate. Før inn kompresjonsenheten til stoppekanten treffer ramme eller modul. Kontroller at kompresjonsenheten er sikret av stagplaten.
- Stram skruene vekselvis til full mekanisk stopp, ca. 20 fulle omdreininger per skrue. Ikke overgå 20 Nm (15 ft.lb.).
- 25 mm av skruene skal være synlig.
- Fest kontrollklemmen til kompresjonsenhets skruene for å fullføre installasjonen.
- Alternative posisjoner for kompresjonsenheten (hvor som helst i rammen).

Pakkeareal

Rammehøyde (H)	Pakkehøyde (h)	Rammestørrelse
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Demontering

- Fjern kontrollklemmen fra kompresjonsenheten.
- Slipp opp kompresjonen ved å løsne skruene vekselvis inntil full stopp. Ikke overgå 20 Nm (15 ft.lb.).
- Før inn et flatt verktøy mellom kompresjonsenheten og stagplaten for å forenkle fjerning av kompresjonsenheten. Roxtecs spesialverktøy er tilgjengelige.
- Fjern stagplaten.
- Fjern de modulene som er påkrevd. Hold radene sortert før det er på tide å reinstallere gjennomføringsløsningen. Hvis en modul er skadet eller erstattet, må alle modulene i denne raden erstattes.

Reinstallasjon

- Påse at de innvendige overflatene av det eksponerte pakkearealet er fri for skitt eller støv.
- Smør de innvendige overflatene over alt med Roxtec Lubricant (Smøremiddel), spesielt i hjørnene.
- Se ovenfor.
- Fortsett reinnstallasjonen fra trinn 5.

- Vent 24 timer eller mer etter installasjonen før du utsetter kablene/rørene for belastning eller trykk.
- Kompresjonsenheten skal brukes med: RM-komponenter.
- Kabler skal gå rett gjennom rammen.
- Endringer på denne monteringsanvisningen er tilgjengelig på www.roxtec.com.
- Påse at kontrollklemmen er festet til kompresjonsenheten.

Asennus

- Mittaa kehysten korkeus (H). Taulukon mukaan tämä on sama kuin pakkaustilan korkeus (h). Ota huomioon pakkaustilan korkeus, kun liität moduuleja.
- Puhdista kehys.
- Rasvaa kehysten sisäpinnat kauttaaltaan Roxtec Lubricant -rasvalla. Kiinnitä erityistä huomiota kulmiin.
- Ks. edellä.
- Sovita moduulit kaapeleille tai putkille sopiviksi irrottamalla niistä kerroksia, kunnes pääset kuvassa näkyvään aukkoon saakka. 6. Puoliskoissa voi olla enimmillään yhden kerroksen ero.
- Jätä moduulipuolikkaiden välille 0,1–1,0 mm:n rako, kun ne sovitetaan kaapelin/putken ympärille.
- Rasvaa kaikki moduulit huolellisesti sekä tiivistepintojen sisä- että ulkopuolelta.
- Älä poista ytimiä varamoduuleista.
- Rasvaa tiivistepintojen päällä olevat kiinteät moduulit.
- Aseta moduulit asennussuunnitelman (läpivientisuunnitelma) mukaisesti. Aseta varamoduulit mahdollisimman lähelle puristinyksikköä helpottaaksesi myöhempiä asennuksia.
- Aseta välilevy jokaisen valmiin moduulirivin päälle.
- Varmista, että moduulit on asetettu huolellisesti välilevyn reunojen sisälle.
- Aseta kehukseen kaksi välilevyä ennen viimeisen moduulirivin asentamista.
- Erota välilevyt toisistaan ja aseta viimeinen moduulirivi niiden väliin.
- Laske ylimmäinen välilevy moduulien päälle.
- Jos puristinyksikkö ei mahdu tilaan, käytä Roxtecin esipuristinyksikköä.
- Varmista, että puristinyksikkö on täysin auki löysäämällä sen ruuveja ennen puristinyksikön kiinnittämistä.

- Rasvaa puristinyksikön lyhyet sivut.
- Aseta puristinyksikkö kehukseen siten, että "Stayplate this side" -merkintä on välilevyä vasten. Aseta puristinyksikkö reunukseen saakka. Varmista, että puristinyksikkö on paikallaan ja huolellisesti kiinni välilevyssä.
- Kiristä ruuveja vuorotellen pohjaan saakka, noin 20 täyttä kierrosta ruuvia kohden. Älä ylitä 20 Nm:ä (15 ft.lb.).
- Ruuveista jätetään näkyviin 25 mm.
- Kiinnitä lopuksi Wedge Clip puristinyksikön ruuveihin.
- Vaihtoehtoiset puristinyksikön sijoituspaikat kehyksessä.

Pakkaustila

Kehyksen korkeus (H)	Pakkaustilan korkeus (h)	Kehyksen koko
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Läpiviennin avaaminen

- Irrota Wedge Clip puristinyksiköstä.
- Löysää ruuvit vuorotellen loppuun saakka. Älä ylitä 20 Nm:ä (15 ft.lb.).
- Työnnä litteä työkalu puristinyksikön ja välilevyn väliin, jotta puristinyksikön poistaminen on helpompaa. Roxtecilla on saatavana asennustyökaluja.
- Poista välilevy.
- Poista valitsemasi moduulit. Säilytä rivit samassa järjestyksessä siihen saakka, kunnes läpivienti asennetaan uudelleen. Mikäli jokin moduuleista on vahingoittunut tai vaihdettu, kaikki saman rivin moduulit on vaihdettava.

Uudelleen asentaminen

- Varmista, että esillä olevan pakkaustilan sisäpinoilla ei ole likaa tai pölyä.
- Rasvaa kehysten sisäpinnat kauttaaltaan Roxtec Lubricant -rasvalla, erityisesti kulmat.
- Ks. edellä.
- Jatka uudelleen asentamista vaiheesta 5.

- Odota asennuksen jälkeen vähintään 24 tuntia, ennen kuin altistat kaapelit/putket jännitykselle tai paineelle.
- Puristusyksikköä tulee käyttää yhdessä RM-tuoteryhmän kanssa.
- Kaapelit tulee vetää kehuksesta kohtisuorassa läpi.
- Asennusohjeiden päivityksiä on saatavilla osoitteesta www.roxtec.com.
- Varmista, että Wedge Clip on kiinnitetty puristinyksikön pultteihin.

Installation

- Messen Sie die Höhe ihres Rahmens (H). Diese korrespondiert gemäß der Tabelle mit der Packungshöhe (h). Beachten Sie die Packungshöhe beim Einlegen der Module.
- Reinigen Sie den Rahmen.
- Schmieren Sie die Innenseite des Rahmens rundum mit dem Roxtec-Naturtalkum ein, insbesondere die Ecken.
- Siehe oben.
- Passen Sie die Module an, welche Kabel oder Rohre aufnehmen, indem Sie die Pellen entfernen, bis Sie den Spalt erzielen, der in der Abbildung 6 gezeigt wird. Die Zahl der Pellen darf sich bei den beiden Hälften nicht um mehr als eine unterscheiden.
- Erreichen Sie einen Spalt von 0,1 - 1,0 mm zwischen den beiden Hälften, wenn diese auf das Kabel/Rohr aufgelegt werden.
- Schmieren Sie alle Module gründlich ein, und zwar sowohl auf der Innen- als auch der Außenseite des Dichtungsmoduls.
- Entfernen Sie nicht die Mittelstücke der Ersatzmodule.
- Schmieren Sie die Blindmodule auf den Dichtungsoberflächen ein.
- Fügen Sie die Module nach Ihrem Installationsplan (Durchführungsplan) ein. Platzieren Sie Ersatzmodule so eng wie möglich an dem Keil, um künftige Installationen zu vereinfachen.
- Legen Sie eine Ankerplatte oben auf jede fertige Reihe von Modulen.
- Achten Sie darauf, dass die Module von den Ecken der Ankerplatte gehalten werden.
- Bevor die letzte Reihe der Module eingelegt werden, fügen Sie zwei Ankerplatten ein.
- Trennen Sie die beiden Ankerplatten und legen Sie die abschließende Reihe der Module zwischen die Ankerplatten.

- Legen Sie die obere Ankerplatte oben auf die Module.
- Wenn für den Keil nicht genügend Platz ist, nutzen Sie das optional erhältliche Vorpress- Werkzeug von Roxtec als Montagehilfe.
- Sorgen Sie dafür, dass der Keil nicht gepresst ist, indem Sie die Schrauben des Keils vor dem Einlegen des Keils lösen.
- Schmieren Sie die Schmalseiten des Keils ein.
- Drehen Sie den Keil so, dass die mit „Stayplate this side“ („Ankerplatte auf diese Seite“) markierte Seite zur Ankerplatte zeigt. Führen Sie den Keil bis zum Anschlagflansch ein. Achten Sie darauf, dass der Keil von der Ankerplatte aufgenommen und gesichert wird.
- Ziehen Sie die Schrauben im Wechsel bis zum vollständigen mechanischen Stopp an, ca. 20 vollständige Umdrehungen pro Schraube. Nicht mit mehr als 20 Nm (15 ft.lb.) anziehen.
- 25 mm der Schrauben müssen hervorstehten.
- Befestigen Sie den Keil-Clip an die Keilschrauben, um die Installation zu beenden.
- Optionale Positionen des Keils (an beliebiger Stelle im Rahmen).

Leerraum

Rahmenhöhe (H)	Packungshöhe (h)	Rahmengröße
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Demontage

- Entfernen Sie den Keil-Clip vom Keil.
- Heben Sie die Kompression auf, indem die Schrauben im Wechsel bis zur vollständigen Lösung herausgedreht werden. Nicht mit mehr als 20 Nm (15 ft.lb.) drehen.
- Führen Sie ein flaches Werkzeug zwischen den Keil und der Ankerplatte, um die Entnahme des Keils zu erleichtern. Von Roxtec werden Spezialwerkzeuge angeboten.
- Entfernen Sie die Ankerplatte.
- Entfernen Sie die benötigten Module. Halten Sie die Reihen getrennt bis zur Wiederinstallation der Durchführung. Wenn ein Modul beschädigt ist oder ersetzt wurde, müssen alle Module in dieser Reihe ersetzt werden.

Erneute Installation

- Achten Sie darauf, dass die inneren Oberflächen des offenliegenden Leerraums frei von Verschmutzung oder Staub sind.
- Schmieren Sie die inneren Oberflächen rundum mit Roxtec- Naturtalkum ein, insbesondere die Ecken.
- Siehe oben.
- Setzen Sie die erneute Installation ab Schritt 5 fort.

