

Einbauanleitung – BMS-G

Installation instruction – BMS-G

Hinweise

1. Der BMS-G-Flansch ermöglicht die zugesicherte Verbindung des Flansches mit einer Guss-Rohrleitung.
2. Die Dichtheit wird durch eine mehrflächige Dichtung gewährleistet.
3. Abwinkelbarkeit bis 3° und einfach zu verschrauben.
4. Geltende Normen: DIN EN 545 (Rohre, Formstücke und Zubehör aus Duktulguss für Wasserleitungen), DIN EN 1092-2 (Flansche und Bauteilzubehör Teil 2: Flansche aus Gusseisen).
5. Das Zugsicherungssystem widersteht der Schubkraft bis zum zulässigen Bauteilprüfdruck (PEA). Es ist nicht dafür ausgelegt, die zusätzliche mechanische Belastung der Rohrleitung abzufangen. Der Einsatz ist nur gegen einen festen, metallischen Flansch möglich.
6. Für vertikalen Einbau Montageanleitung beachten.
7. Betriebstemperatur: 0 °C bis +40 °C.

Hilfsmittel

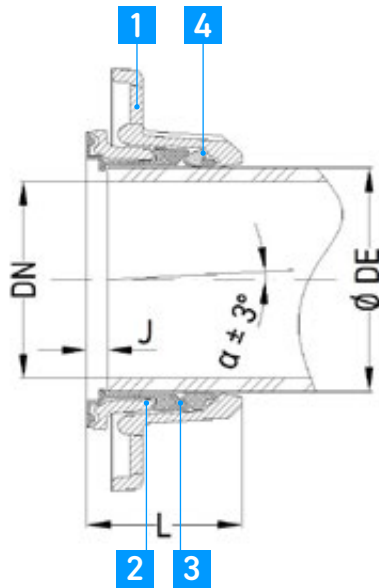
Werkzeuge für die Montage von Flanschverbindungen und Gussleitungen.

Notes

1. *The BMS-G-flange allows for a restrained connection between the flange and a cast iron pipe.*
2. *Waterproofness is realized by a polyhedral sealing.*
3. *Quick and easy assembly with angular deflections up to 3°.*
4. *Applicable standards DIN EN 545 (Pipes, fittings and accessories of ductile iron for water-pipes), DIN EN 1092-2 (Flanges and components part 2: flanges made of ductile iron).*
5. *The clamping ring withstands the thrust force up to the admissible test pressure (PEA). It is not designed to support additional mechanical load of the pipeline. Only for use against a fixed, metal counter flange.*
6. *For vertical assembly refer to the installation instruction.*
7. *Operating temperature 0 °C to +40 °C.*

Tools

Tools for the assembly of flanged connections and ductile iron pipes.



1 Flansch
Material: Guss GGG
Norm: DIN EN 1563

2 Ring
Material: POM (Polyoxymethylen)

3 Dichtung
Material: EPDM
Norm: DIN EN 681-1

4 Klemmring
Material: EPDM - Stahlkrallen

1 Body
Material: DCI
Norm: DIN EN 1563

2 Ring
Material: POM (Polyoxymethylene)

3 Sealing
Material: EPDM
Norm: DIN EN 681-1

4 Anchoring ring
Material: EPDM - Steel-calw.

Ø DN	Ø DE	L	J	Gewicht (kg)
60/65	77	75	13	2,6
80	98	80	13	3
100	118	80	13	3,6
125	144	85	13	4,6
150	170	90	13	6
200	222	90	13	10

Vorgehen

1. Während des Festziehens der Schrauben müssen sich die beiden Rohrenden axial aufeinander zu bewegen können. Die zugfeste Seite ist gesichert oder fest im Untergrund. Die Seite mit dem BMS-G ist frei beweglich.
2. Stellen Sie sicher, dass das Rohrende senkrecht abgeschnitten ist, markieren Sie die Einstecktiefe am Rohr und schieben Sie den BMS-G auf das Rohrende bis zur Einschubbegrenzung.
3. Einstellung des Abstands J^* vor dem Anziehen der Schrauben. Der durch die Positionierungsanschlänge geschaffene Abstand ist erforderlich, um die korrekte Kompression des BMS für einwandfreie Funktion sicherzustellen.
4. Abschließend die Schrauben gleichmäßig für parallelen Abstand zwischen den Flanschen festziehen.

Anzugsmoment / Spaltparallelität:

M16: 130 Nm \pm 20 / max. 3 mm

M20: 225 Nm \pm 25 / max. 5 mm

Procedure