- 24 Stunden oder mehr nach der Installation abwarten, bevor die Kabel/Rohre Belastung oder Druck ausgesetzt werden.
- Der Keil ist zu verwenden mit: RM-Bauteilen.
- Kabel müssen gerade durch den Rahmen geführt werden.
- Ergänzungen zu dieser Installationsanweisung sind verfügbar über www.roxtec.com.
- Achten Sie darauf, dass der Keil-Clip an die Keil-Stifte angebracht wird.

Installation

- Mesurer la hauteur de votre cadre (H). Elle correspond à la hauteur de l'assemblage (h) en fonction de la table. Considérer la taille de votre espace utile lors de l'insertion des modules.
- Nettoyer le cadre.
- Lubrifier les surfaces intérieures du cadre avec du lubrifiant Roxtec, en particulier dans les coins.
- Voir ci-dessus.
- Adapter les modules, ils servent à maintenir des câbles ou des tuyaux, en enlevant des couches jusqu'à atteindre le creux comme montré sur l'illustration 6. Le nombre des couches doit ne pas différer de plus de une entre les deux moitiés.
- Obtenir un écart allant de 0,1 à 1,0 mm entre les deux moitiés avec le câble / tube installé dedans.
- Lubrifier minutieusement tous les modules, à la fois à l'intérieur et à l'extérieur des surfaces de contact.
- Ne pas retirer les noyaux centraux des modules de réserve.
- Lubrifier les modules solides sur les surfaces de contact.
- Insérer les modules en fonction de votre plan d'installation (plan de traversées). Placer les modules de rechange aussi près de l'unité de compression que possible pour simplifier les installations futures.
- Insérer une plaque de maintien sur le dessus de chaque ligne de modules finis.
- Veiller à ce que les modules soient fixés à l'aide des plaques de maintien.
- Avant d'insérer la dernière ligne de modules, insérer deux plaques de maintien.
- Séparer les deux plaques de maintien et insérer la dernière ligne de modules entre les plaques de maintien.
- Déposer la plaque de maintien supérieure sur les modules.

- S'il n'y a pas assez de place pour l'unité de compression, insérer l'outil optionnel Roxtec de pré compression.
- S'assurer que l'unité de compression Roxtec est entièrement décompressée en desserrant les vis de l'unité de compression avant l'insertion de celui-ci.
- Lubrifier les petits côtés de l'unité de compression.
- Orienter l'unité de compression de sorte que le côté portant l'inscription « Stayplate this side » soit en face d'une plaque de maintien. Insérer l'unité de compression sur la bride d'arrêt. S'assurer que l'unité de compression est positionnée et fixé par la plaque de maintien.
- Serrer les vis en alternance jusqu'à blocage complet, à environ 20 tours complets par vis. Ne pas dépasser 20 Nm (15 ft.lb.).
- 25 mm de filetage doivent être exposés.
- Fixer le clip de l'unité de compression aux vis de calage pour terminer l'installation.
- Positions de joint tronconique en option (n'importe où dans le cadre).

Espace de de remplissage

Hauteur du cadre (H)	Hauteur de remplissage (h)	Taille du cadre
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Démontage

- Retirer le clip du joint tronconique de celui-ci.
- Relâcher la pression en desserrant les vis en alternance jusqu'à l'arrêt complet. Ne pas dépasser 20 Nm (15 ft.lb.).
- Insérer un outil plat entre l'unité de remplissage et la plaque de maintien pour faciliter le retrait de la cale. Des outils Roxtec spéciaux sont disponibles.
- Retirer la plaque de maintien.
- Retirer les modules nécessaires. Garder les lignes triées jusqu'au moment de remettre le passage en place. Si un module est endommagé ou remplacé, tous les modules de cette ligne doivent être remplacés.

Réinstallation

- S'assurer que les surfaces intérieures de l'espace d'assemblage exposé soient exemptes de saleté ou de poussière.
- Lubrifier les surfaces intérieures du cadre tout autour avec du lubrifiant Roxtec, en particulier dans les coins.
- Voir ci-dessus.
- Continuer la réinstallation à l'étape 5.

- Attendre 24 heures ou plus après l'installation avant d'exposer les câbles / tuyaux à toute déformation ou pression.
- L'unité de compression doit être utilisé avec : les composants RM.
- Les câbles doivent passer droit à travers le cadre.
- Les amendements au présent guide d'installation sont disponibles sur www.roxtec.com.
- Assurez-vous que le clip de l'unité de compression soit fixé aux boulons de celui-ci.

Installatie

1. Meet de hoogte (H) van het frame. Deze komt volgens de tabel overeen met de vrije doorvoerhoogte (h). Houd hiermee rekening bij het plaatsen van de modules.
2. Maak het frame schoon.
3. Vet de binnenkant van het frame in met Roxtec Lubricant. Zorg ervoor dat de hoeken goed worden ingevet.
4. Zie hierboven.
5. Maak de modules op maat van de door te voeren kabels of leidingen, door het afpellen van de lamellen, zie afb. 6. Moduulhelften mogen asymmetrisch worden afgepeld. Echter mag er niet meer dan een laag verschil zijn tussen de twee helften.
6. Zorg voor een ruimte van 0,1-1,0 mm tussen de twee moduulhelften als ze om de kabel of leiding worden gedrukt.
7. Vet zowel de binnenkant als de buitenkant van alle modules grondig in.
8. Verwijder de zwarte kern niet, als er geen kabel of leiding wordt doorgevoerd.
9. Vet de blindmodules grondig in.
10. Plaats de modules in het frame volgens de frameindeling. Plaats de reservemodules zo dicht mogelijk bij de Wedge om toekomstige aanpassingen te vereenvoudigen.
11. Leg op iedere rij modules een fixeerplaat.
12. Zorg dat de modules goed opgesloten zitten tussen de randen van de fixeerplaten.
13. Plaats 2 fixeerplaten in het frame voordat aan de laatste rij modules wordt begonnen.
14. Plaats de laatste rij modules tussen de twee fixeerplaten.
15. Leg de bovenste fixeerplaat op de modules.

16. Bij onvoldoende ruimte voor de Wedge, kan gebruik gemaakt worden van bijvoorbeeld de Roxtec handgriptool.
17. Controleer of de bouten van de Wedge volledig losgedraaid zijn.
18. Vet de zijanten van de Wedge in.
19. Schuif de Wedge in het frame. Let op: de Wedge heeft een uitsparing voor het frame en een pasvlak voor de fixeerplaat. De zijde waar "Stayplate this side" op staat, moet altijd op een fixeerplaat komen te liggen.
20. Draai de bouten om en om aan tot de voelbare stop, ongeveer 20 rotaties per bout. Overschrijd het moment van 20 Nm (15 ft.lb.)niet.
21. Van de bout moet minimaal 25 mm zichtbaar zijn.
22. Klik de Wedge-clip vast op de bouten van de Wedge.
23. Optionele posities voor de Wedge (op een willekeurige plaats in het frame).

Doorvoerruimte

Hoogte frame (H)	vrije doorvoerhoogte (h)	Afmetingen frame
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Demontage

1. Verwijder de Wedge-clip van de Wedge.
2. Draai de bouten van de Wedge om en om los. Overschrijd het moment van 20 Nm (15 ft.lb.)niet.
3. Druk eventueel een vlak stuk gereedschap tussen de Wedge en de fixeerplaat om de Wedge gemakkelijker te kunnen verwijderen. Er is speciaal gereedschap van Roxtec verkrijgbaar.
4. Verwijder de fixeerplaat.
5. Verwijder de benodigde modules. Houd alle modules per rij bij elkaar totdat ze opnieuw in het frame geplaatst worden. Wanneer een moduul beschadigd is of vervangen wordt, moeten alle modules van die rij vervangen worden.

Herinstallatie

1. Zorg dat de binnenkant van frame en fixeerplaat vrij zijn van vuil of stof.
2. Vet de binnenkant van het frame in met Roxtec Lubricant. Zorg ervoor dat de hoeken goed worden ingevet.
3. Zie hierboven.
4. Ga verder met de installatie vanaf stap 5.

- Wacht 24 uur of langer na de montage voordat de doorvoering belast wordt (trekcontlasting, gas- of waterdichtheid).
- De Wedge moet gebruikt worden in combinatie met RM-componenten.
- De kabels moeten recht door het frame worden gevoerd.
- Wijzigingen op deze installatie-instructies vindt u op www.roxtec.com.
- Zorg dat de Wedge-clip op de bouten van de Wedge is geklikt.

Installazione

- Misurare l'altezza del telaio (H). Questa corrisponde alla capacità del riempimento (h) secondo la tabella. Tenere conto della capacità di riempimento quando si inseriscono i moduli.
- Pulire il telaio.
- Lubrificare le superfici interne del telaio tutt'intorno con il lubrificante Roxtec, in particolare agli angoli.
- Vedere sopra.
- Adattare i moduli, che devono supportare cavi o tubi, rimuovendo gli strati fino a raggiungere l'interspazio mostrato in fig. 6. Il numero di strati può non differire di più di uno tra le metà.
- Ottenere un interspazio di 0,1–1,0 mm tra le due metà quando strette intorno al cavo/tubo.
- Lubrificare a fondo tutti i moduli, sia all'interno che all'esterno delle superfici di sigillatura.
- Non rimuovere i nuclei centrali dei moduli di scorta.
- Lubrificare i moduli ciechi sulle superfici di sigillatura.
- Inserire i moduli secondo il piano di installazione (transit plan). Collocare i moduli di ricambio quanto più possibile vicino al wedge (cuneo) per semplificare le installazioni future.
- Inserire una piastra di ancoraggio sulla sommità di ogni fila finita di moduli.
- Assicurarsi che i moduli siano fissati all'interno dei bordi delle piastre di ancoraggio.
- Prima di inserire la fila finale di moduli, inserire due piastre di ancoraggio.
- Separare le due piastre di ancoraggio e inserire la fila finale di moduli tra le piastre di ancoraggio.
- Spostare la piastra di ancoraggio superiore sulla sommità dei moduli.
- Se non vi è spazio a sufficienza per il wedge, inserire il precompressore Roxtec opzionale.

- Assicurarsi che il wedge sia completamente non compresso allentando le viti del wedge prima di inserire il wedge stesso.
- Lubrificare i lati corti del wedge.
- Orientare il wedge in modo che la faccia contrassegnata con "Stayplate this side" (piastra di ancoraggio su questo lato) sia rivolta verso una piastra di ancoraggio. Inserire il wedge fino alla "stop flange". Assicurarsi che il wedge sia bloccato dalla piastra di ancoraggio.
- Stringere le viti in modo alternato fino alla totale battuta meccanica, circa 20 giri completi per vite. Non superare 20 Nm (15 ft.lb.).
- 25 mm delle viti andrebbero esposti.
- Fissare la clip del wedge alle viti del wedge per completare l'installazione.
- Posizioni opzionali dei wedge (ovunque nel telaio).

Spazio di riempimento

Altezza del telaio (H)	Altezza di riempimento (h)	Dimensioni del telaio
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Smontaggio

- Rimuovere la clip dal wedge.
- Rilasciare la compressione allentando le viti in modo alternato fino allo stop totale. Non superare 20 Nm (15 ft.lb.).
- Inserire un utensile piatto tra il wedge e la piastra di ancoraggio per semplificare la rimozione del wedge. Sono disponibili speciali utensili Roxtec.
- Rimuovere la piastra di ancoraggio.
- Rimuovere i moduli richiesti. Mantenere le file separate fino al momento della reinstallazione del passaggio. Se un modulo è danneggiato o sostituito, tutti i moduli in quella fila vanno sostituiti.

Reinstallazione

- Assicurarsi che le superfici interne dello spazio di imballaggio esposto siano prive di impurità e polvere.
- Lubrificare le superfici interne tutt'intorno con il lubrificante Roxtec, in particolare agli angoli.
- Vedere sopra.
- Continuare la reinstallazione dalla fase 5.

- Attendere 24 ore o più dopo l'installazione prima di esporre i cavi/tubi alle sollecitazioni o pressioni.
- Il wedge va usato con: componenti RM.
- I cavi devono estendersi dritti attraverso il telaio.
- Modifiche per queste istruzioni di installazione sono disponibili su www.roxtec.com.
- Assicurarsi che la clip del wedge sia fissata ai perni del wedge.

Instalación

1. Mida la altura de su marco (H). En la tabla, ésta corresponde a la altura (h) de su empaquetadura. Tenga en cuenta la altura de su empaquetadura al insertar los módulos.
2. Limpie el marco.
3. Engrase las superficies interiores del marco en toda su extensión con Lubricante Roxtec, especialmente las esquinas.
4. Ver más arriba.
5. Adapte los módulos que van a sujetar cables o tuberías, desmontando las capas hasta llegar al hueco que se indica en la Figura 6. La cantidad de capas no debe diferir en más de una unidad entre las dos mitades.
6. Deje un hueco de 0,1 – 1,0 mm entre las dos mitades cuando se sujeten contra el cable/tubería.
7. Engrase a fondo todos los módulos, tanto las superficies exteriores como las interiores de sellado.
8. No retire los núcleos centrales de los módulos de repuesto.
9. Engrase las superficies de sellado de los módulos sólidos.
10. Inserte los módulos de acuerdo con el plano de su instalación (planificación de pasamuros). Coloque los módulos de repuesto lo más cerca posible de la cuña para facilitar futuras instalaciones.
11. Inserte una placa de fijación sobre cada fila terminada de módulos.
12. Asegúrese de que los módulos quedan bien firmes dentro de los rebordes de las placas de fijación.
13. Antes de insertar la última fila de módulos, inserte dos placas de fijación.
14. Separe las dos placas de fijación, e inserte la última fila de módulos entre las placas de fijación.
15. Coloque la placa de fijación superior sobre los módulos.

16. Si no quedara espacio suficiente para la cuña, inserte la herramienta opcional Roxtec de precompresión.
17. Asegúrese de que la cuña está completamente descomprimida, aflojando los tornillos de la cuña antes de insertar la cuña.
18. Engrase los lados cortos de la cuña.
19. Oriente la cuña de manera que la cara marcada "Stayplate this side" (placa de fijación en este lado) quede frente a una placa de fijación. Inserte la cuña hasta la brida de tope. Asegúrese de que la cuña queda bien asentada y firme gracias a la placa de fijación.
20. Apriete alternativamente los tornillos hasta su tope mecánico, aproximadamente, unas 20 vueltas para cada tornillo. No supere los 20 Nm (15 ft.lb.).
21. Debe quedar al descubierto 25 mm de los tornillos.
22. Coloque el clip de la cuña en los tornillos de la cuña para finalizar la instalación.
23. Posiciones opcionales de la cuña (en cualquier lugar del marco).

Espacio para la empaquetadura

Altura del marco (H)	Altura de la empaquetadura (H)	Tamaño del marco
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Desmontaje

1. Retire el clip de la cuña.
2. Suelte la unidad de compresión aflojando alternativamente los tornillos hasta su tope. No supere los 20 Nm (15 ft.lb.).
3. Inserte una herramienta plana entre la cuña y la placa de fijación para facilitar el desmontaje de la cuña. Existen herramientas especiales Roxtec a su disposición.
4. Retire la placa de fijación.
5. Saque los módulos que desee retirar. Mantenga las filas bien ordenadas para cuando tenga que volver a instalar el pasamuros. Si algún módulo estuviera dañado, o tuviera que sustituirlo, debe sustituir todos los módulos de esa fila.

Reinstalación

1. Compruebe que las superficies interiores del espacio de la empaquetadura que está al descubierto no están sucias ni tienen polvo.
2. Engrase las superficies interiores en toda su extensión con Lubricante Roxtec, especialmente las esquinas.
3. Ver más arriba.
4. Continúe la reinstalación a partir del paso 5.

- Espere por lo menos 24 h tras la instalación antes de someter los cables / tuberías a tensiones o presiones.
- No debe emplearse la cuña con: Componentes RM.
- No debe emplearse la cuña con: Componentes RM.
- Consulte cualquier modificación a estas instrucciones de instalación, en www.roxtec.com.
- Asegúrese de que el clip de la cuña sujeta bien los tornillos de la cuña.

Instalação

1. Meça a altura da moldura (H). Isso corresponde à sua altura de acondicionamento (h), segundo a tabela. Considere a altura de acondicionamento ao inserir os módulos.
2. Limpe a moldura.
3. Lubrifique toda a superfície interna da moldura com Lubrificante Roxtec, especialmente nos cantos.
4. Veja acima.
5. Adapte os módulos que irão receber os cabos ou tubos, descascando as camadas até que você atinja a folga vista na figura 6. O número de camadas não pode diferir em mais de uma entre as metades.
6. Atinja uma folga de 0,1-1,0 mm entre as duas metades quando seguradas ao redor do cabo/tubo.
7. Lubrifique todos os módulos completamente, tanto nas superfícies de vedação internas quanto nas externas.
8. Não remova os núcleos centrais dos módulos sobressalentes.
9. Lubrifique a superfície dos módulos sólidos de vedação.
10. Insira os módulos de acordo com o desenho de instalação (plano de instalação). Coloque os módulos sobressalentes tão perto da cunha quanto possível para simplificar instalações futuras.
11. Insira uma placa de fixação em cima de cada fileira de módulos terminada.
12. Assegure-se de que os módulos estejam firmes dentro das bordas da placa de fixação.
13. Antes de inserir a fileira final de módulos, insira duas placas de fixação.
14. Separe as duas placas de fixação e insira a fileira final de módulos entre as placas.
15. Deixe cair a placa de fixação superior em cima dos módulos.
16. Se não houver espaço suficiente para a cunha, insira a ferramenta opcional de pré-compressão da Roxtec.

17. Assegure-se de que a cunha esteja totalmente descomprimida desapertando os parafusos antes de inseri-la.
18. Lubrifique os lados curtos da cunha.
19. Oriente a cunha para que o lado marcado "placa de fixação deste lado" fique do lado correto. Insira a cunha no batente do flange. Assegure-se de que a cunha esteja acomodada e firmada pela placa de fixação.
20. Aperte os parafusos alternadamente até a parada mecânica plena, aproximadamente 20 voltas totais por parafuso. Não exceda 20 Nm (15 pés/lb).
21. 25 mm dos parafusos devem ficar expostos.
22. Prenda o clip da cunha aos parafusos do calço para completar a instalação.
23. Posições opcionais da cunha (qualquer lugar na moldura).

Espaço do acondicionamento

Altura da moldura (H)	Altura do acondicionamento (h)	Tamanho da moldura
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Desmontagem

1. Remova o clip da cunha.
2. Libere a compressão afrouxando os parafusos alternadamente até a parada plena. Não exceda 20 Nm (15 pés/lb).
3. Insira uma ferramenta plana entre a cunha e a placa de fixação para simplificar a remoção da cunha. As ferramentas especiais de instalação Roxtec estão disponíveis para venda e são opcionais.
4. Remova a placa de fixação.
5. Remova os módulos necessários. Mantenha as fileiras separadas até a hora de reinstalar a passagem. Se um módulo for danificado ou reposto, todos os módulos naquela fileira devem ser repostos.

Reinstalação

1. Assegure-se de que a superfície interna da moldura esteja livre de sujeira ou poeira.
2. Lubrifique toda a superfície interna com Lubrificante Roxtec, especialmente nos cantos.
3. Veja acima.
4. Continue a reinstalação a partir da etapa 5.

- Espere 24 horas ou mais depois da instalação antes de expor os cabos/tubos a tensões ou pressões.
- A cunha deve ser usada com: componentes RM.
- Os cabos devem passar pela moldura.
- As alterações a presente instrução de instalação estão disponíveis em www.roxtec.com.
- Assegure-se de que o clip da cunha esteja preso aos parafusos.

Kurulum

1. Çerçeve yüksekliğini (H) ölçün. Tabloya göre paketlenme yüksekliğine (h) denk gelmektedir. Modülleri içine yerleştirirken paketlenme yüksekliğini göz önünde bulundurun.
2. Çerçeveyi temizleyin.
3. Roxtec kayganlaştırıcısı ile, özellikle köşeler olmak üzere çerçevenin iç yüzeylerinin tamamını yağlayın.
4. Yukarıya bakınız.
5. Kablolar veya borular içerisine yerleştireceğiniz modüllerin çaplarını, kablo yada boru çapına göre ayarlamaz için 6 nolu resime göre boşluk seviyesini ayarlayana kadar katmanları soyun. İki yarım parçada bulunan tabaka sayıları eşit yada en fazla 1 fark olmalıdır.
6. Kabloyu / boruyu arasına alıp ölçtüğünüzde iki yarım parça arasında 0.1-1.0 mm'lik boşluğu sağlayın.
7. Yalıtım yüzeylerinin hem içi hem de dışıyla beraber bütün modülleri etrafıca yağlayın.
8. Yedek modüllerin fitillerini çıkarmayın.
9. Katı modüllerin yalıtım yüzeylerini yağlayın.
10. Kurulum planınıza (geçiş planı) göre modülleri takın. İleride yapılacak kurulumlarda kolaylık için yedek modülleri olabildiğince kamaya (sıkıştırma aparatı) yakın yerleştirin.
11. Modülleri dizerek tamamladığınız her sıranın üzerine bir tane sabitleme plakası yerleştirin.
12. Modüllerin sabitleme plakasının kenarları içinde kaldığından emin olun.
13. Son modül dizisini takmadan önce iki tane sabitleme plakası birden yerleştirin.
14. İki sabitleme plakasını birbirinden ayırıp son modül dizisini ikisinin arasına yerleştirin.
15. Üstteki sabitleme plakasını modüllerin üzerine kapatın.
16. Kama (sıkıştırma aparatı) için yeterli kadar yer yoksa isteğe bağlı Roxtec ön sıkıştırma aparatı takın.
17. Kamayı (sıkıştırma aparatı) takmadan önce vidalarını gevşeterek kamanın tam olarak gevşediğinden emin olun.

18. Kamanın (sıkıştırma aparatı) kısa kenarlarını yağlayın.
19. "Sabitleme plakası bu tarafa" yazan yüzey sabitleme plakasına bakacak şekilde kamayı ayarlayın. Kamayı stoper flanşa (çıkıntıya) oturtun. Kamanın sabitleme plakasına yerleştirdiğinden ve tam oturduğundan emin olun.
20. Vida başına yaklaşık 20 tam devir olmak üzere mekanik olarak tam bir sıkıştırmaya ulaşana kadar vidaları dönüşümlü olarak sıkın. 20 Nm 'yi (15 ft lb) geçmeyin.
21. Vidaların 25mm'lik kısmı açıkta kalmalıdır.
22. Kurulumu tamamlamak için kama (sıkıştırma aparatı) kısılcacını kama vidalarının üzerine tam olarak oturtun.
23. İsteğe bağlı olarak kamayı (sıkıştırma aparatı) çerçevenin her pozisyonunda kullanabilirsiniz (modüle, çerçeveye veya sabitleyici plakalara gelecek yüzüne dikkat ederek).

Paketlenme alanı

Çerçeve yüksekliği (H)	Paketlenme yüksekliği (h)	Çerçeve ebadı
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Söküm

1. Kama(sıkıştırma aparatı) kısılcacını kamadan çıkarın.
2. Vidaları sonuna kadar gevşeterek basıncı serbest bırakın. 20 Nm 'yi (15 ft lb) geçmeyin.
3. Kamanın (sıkıştırma aparatı) sökülmesini kolaylaştırmak için kama ile sabitleme plakası arasına yassı bir parça takın. Bu ve benzeri işlemleri kolaylaştırmak için Roxtec aksesuarları mevcuttur.
4. Sabitleme plakasını çıkarın.
5. Gerekli modülleri çıkarın. Geçişin tekrar takılacağı zamana kadar dizilerin sırasını bozmayın. Bir modül hasar görür veya yenisiyle değiştirilirse o dizideki diğer modüller de değiştirilmelidir.

Tekrar Kurulum

1. Paketleme alanının açıkta kalan yüzeylerinin kirli veya tozlu olmadığından emin olun.
2. Roxtec kayganlaştırıcısı ile, özellikle köşeler olmak üzere iç yüzeylerin tamamını yağlayın.
3. Yukarıya bakınız.
4. 5. adımdan itibaren tekrar kurma işlemini yapın.

- Kablolar/borular gerilme ve basınca maruz kalmadan önce kurulumdan sonra 24 saat veya daha uzun süre bekleyin.
- Kama (sıkıştırma aparatı) ile kullanılacak uyumlu ürünler : RM modülleri
- Kablolar doğrudan çerçevenin içine girecektir.
- Bu kurulum talimatıyla ilgili değişiklikler www.roxtec.com da bulunmaktadır.
- Kama(sıkıştırma aparatı) kısılcacının kama civatalarına tam olarak oturduğundan emin olun.

عملية الفك

1. انزع مشبك الودج منه.
2. حرر الضغط عن طريق إرخاء البراغي بالتناوب حتى تتوقف عن الدوران تماماً ولا تتجاوز 20 نيوتن متر (15 قدم رطل).
3. أدخل أداة مسطحة بين الودج ولوح التثبيت لتسهيل عملية إزالة الودج. أدوات روكستك الخاصة في هذا الصدد متاحة.
4. انزع لوح التثبيت.
5. انزع الموديولات المطلوبة وارك الصفوف في مكانها حتى يجين وقت إعادة التركيب. إن تلفت إحدى الموديولات أو استبدلت فإنه يتعين استبدال جميع الموديولات في ذلك الصف.

إعادة التركيب

1. تأكد أن الأسطح الداخلية لمساحة الحشوة المكشوفة خالية من الأوساخ والأتربة.
2. قم بتزييت الأسطح الداخلية بكل موضع فيها باستخدام مزلق روكستك وخاصة في الزوايا.
3. انظر أعلاه.
4. تابع عملية إعادة التركيب من الخطوة رقم 5.

التركيب

1. قم بقياس ارتفاع الإطار الخاص بك (H) و حدّد ارتفاع حشوتك (h) وفقاً لما ورد بالجدول. ضع في اعتبارك ارتفاع حشوتك عند تركيب الموديولات.
2. نظف الإطار.
3. قم بتزييت الأسطح الداخلية للإطار بكامله باستخدام مزلق روكستك وخاصة في الزوايا.
4. انظر أعلاه.
5. قم بتهيئة الموديولات التي ستحمل الكابلات أو الأنابيب عن طريق نزع الطبقات حتى تصل إلى الفجوة المبيّنة في الصورة رقم (6). لا يجوز ان يختلف عدد الطبقات سوى بعدد طبقة واحدة بين نصفي الموديول الواحد.
6. قم بعمل فجوة مقاس 0.1-1.0 مم بين النصفين عندما يتم وضعهما حول الكابل/ الأنابيب
7. قم بتزييت جميع الموديولات جيّداً من الداخل والخارج
8. لا تنزع القلوب المركزية للموديولات الاحتياطية.
9. قم بتزييت الوحدات الصلبة (الصّماء).
10. أدخل الموديولات وفقاً لخطة التركيب الخاصة بك . حاول ان تضع الموديولات الاحتياطية في أقرب مكان للودج حتى تسهل عمليات التركيب المستقبلية.
11. أدخل لوح تثبيت فوق كل صف موديولات تم الانتهاء منه.
12. داخل حواف ألواح التثبيت.
13. أدخل عدد 2 لوح تثبيت قبل إدخال آخر صف من الموديولات.
14. افصل لوح التثبيت وأدخل الصف النهائي من الموديولات بين لوح التثبيت.
15. الموديولات.
16. إن لم يتوافر فراغ كافٍ للودج ، أدخل أداة روكستك الاختيارية للضغط المسبق.
17. تأكد أن الودج محرر تماماً من الضغط عن طريق فك براغي الودج قبل إدخاله.
18. قم بتزييت الجوانب القصيرة للودج.
19. قم بتوجيه الودج بحيث يتواجه الوجه المعنون "Stayplate this side" مع أحد ألواح التثبيت ثم قم بإدخال الودج.
20. اربط البراغي بإحكام حتى تتوقف عن الدوران ، حوالي 20 لفة كاملة لكل برغي. لا تتجاوز 20 نيوتن متر (15 قدم رطل) .
21. سوف تكون 25 مم من البراغي مكشوفة.
22. قم بوصل مشبك الودج ببراعي الودج لاستكمال عملية التركيب.
23. مواضع اختيارية للودج (في أي مكان بالإطار).

مساحة الحشوة

حجم الإطار	ارتفاع الحشوة (h)	ارتفاع الإطار (H)
2	60	101
4	120	160
6	180	218
8	240	278

- انظر 24 ساعة أو أكثر بعد التركيب وقبل أن تقوم بتعريض الكابلات/ الأنابيب للشد أو للضغط.
- يستعمل الودج مع: مكونات RM.
- تسير الكابلات بشكل مستقيم عبر الإطار.
- التعديلا على تعليمات عملية التركيب المذكورة متاح على الرابط www.roxtec.com.
- تأكد أن مشبك الودج مركب في صواميل الودج.

1. अपने फ्रेम की ऊँचाई (H) नापें। तालिका के अनुसार यह आपकी पैकिंग ऊँचाई (H) के अनुरूप होती है। मॉड्यूलों को भीतर डालते समय पैकिंग ऊँचाई पर विचार करें।
2. फ्रेम को साफ करें।
3. फ्रेम की भीतरी सतहों को सभी ओर से Roxtec ल्यूब्रिकेंट से ल्यूब्रिकेट करें यानी चिकना करें, विशेष रूप से कोनों पर अवश्य करें।
4. उपरोक्त देखें।
5. उन मॉड्यूल को अनुकूल बनाएँ, जिन्हें केबलों या पाइपों को होल्ड करना है और इसके लिए परतों को निकालते जाएँ, जब तक कि आप चित्र 6 में दिखाए गए गैप तक न पहुँच जाएँ। अर्धशों के बीच परतों की संख्या का अंतर एक से अधिक नहीं हो सकता।
6. जब केबल/पाइप पर दोनों अर्धशों को लगाया जाता है तो दोनों अर्धशों के बीच में गैप 0.1-1.0 मिमी रखें।
7. सभी मॉड्यूलों को अच्छी तरह ल्यूब्रिकेट कर लें और ऐसा सीलिंग सतहों के बाहर की ओर और भीतर की ओर दोनों ही तरफ कर लें।
8. स्पेयर मॉड्यूलों के सेंटर कोरों को नहीं हटाएँ।
9. सीलिंग सतहों पर सॉलिड मॉड्यूलों को ल्यूब्रिकेट करें।
10. अपनी संस्थापन योजना (ट्रांजिट प्लान) के अनुसार मॉड्यूलों को अंदर डालें। स्पेयर मॉड्यूलों को जितना संभव हो उतना वेज के करीब रखें, ताकि आगे के संस्थापन यानी इंस्टालेशन आसान हों।
11. प्रत्येक पूरा कर ली गई मॉड्यूलों की पंक्ति के शीर्ष पर स्टेप्लेट लगाएँ।
12. सुनिश्चित करें कि स्टेप्लेटों के किनारों के भीतर ही मॉड्यूल स्थित हों।
13. मॉड्यूलों की अंतिम पंक्ति डालने से पहले, दो स्टेप्लेट लगा लें।
14. दोनों स्टेप्लेटों को अलग करें और स्टेप्लेटों के बीच मॉड्यूलों की अंतिम पंक्ति को डालें।
15. ऊपरी स्टेप्लेट को मॉड्यूलों के शीर्ष पर डाल दें।

16. यदि वेज के लिए पर्याप्त जगह नहीं हो तो वैकल्पिक Roxtec प्री-कंप्रेशन टूल को डालें।
17. वेज को डालने से पहले वेज के स्क्रूओं को ढीला करते हुए यह सुनिश्चित कर लें कि वेज बिलकुल भी कंप्रेस नहीं हो।
18. वेज के पतली तरफ के किनारों को ल्यूब्रिकेट कर लें।
19. वेज को इस तरह रखें कि जहाँ "इस ओर स्टेप्लेट" लिखा हो, उसी सिरे का मुँह स्टेप्लेट की ओर करें। स्टांप फ्लैज की ओर वेज को डालें। सुनिश्चित करें कि वेज के लिए जगह हो गई है और अब यह स्टेप्लेट के बंधन में है।
20. बारी-बारी से स्क्रूओं को कसें, जब तक कि यांत्रिक रूप से फल स्टांप की स्थिति न आ जाए। प्रति स्क्रू लगभग 20 फुट चक्कर घुमाना होता है। 20 न्यूटन-मीटर (15 फुट पाउंड) से आगे नहीं बढ़ें।
21. स्क्रूओं का 25 मिमी हिस्सा बाहर रहना चाहिए।
22. इंस्टालेशन यानी संस्थापन को पूरा करने के लिए वेज स्क्रूओं पर वेज क्लिप जोड़ें।
23. वैकल्पिक वेज पोजीशन (फ्रेम में कहीं भी)।

पैकिंग स्पेस

फ्रेम ऊँचाई (H)	पैकिंग ऊँचाई (H)	फ्रेम आकार
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

1. वेज से वेज क्लिप को हटाएँ।
2. स्क्रूओं को बारी-बारी से फुल स्टांप तक ढीला करें, जिससे कि कंप्रेशन रिलीज हो जाए। 20 न्यूटन-मीटर (15 फुट पाउंड) से आगे नहीं बढ़ें।
3. वेज को आसानी से हटाने के लिए वेज और स्टेप्लेट के बीच फ्लैट टूल डालें। Roxtec के विशेष टूल उपलब्ध हैं।
4. स्टेप्लेट को हटाएँ।
5. आवश्यक मॉड्यूलों को हटाएँ। ट्रांजिट को फिर से इंस्टाल करने तक पंक्तियों को छांट लें। यदि कोई मॉड्यूल क्षतिग्रस्त है या रीप्लेस किया गया है तो उस पंक्ति में सभी मॉड्यूलों को रीप्लेस करना होगा।

1. सुनिश्चित करें कि उघड़े हुए पैकिंग स्पेस की भीतरी सतहों पर कोई धूल या मिट्टी नहीं हो।
2. भीतरी सतहों को Roxtec ल्यूब्रिकेंट द्वारा सभी तरफ ल्यूब्रिकेट कर लें, विशेष रूप से किनारों पर अवश्य करें।
3. उपरोक्त देखें।
4. चरण 5 से रीइंस्टालेशन जारी रखें।

- इससे पहले कि केबल/पाइपों को स्ट्रेन या प्रेशर का सामना करना पड़े, इंस्टालेशन के बाद 24 घंटे या इससे अधिक समय तक प्रतीक्षा करें।
- वेज को जिनके साथ प्रयोग करना है, वे हैं: RM कंपोनेंट।
- पूरे फ्रेम में केबलों को एकदम सीधे जाना चाहिए।
- इन इंस्टालेशन निर्देशों में किसी प्रकार के संशोधन को www.roxtec.com पर देखा जा सकता है।
- सुनिश्चित करें कि वेज बोल्टों पर वेज क्लिप लगी है।

جداسازی قطعات

1. جفت گوه را از روی گوه بردارید.
2. پیچ ها را یک یا یک به یک به طور کامل باز کنید تا فشار آزاد شود. نیرویی بیش از 20 نیوتن متر (15 فوت بر پوند) وارد نکنید.
3. برای خارج کردن آسان تر گوه، وسیله ای صاف را بین گوه و stayplate قرار دهید. Roxtec ابزارهای ویژه برای این منظور فراهم کرده است.
4. stayplate را بردارید.
5. مازول های مورد نیاز را بردارید. ردیف ها را تا زمان نصب مجدد transit منظم نگه دارید. اگر یکی از مازول ها آسیب دیده یا تعویض شده باشد، باید کل مازول های آن ردیف را تعویض کنید.

نصب مجدد

1. اطمینان حاصل کنید که سطوح داخلی فضای چیدمان عاری از خاک یا غبار باشد.
2. دور تا دور سطوح داخلی و بخصوص داخل گوشه ها را با روغن Roxtec روغن کاری کنید.
3. به بالا رجوع کنید.
4. روند نصب مجدد را از مرحله 5 ادامه دهید.

نصب

1. ارتفاع قاب (H) را اندازه بگیرید. این ارتفاع با ارتفاع چیدمان (h) بر طبق جدول مطابقت دارد. در هنگام قرار دادن مازول ها، ارتفاع چیدمان را در نظر بگیرید.
2. قاب را تمیز کنید.
3. دور تا دور سطوح داخلی قاب و بخصوص داخل گوشه ها را با روغن Roxtec روغن کاری کنید.
4. به بالا رجوع کنید.
5. با برداشتن تعداد لایه های مناسب، اندازه هر مازول را برای کابل یا لوله مورد استفاده تنظیم کنید، به طوری که فاصله مشخص شده در تصویر 6 بسمت آید. تعداد لایه های بین دو نیمه نمی تواند بیش از یک لایه تفاوت داشته باشد.
6. فاصله بین دو نیمه را طوری تنظیم کنید که وقتی روی کابل/لوله قرار می گیرند، برابر 1/1 تا 1/1 میلیمتر باشد.
7. سطوح داخلی و خارجی تمام مازول ها را به طور کامل روغن کاری کنید.
8. قسمت های مرکزی مازول های ذخیره را خارج نکنید.
9. سطوح درزبندی مازول های توپر را روغن کاری کنید.
10. مازول ها را مطابق با طرح نصب (طرح مسیر عبور) خود قرار دهید. مازول های ذخیره را تا آنجا که ممکن است نزدیک به گوه (wedge) قرار دهید تا نصب های آتی آسان تر انجام شود.
11. روی هر ردیف از مازول ها، یک stayplate قرار دهید.
12. از قرار گرفتن مازول ها در داخل لبه های stayplate اطمینان حاصل فرمائید.
13. قبل از قرار دادن آخرین ردیف از مازول ها، دو عدد stayplate قرار دهید.
14. دو stayplate را از هم جدا کرده و ردیف آخر مازول ها را بین آنها قرار دهید.

فضای چیدمان

اندازه قاب	ارتفاع چیدمان (h)	ارتفاع قاب (H)
2	60	101
4	120	160
6	180	218
8	240	278

15. stayplate فوقانی را روی مازول ها بگذارید.
16. اگر فضای کافی برای قرار دادن گوه وجود نداشت، می توانید از ابزار اختیاری پیش فشرده سازی Roxtec استفاده کنید.
17. قبل از قرار دادن گوه، پیچ های آن را شل کرده تا اطمینان حاصل کنید که گوه کاملاً در حالت غیرفشرده قرار دارد.
18. گوشه های کوتاه گوه را روغن کاری کنید.
19. گوه را طوری قرار دهید تا طرفی که روی آن عبارت "Stayplate this side" حک شده است، در جهت stayplate قرار گیرد. گوه را در لبه توقف (stop flange) قرار دهید. از منطبق و محفوظ بودن گوه توسط stayplate اطمینان حاصل فرمائید.
20. پیچ ها را یک به یک به اندازه ای سفت کنید که به طور دستی کاملاً سفت شود؛ حدوداً 20 دور کامل برای هر پیچ. نیرویی بیش از 20 نیوتن متر (15 فوت بر پوند) وارد نکنید.
21. 25 میلیمتر از پیچ ها باید بیرون باشد.
22. برای اتمام مراحل نصب، جفت گوه را به پیچ های گوه وصل کنید.
23. گزینه های مختلف قرار گرفتن گوه

安装指导

1. 测量框架高度（H）。根据以下图表，可对应出密封高度（h）。在插入模块时考虑密封高度。
2. 清洁框架。
3. 使用烙克赛克润滑油润滑框架内表面周围，尤其是角落。
4. 请参阅上文。
5. 剥离芯层使模块适配电缆或管道直径，直至达到如图6所示的间隙。两个半模块的芯层数量不能相差一层以上。
6. 放入电缆/管道后，两个半模块之间要有0.1-1.0mm的间隙。
7. 将所有要安装在框架中的模块内外密封表面涂润滑油。
8. 不要取出备用模块的芯子。
9. 润滑备用模块的密封表面。
10. 根据您的安装计划（穿隔计划）插入模块。将备用模块尽可能靠近楔形压紧块，以简化将来的安装。
11. 每安装完一排模块后，在上方插入一块衬板。
12. 确保将模块固定在衬板边缘内。
13. 在插入最后一排模块之前，插入两块衬板。
14. 将两块衬板分开，在之间插入最后一排模块。
15. 放下模块顶部的衬板。
16. 如果没有足够的空间放入楔形压紧块，插入可选的烙克赛克预压紧工具。
17. 在插入楔形压紧块前松开楔形压紧块的螺钉，确保楔形压紧块完全未经压缩。
18. 润滑楔形压紧块较短的一侧。

19. 放正楔形压紧块，将标有“Stayplate this side”（此面朝向衬板）字样的一面朝向衬板。将楔形压紧块插至阻挡法兰边。确保楔形压紧块已插好并已被衬板固定。
20. 交替拧紧螺栓，直到拧不动为止，每根螺栓拧紧约20圈。不超过20牛顿米（15英尺磅力）。
21. 螺栓应外露25毫米。
22. 将楔形压紧块扣板安装到楔形压紧块螺栓上，完成安装。
23. 可选楔形压紧块位置（在框架的任意位置）。

密封空间

框架高度 (H)	密封高度 (h)	框架规格
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

拆卸

1. 从楔形压紧块上取下楔形压紧扣板。
2. 交替将螺栓完全松开。不超过20牛顿米（15英尺磅力）。
3. 在楔形压紧块和衬板之间插入一把平口刀，便于拆卸楔形压紧块。烙克赛克提供专用工具。
4. 取出衬板。
5. 取出所需的模块。保持各排的顺序，直到重新安装密封系统。如果一个模块已损坏或更换过，必须更换该排的所有模块。

重新安装

1. 确保暴露的密封空间内表面没有污垢或灰尘。
2. 使用烙克赛克润滑油润滑内表面周围，尤其是角落。
3. 请参阅上文。
4. 从步骤5接着重新安装。

- 在安装后等待24小时或更长时间方可将电缆/管道施加压力或张力。
- 楔形压紧块用于：RM组件。
- 电缆应直行通过框架。
- 可在www.roxtec.com查看本安装说明书的修订版。
- 确保将楔形压紧块扣板安装到楔形压紧块螺栓上。

施工

1. フレーム高さ(H)を測定します。この高さは表のパッキング高さ(h)に対応しています。モジュールを挿入するときはパッケージ高さを考慮してください。
2. フレームを清掃します。
3. フレームの内側表面の全体にロクステック潤滑剤を塗布します。特にコーナー部に注意して塗布してください。
4. 上記参照。
5. ケーブルまたはパイプをシーリングするモジュールを準備するために、写真6の隙間になるまでレイヤーを剥がします。レイヤー数は上下モジュール間で1枚以上の相違がないようにしてください。
6. ケーブルまたはパイプを挟み込んだ際、上下モジュール間で0.1-1.0mmの隙間ができるようにしてください。
7. 全てのモジュールに潤滑剤をくまなく塗布します。シーリング表面の内側と外側の両方にまんべんなく塗布してください。
8. 予備モジュールの中心部にあるコアは取り除かないでください。
9. ソリッドモジュールの表面に潤滑剤を塗布します。
10. モジュールを施工プランに従って挿入します。将来の拡張を簡単にするために、予備モジュール j はなるべくウェッジ側へ設置することをおすすめ致します。
11. ステイプレートを設置し終えたモジュール列の上に挿入します。
12. モジュールがステイプレートの端内にしっかり固定されたことを確認します。
13. 最後のモジュール列を挿入する前に、2個のステイプレートを挿入します。
14. 2個のステイプレートを分け、ステイプレート間に最後のモジュール列を挿入します。
15. 上側のステイプレートをモジュールの最終列の上に落としてください。

16. ウェッジの挿入に十分なスペースがない場合、オプション品のロクステックPre-compression toolをご利用ください。
17. ウェッジを挿入する前に、ウェッジのネジを緩め、ウェッジが完全に非圧縮状態であることを確認します。
18. ウェッジの短い側に潤滑剤を塗布します。
19. 「Stayplate this side」とマークされた側がステイプレートに接するようにウェッジの向きを調整します。ウェッジをフレームに挿入します。ウェッジがステイプレートにより固定されていることを確認します。
20. ネジが止まるまで交互に締付けます。各ネジを約20回ほど完全に回転させます。20 Nm (15 ft.lb.)を超過しないようにしてください。
21. ネジが25mm程、露出する状態にします。
22. 施工を完了するために、ウェッジクリップをウェッジネジに取り付けます。
23. ウェッジの設置位置(フレーム内であれば何処へでも設置可能)

パッキングスペース

フレーム高さ(H)	パッキング高さ(h)	フレームサイズ
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

分解

1. ウェッジクリップをウェッジから外してください。
2. ネジが止まるまで交互に緩めます。20 Nm (15 ft.lb.)以下の範囲で緩めてください。
3. ウェッジをより簡単に取り外すには、ウェッジとステイプレート間に平らなツールを挿入することで可能になります。ロクステックでは専用ツールもご用意致しております。
4. ステイプレートを外します。
5. 必要なモジュールを外します。貫通部を再度、施工するまで、列をそのままにしておきます。モジュールに傷が入っている等、交換が必要な場合、その列の全てのモジュールを取り換える必要があります。

再施工

1. パッキングスペースの内側表面に汚れや埃がないことをご確認ください。
2. 内側表面にロクステック潤滑剤を塗布します。特にコーナー部に注意して塗布してください。
3. 上記参照。
4. ステップ5から再設置を続けます。

- ケーブルやパイプを引っ張ったり、圧力をかけるのは、施工完了後24時間以上経過後に行なってください。
- 本ウェッジはRMモジュールと使用します。
- ケーブルはフレーム内にまっすぐ通します。
- この施工説明書の修正はwww.roxtec.comをご覧ください。
- ウェッジクリップをウェッジボルトに取りつけたことを確認します。

설치

- 프레임 세로 길이를 확인합니다. 세로 길이에 따라 패키징 사이드가 달라지므로 프레임 세로 길이를 반드시 확인합니다.
- 프레임 내부에 이물질들을 제거합니다.
- Roxtec Lubricant를 프레임 내부 및 코너 부위에 골고루 도포합니다.
- 위 참조
- 케이블 및 파이프를 설치해야 할 모듈을 그림 6과 같이 외경에 맞게 레이어를 벗겨냅니다. 모듈은 반으로 나뉘어 있으며, 각 반쪽의 레이어 차이는 같거나 한 개 차이까지 허용합니다.
- 케이블 및 파이프에 설치 될 모듈 사이 간격은 0.1-1.0mm가 되도록 조절합니다.
- 접촉이 되는 모듈 내부 및 외부에 Lubricant를 골고루 도포합니다.
- 스페이 모듈 경우에는 Lubricant를 도포를 하되, 중앙에 있는 코어는 제거하지 않습니다.
- 솔리드 모듈에도 접촉 면에 Lubricant를 골고루 도포합니다.
- 설치 도면에 따라 모듈을 설치합니다. 추후에 중설되는 케이블 및 파이프의 편리한 설치를 위하여 스페어 모듈은 Wedge 근처에 위치 되도록 설치합니다.
- 한열의 모듈 설치 완료되었다면 Stayplate를 설치합니다.
- 모듈이 Stayplate 홈 사이에 위치 하는지 확인합니다.
- 쉬운 설치를 위해 마지막 모듈을 설치하기 전에는 두 개의 stayplate를 삽입합니다.
- 두 개의 stayplate 사이로 마지막 모듈을 설치합니다.
- 모듈이 설치 되었다면 마지막 stayplate를 내려 놓습니다.
- Wedge 설치 공간이 충분하지 않을 경우, Roxtec Tool를 이용하여 공간을 확보합니다. (Hand Grip, Pre-Compression Wedge, etc.)

- Wedge 설치 전에 볼트가 완전히 풀려 있는지 확인합니다.
- Wedge 양쪽 면에 윤활제를 도포합니다.
- Wedge의 한쪽 면에는 'Stayplate this side', 반대 면에는 'Frame or module this side'가 명기되어 있습니다. 'Stayplate this side'면이 Stayplate로 향하도록 설치를 합니다. Wedge가 그림과 같이 Wedge 홈(Stop flange)에 맞게 삽입되게 하고, Stayplate 홈 사이에 삽입되었는지 확인합니다.
- Wedge 볼트가 안 돌아 갈 때까지 번갈아 조여주며, 20Nm(15ft.lb.)를 초과하면 안됩니다.
- 볼트 돌출 길이는 25mm가 되어야 합니다.
- Wedge Clip을 설치하여 볼트가 완전히 조였는지 확인합니다.
- Wedge의 위치는 프레임 상단, 중앙, 하부 어느 곳이라도 사용 가능합니다.

패키징 공간

프레임 높이 (H)	패키징 높이 (H)	프레임 크기
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

분해

- Wedge Clip을 Wedge에서 분리합니다.
- 압축되어 있는 Wedge의 볼트를 번갈아 풉니다.
- Wedge를 쉽게 분리되도록 Wedge와 Stayplate 사이에 Flat Tool을 삽입합니다. Roxtec Special Tool를 사용할 수 있습니다.
- Stayplate를 제거합니다.
- 추가적으로 설치해야 할 모듈을 제거합니다. 재설치 시 모듈 열은 정리된 상태로 유지가 되어야 하며, 모듈이 손상되거나 교체될 경우 해당 열의 모든 모듈은 교체해야 합니다.

재설치

- 재설치 할 공간에는 먼지나 이물질이 없도록 합니다.
- 재설치 될 프레임 내부 표면 및 모서리에 Roxtec Lubricant를 도포합니다.
- 설치 설명서 그림 5부터 같은 방법으로 설치합니다.

- 케이블 및 파이프를 당기거나 압력을 가할 때는 설치 완료 후 24시간 이후에 진행해야 합니다.
- Wedge는 RM 모듈로 구성 되어야 합니다.
- 케이블은 직선으로 프레임을 통과해야 합니다.
- 수정된 설치 지침서는 www.roxtec.com에서 보실 수 있습니다.
- Wedge Clip이 Wedge 볼트에 설치되었는지 확인합니다.

Instalace

1. Změřte výšku rámu (H). Ta odpovídá výšce ucpávky (h) podle tabulky. Při ukládání modulů zvažujte výšku ucpávky.
2. Očistěte rám.
3. Namažte celý vnitřní povrch rámu lubrikantem Roxtec, především rohy.
4. Viz výše.
5. Upravujte moduly, které mají přidržovat kabely nebo trubky, sloupáváním vrstev, dokud nedosáhnete mezery podle obrázku. 6. Počet vrstev se mezi polovinami nesmí lišit o více než jednu.
6. Zajistěte mezeru 0,1–1,0 mm mezi oběma polovinami přidržovanými u kabelu/trubky.
7. Dokonale namažte všechny moduly, vnitřní i vnější těsnící povrchy.
8. Neodstraňujte středová jádra náhradních modulů.
9. Namažte těsnící povrchy pevných modulů.
10. Vložte moduly v souladu s plánem instalace (plánem průchodek). Umístěte náhradní moduly co nejbližší k ucpávce, aby se zjednodušila budoucí instalace.
11. Umístěte vymezovací destičku na každou dokončenou řadu modulů.
12. Ujistěte se o bezpečném vložení modulů do okrajů vymezovacích destiček.
13. Před vložení poslední řady modulů použijte dvě vymezovací destičky.
14. Oddělte tyto dvě vymezovací destičky od sebe a vložte mezi ně poslední řadu modulů.
15. Nechte horní vymezovací destičku klesnout na moduly.
16. Není-li tu dostatek místa pro klín, vložte volitelný předkompresní nástroj Roxtec.
17. Uvolněním šroubů na klínu se přesvědčte, že je zcela bez tlaku. Pak klín vložte.
18. Namažte krátké strany klínu.

19. Natočte klín tak, aby strana označená „Stayplate this side“ směřovala k vymezovací destičce. Vložte klín až po zarážku. Přesvědčte se, že klín dobře sedí na vymezovací destičce a je jím zajištěn.
20. Střídavě utahujte šrouby až po mechanickou zarážku, což je přibližně 20 plných otoček na šroub. Nepřekračujte moment 20 Nm.
21. Vyčnívat by mělo 25 mm šroubů.
22. Přichyťte sponu klínu ke šroubům klínu, čímž dokončíte instalaci.
23. Volitelně polohy klínu (kdekoli v rámu).

Prostor ucpávky

Výška rámu (H)	Výška ucpávky (h)	Velikost rámu
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Demontáž

1. Odstraňte sponu klínu z klínu.
2. Snižte tlak střídavým uvolňováním šroubů až po zarážku. Nepřekračujte moment 20 Nm.
3. Vložte mezi klín a vymezovací destičku plochý nástroj, aby se zjednodušilo vyjmutí klínu. K dispozici jsou speciální nástroje Roxtec.
4. Odstraňte vymezovací destičku.
5. Odstraňte potřebné moduly. Nechte řady seřazené, dokud nebude zapotřebí průchodku znovu instalovat. Pokud je poškozen nebo nahrazen nějaký modul, je nutné vyměnit všechny moduly v dané řadě.

- Po instalaci počkejte 24 hodin nebo déle, než kabely/trubky vystavíte pnutí nebo tlaku.
- Klín je zapotřebí použít spolu s: komponenty RM.
- Kabely musejí rámem procházet přímo.
- Dodatky k této instalaci jsou k dispozici na www.roxtec.com.
- Zajistěte připojení spony klínu ke šroubům klínu.

Opětná instalace

1. Přesvědčte se, že na vnitřním povrchu vystaveného těsnícího prostoru není nečistota a prach.
2. Namažte celý vnitřní povrch lubrikantem Roxtec, především rohy.
3. Viz výše.
4. Pokračujte v instalaci od kroku 5.

Монтаж

1. Измерить высоту рамы (H). Указанная высота соответствует высоте (h) рабочего пространства согласно таблице. Высоту рабочего пространства следует учитывать при установке модулей.
2. Очистить раму.
3. Нанести смазку компании Roxtec на внутренние поверхности рамы, особенно тщательно необходимо промазать углы.
4. См. выше.
5. Подогнать модули, фиксирующие кабели или трубы, посредством удаления слоев резины до получения зазора, показанного на рис. 6. Половины модуля не должны отличаться более чем на один слой.
6. Обеспечить зазор между двумя половинами модуля в пределах от 0,1 мм до 1,0 мм, зажав между ними кабель или трубу.
7. Тщательно смазать внутренние и внешние поверхности всех модулей рамы.
8. Не извлекать сердечники резервных модулей.
9. Смазать рабочие поверхности уплотнительных модулей.
10. Вставить модули в соответствии с монтажным планом (планом проходок). Для упрощения монтажа в будущем разместить резервные модули настолько возможно ближе к компрессионному блоку.
11. Поверх каждого установленного ряда модулей вставить разделительную пластину.
12. Убедиться, что модули закреплены между краями разделительных пластин.
13. Перед установкой последнего ряда модулей вставить две разделительные пластины.
14. Разделить две пластины и установить между ними последний ряд модулей.
15. Опустить верхнюю разделительную пластину на установленные модули.

16. В случае отсутствия достаточного пространства для установки компрессионного блока вставить специальный блок для предварительного сжатия.
17. Обеспечить полностью разжатое состояние компрессионного блока, ослабив болты перед установкой
18. Смазать узкие боковые стороны компрессионного блока.
19. Установить компрессионный блок таким образом, чтобы поверхность, обозначенная надписью «Разделительная пластина с данной стороны», была направлена в сторону пластины. Вставить компрессионный блок до фланцевой заглушки. Убедиться, что компрессионный блок правильно установлен и зафиксирован разделительной пластиной
20. Попеременно полностью затянуть болты, выполнив примерно по 20 полных оборотов каждого болта. Усилие затяжки не должно превышать 20 Н.м (15 фунтов силы-фут).
21. На болтах должен оставаться свободным участок резьбы длиной 25 мм.
22. Для завершения монтажа прикрепить к болтам зажим компрессионного блока.
23. Дополнительные положения компрессионного блока (в любом месте рамы).

Рабочее пространство

Высота рамы (H)	Высота рабочего пространства (h)	Размер рамы
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Демонтаж

1. Снять зажим с компрессионного блока.
2. Устранить давление компрессионного блока, попеременно вывернув болты до полного ослабления. Усилие не должно превышать 20 Н.м (15 фунтов силы-фут).
3. Чтобы упростить демонтаж компрессионного блока, следует вставить инструмент с плоским наконечником между компрессионным блоком и разделительной пластиной. Компания Roxtec предоставляет специальные монтажные инструменты.
4. Снять разделительную пластину.
5. Извлечь требуемые модули. Сохранить порядок размещения рядов модулей до момента последующего монтажа проходки. В случае повреждения или необходимости замены определенного модуля следует заменить все модули данного ряда.

- Не подвергайте кабели/трубы нагрузке или давлению в течение 24 ч (или более) после монтажа.
- Компрессионный блок используется с: модулями RM.
- Кабели должны проходить через раму без изгиба.
- Дополнительная информация к данной инструкции по монтажу представлена на сайте www.roxtec.com.
- Убедиться, что на болтах закреплен зажим компрессионного блока.

Последующий монтаж

1. Убедиться, что внутренние поверхности открытого рабочего пространства рамы свободны от грязи и пыли.
2. Нанести смазку на внутренние поверхности рамы, особенно тщательно промазать углы.
3. См. Выше.
4. Продолжить монтаж с этапа 5.

Instalacija

- Izmjerite visinu okvira (H). Ona odgovara visini prostora za pakiranje (h) prema podacima iz tablice. Uzmite u obzir visinu prostora za pakiranje kod umetanja modula.
- Očistite okvir.
- Podmažite unutrašnje površine okvira Roxtec lubrikantom, a posebice kuteve.
- Pogledajte gornji prikaz.
- Skidajući listiće prilagodite module vanjskoj dimenziji kabela/cijevi kako je prikazano na slici 6. Polovice modula se ne smiju razlikovati za više od jednog listića.
- Osigurajte 0,1 do 1,0 mm razlike između dviju polovica modula prilikom držanja modula oko kabela.
- Temeljito podmažite sve module sa svih strana.
- Ne uklanjajte središnje jezgre rezervnih modula.
- Podmažite brtvene površine punih modula
- Umetnite module u skladu s planom instalacije (plan pakiranja). Namjestite rezervne module što bliže klinu kako biste olakšali buduće instalacije.
- Umetnite nivelacijsku pločicu na vrh svakog završenog reda modula.
- Pobrinite se da moduli budu fiksirani unutar ruba nivelacijskih pločica.
- Prije umetanja završnog reda modula, umetnite dvije nivelacijske pločice
- Razdvojite dvije nivelacijske pločice i umetnite završni red modula između nivelacijskih pločica.
- Spustite gornju nivelacijsku pločicu na vrh modula.
- Ako nema dovoljno prostora za klin, umetnite Roxtec predkompresijski alat.
- Osigurajte da su svi vijci na klinu potpuno otpušteni prije umetanja klina.
- Podmažite klin.

- Usmjerite klin tako da je strana označena s "Stayplate this side" okrenuta prema nivelacijskoj pločici. Umetnite klin do graničnika. Provjerite je li klin namješten i učvršćen nivelacijskom pločicom.
- Naizmjenice zatežite vijke do krajnjeg navoja otp. 20 punih okretaja po vijku. Nemojte prijeći silu od 20 Nm (15 ft.lb.).
- 25 mm vijka treba biti vidljivo.
- Spojite Wedge clip na vijke kako biste bili sigurni da je klin propisno zategnut
- Dodatni položaji klina (bilo gdje u okviru).

Prostor za pakiranje

Visina okvira (H)	Visina prostora za pakiranje (h)	Dimenzija okvira
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Rastavljanje

- Uklonite Wedge clip s klina.
- Otpustite kompresiju naizmjeničnim otpuštanjem vijaka do kraja navoja. Nemojte prijeći silu od 20 Nm (15 ft.lb.).
- Umetnite predkompresijski alat između klina i nivelacijske pločice kako biste olakšali uklanjanje klina. Dostupan je specijalizirani alat tvrtke Roxtec.
- Uklonite nivelacijsku pločicu
- Uklonite željene module. Postojeći redovi modula trebaju biti složeni dok ne bude potrebna ponovna instalacija prolaza. Ako se modul ošteti ili ga želite zamijeniti, potrebno je zamijeniti sve module u tom redu.

- Pričekajte najmanje 24 sata nakon instalacije prije izlaganja kabela/cijevi naprezanju ili tlaku
- Klin treba koristiti s RM modulima
- Kabeli trebaju prolaziti ravno kroz okvir
- Dodatne informacije o instalaciji pronađite na www.roxtec.com
- Osigurajte da je Wedge clip stavljen na vijke klina.

Ponovna instalacija

- Osigurajte da je unutrašnjost okvira čista tj. Da na unutrašnjim površinama nema prljavštine ni prašine.
- Podmažite unutrašnje površine Roxtec lubrikantom, a posebice kuteve.
- Pogledajte gornji prikaz.
- Nastavite ponovnu instalaciju od koraka 5.

Instalacja

- Zmierz wysokość swojej ramy (H). Odpowiada ona wysokości przestrzeni pakunkowej (h) zgodnie z tabelą. Podczas układania modułów musisz uwzględnić wysokość przestrzeni pakunkowej (h).
- Dokładnie wyczyść wnętrze ramy.
- Powierzchnie wewnętrzne ramy, szczególnie narożniki, nasmaruj środkiem smarnym Roxtec.
- Zwróć szczególną uwagę, aby narożniki ramy były dokładnie nasmarowane środkiem smarnym Roxtec.
- Dostosuj moduły przez które mają być przeprowadzone kable lub rury, zrywając listki wewnątrz modułu aż do uzyskania szczeliny przedstawionej na ilustracji 6. Liczba warstw pomiędzy połówkami modułu nie może się różnić więcej niż o 1 listek.
- Pomiędzy obiema połówkami modułu przyłożonymi do kabla/rury spróbuj uzyskać szczelinę o wielkości 0,1–1,0 mm.
- Dokładnie przesmaruj środkiem smarnym Roxtec zarówno wewnętrzne jak i zewnętrzne powierzchnie modułów uszczelniających.
- Nie usuwaj rdzeni środkowych z modułów zapasowych.
- Dokładnie przesmaruj środkiem smarnym Roxtec powierzchnie pełnych modułów uszczelniających.
- Umieść moduły zgodnie ze swoim planem instalacji (planem przejścia). W celu uproszczenia przyszłej instalacji umieść moduły zapasowe tak blisko klina jak to jest tylko możliwe.
- Umieść przekładkę nad każdym ułożonym rzędem modułów.
- Upewnij się, że moduły są zabezpieczone przez krawędzie przekładek.
- Przed ułożeniem ostatniego rzędu modułów, umieść dwie przekładki.
- Rozdziel przekładki i umieść pomiędzy nimi ostatni rząd modułów.

- Opuść górną przekładkę na wierzchnią część ostatniego rzędu modułów.
- Jeżeli nie ma dostatecznej ilości miejsca na instalację klina rozporowego, użyj opcjonalnego narzędzia wstępnego docisku Roxtec.
- Przed instalacją klina rozporowego sprawdź, odkręcając śruby klina, czy jest on całkowicie rozkręcony.
- Dokładnie przesmaruj wszystkie powierzchnie klina rozporowego środkiem smarnym Roxtec.
- Klin rozporowy umieść w taki sposób, aby napis "Stayplate this side" ("Przekładka z tej strony") był skierowany w stronę przekładki. Wsuń klin tak, aby jego obie strony dopasowały się odpowiednio do przekładki oraz do ramy. Upewnij się, czy klin dopasował się do przekładki.
- Śruby wykręcaj naprzemiennie, aż do uzyskania pełnego oporu mechanicznego - w przybliżeniu 20 pełnych obrotów na śrubę. Nie przekrocz 20 Nm (15 ft.lb.).
- Po poprawnym rozkręceniu klina powinno być widoczne 25 mm śrub.
- W celu zakończenia instalacji na śruby klina załóż klips klinowy.
- Klin rozporowy można dowolnie umiejscowić w ramie.

Przeźródła pakunkowa

Wysokość ramy (H)	Wysokości przestrzeni pakunkowej (h)	Rozmiar ramy
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Demontaż

- Zdejmij klips z klina.
- Zwolnij docisk poprzez naprzemiennie odkręcanie śrub, aż do oporu. Nie przekrocz momentu dokręcającego wynoszącego 20 Nm (15 ft.lb.).
- W celu ułatwienia wysunięcia klina, pomiędzy klin a przekładkę włóż płaskie narzędzie. Dostępne są specjalne narzędzia Roxtec.
- Usuń przekładkę.
- Wymontuj potrzebną liczbę modułów. Rzędy modułów utrzymuj posortowane, aż do momentu ponownej instalacji przejścia. Jeżeli moduł jest uszkodzony lub wymieniamy, wówczas wszystkie moduły w tym rzędzie muszą być wymienione na nowe.

Ponowna instalacja

- Sprawdź, czy powierzchnie wewnętrzne odsłoniętej przestrzeni pakunkowej są wolne od brudu i pyłu.
- Wszystkie odsłonięte powierzchnie wewnętrzne przesmaruj środkiem smarnym Roxtec, szczególnie narożniki.
- Zwróć szczególną uwagę na narożniki ramy.
- Kontynuuj ponowną instalację począwszy od kroku nr 5. instrukcji instalacji.

- Po zakończeniu montażu odczekaj co najmniej 24 godziny przed wystawieniem kabli lub rur na działanie obciążenia lub ciśnienia.
- Klin rozporowy powinien być stosowany wraz z modułami RM.
- Kable powinny przechodzić przez wnętrze ramy.
- Zmiany wprowadzone do niniejszej instrukcji instalacyjnej są dostępne na stronie internetowej www.roxtec.com.
- Sprawdź czy klips klina jest bez oporu założony na śruby klina rozporowego.

Beépítés

- Mérje meg a keret magasságát (H). Ez megfelel az átvezetési nyílás táblázat szerinti magasságának (h). Vegye figyelembe az átvezetési nyílás magasságát a modulok behelyezése során.
- Tisztítsa meg a keretet.
- Kenje be körben a keret belső felületeit Roxtec kenőanyaggal, különösen a sarkokat.
- Lásd fent.
- Igazítsa a modulokat, melyek a kábeleket/csöveket tartanak azok átmérőjéhez a megfelelő számú réteg lehúzásával, amíg el nem éri a 6. ábrán látható méretű rést. A rétegek száma a két modulfélben nem térhet el egymástól egynél többel.
- A kábel/csövet a modulba helyezve a két modulfél között 0,1–1,0 mm-es résnek kell lennie.
- Kenje be alaposan az összes modult, mind a belső, mind a külső tömítő felületeket.
- Ne távolítsa el a lezáró modulfelek központi magját.
- Kenje be a kitélő modulokat a tömítő felületeken.
- Helyezze be a modulokat a beépítési terv (átvezetési terv) szerint. Helyezze a lezáró modulfeleket a lehető legközelebb a beszorító ékhez a jövőbeli beépítések megkönnyítése érdekében.
- Helyezzen elválasztó lemezt minden befejezett modulsor tetejére.
- Ügyeljen arra, hogy a modulok az elválasztó lemezek peremén belül helyezkedjenek el.
- Az utolsó modulsor behelyezése előtt két elválasztó lemezt helyezzen be.
- Válassza szét a két elválasztó lemezt, és az utolsó modulsort közéjük helyezze be.
- Nyomja a felső elválasztó lemezt a modulok tetejére.
- Ha nincs elég hely a beszorító ék számára, helyezze be az opcionális Roxtec előszorító eszközt.

- A beszorító ék behelyezése előtt ügyeljen arra, hogy a beszorító ék ne legyen megfeszített állapotban, ehhez lazítsa meg teljesen a beszorító ék csavarjait.
- Kenje be a beszorító ék rövid oldalait.
- A beszorító éket úgy kell behelyezni, hogy a „Stayplate this side” felirat („Elválasztó lemez ezen az oldalon”) elválasztó lemez felé nézzen. Helyezze be a beszorító éket az ütközőperemig. Győződjön meg róla, hogy a beszorító éket az elválasztó lemez megfelelően rögzíti.
- Húzza meg felváltva a csavarokat teljesen, ehhez csavaronként körülbelül 20 teljes fordulat szükséges. Ne lépje túl a 20 Nm nyomatékot.
- A csavarból 25 mm-nek ki kell látszania.
- Illesze az ék klipet a beszorító ék csavarjaira a beépítés befejezéséhez.
- A beszorító ék behelyezési lehetőségei (bárhol a keretben).

Átvezetési nyílás

A keret magassága (H)	Az átvezetési nyílás magassága (h)	A keret mérete
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Szétzerelés

- Távolítsa el az ék klipet a beszorító ékről.
- Oldja a feszítettséget a csavarok felváltva történő teljes meglazításával. Ne lépje túl a 20 Nm nyomatékot.
- Helyezzen lapos szerszámot a beszorító ék és az elválasztó lemez közé a beszorító ék eltávolításának megkönnyítéséhez. Erre a célra speciális Roxtec eszközök állnak rendelkezésre.
- Távolítsa el az elválasztó lemezt.
- Távolítsa el a kívánt modulokat. A sorok maradjanak meg az átvezetés teljes új kialakításáig. Ha valamelyik modul sérült vagy más ok miatt kicserélik, akkor az abban a sorban lévő összes modult ki kell cserélni.

Az átvezetés új kialakítása

- Tisztítsa meg az átvezetési nyílás belső felületeit a portól és a szennyeződésektől.
- Kenje be körben a belső felületeket Roxtec kenőanyaggal, különösen a sarkokat.
- Lásd fent.
- Folytassa az átvezetés új kialakításának műveleteit az 5. lépéssel.

- Várjon 24 órát vagy többet a beépítés után, mielőtt a kábeleket/csöveket feszítésnek vagy nyomásnak tenné ki.
- A beszorító ék RM modulokkal használható.
- A kábeleknél egyenesen kell áthaladniuk a kereten.
- A jelen beépítési utasításhoz kiegészítések találhatóak a következő címen: www.roxtec.com.
- Ügyeljen arra, hogy az ék klip a beszorító ék csavarjaihoz illeszkedjen.

Instalare

- Măsurați înălțimea cadrului (H). Ea corespunde cu înălțimea spațiului de împachetare (h), conform tabelului. Aveți în vedere înălțimea spațiului de împachetare atunci când introduceți modulele.
- Curățați rama.
- Lubrificați peste tot suprafețele interioare ale ramei cu Lubrifiant Roxtec, în special la colțuri.
- Vezi mai sus.
- Adaptați modulele care vor susține cablurile sau țevile prin îndepărtarea straturilor până când obțineți spațiul din imaginea 6. Numărul de straturi nu trebuie să difere cu mai mult de unul între cele două jumătăți.
- Obțineți un spațiu de 0,1 - 1,0 mm între cele două jumătăți, când acestea sunt ținute în jurul cablului/țevii.
- Lubrificați temeinic toate modulele, atât pe suprafețele interioare cât și pe cele exterioare.
- Nu scoateți miezurile modulelor de rezervă.
- Lubrificați modulele solide pe suprafețele de etanșare.
- Introduceți modulele conform planului de instalare (planul de împachetare). Așezați modulele de rezervă cât mai aproape de unitatea de compresie pentru a simplifica instalările viitoare.
- Introduceți o plăcuță de ancorare deasupra fiecărui rând de module completat.
- Asigurați-vă că modulele sunt aliniate în interiorul muchiilor plăcuțelor de ancorare.
- Înainte de a introduce ultimul rând de module, introduceți două plăcuțe de ancorare.
- Separati cele două plăcuțe de ancorare și introduceți ultimul rând între acestea.
- Așezați ultima plăcuță de ancorare deasupra modulelor
- Dacă nu există suficient spațiu pentru unitatea de compresie, introduceți unealta opțională Roxtec de pre-comprimare.

- Asigurați-vă că unitatea de compresie este decomprimată complet desfășcând șuruburile înainte de a o introduce în ramă.
- Lubrificați laturile scurte ale unității de compresie.
- Orientați unitatea de compresie astfel încât fața marcată „Stayplate this side” (Plăcuță de ancorare pe această parte) să fie în contact cu o plăcuță de ancorare. Introduceți unitatea de compresie spre flanșă de oprire. Asigurați-vă că unitatea de compresie este fixată în plăcuța de ancorare.
- Strângeți șuruburile pe rând până la oprirea mecanică completă, circa 20 de tururi complete la fiecare șurub. Nu depășiți 20 Nm (15 ft.lb.).
- Trebuie să fie liberi 25 de mm din fiecare șurub.
- Pentru a finaliza instalarea, fixați clema de control pe șuruburile unității de compresie.
- Poziții opționale ale unității de compresie (oriunde pe ramă).

Spațiu de împachetare

Înălțimea cadrului (H)	Înălțimea spațiului de împachetare(h)	Dimensiunea ramei
101	60	2
160	120	4
218	180	6
278	240	8

Dezinstalare

- Scoateți clema de control de pe șuruburile unității de compresie.
- Decomprimați prin slăbirea alternativă a șuruburilor până la oprirea completă. Nu depășiți 20 Nm (15 ft.lb.).
- Introduceți o unealtă plată între unitatea de compresie și plăcuța de ancorare pentru a simplifica demontarea unității de compresie. Sunt disponibile unelte speciale Roxtec.
- Scoateți plăcuța de ancorare.
- Scoateți modulele necesare. Păstrați grupate rândurile până când vine momentul refacerii instalării. Dacă un modul a fost deteriorat sau înlocuit, trebuie înlocuite toate modulele din rândul respectiv.

Refacerea instalării

- Asigurați-vă că suprafețele interioare ale spațiului de împachetare expus nu au praf sau noroi.
- Vezi mai sus.
- Continuați de la pasul 5 refacerea instalării.

- Așteptați 24 de ore sau mai mult după instalare înainte de a expune cablurile/țevile la tensiune sau presiune.
- Unitatea de compresie trebuie utilizată împreună cu: componente RM.
- Cablurile trebuie să treacă direct prin ramă.
- Corecturile la aceste instrucțiuni de instalare sunt disponibile la adresa www.roxtec.com.
- Verificați dacă clema de control este fixată pe șuruburile unității de compresie.

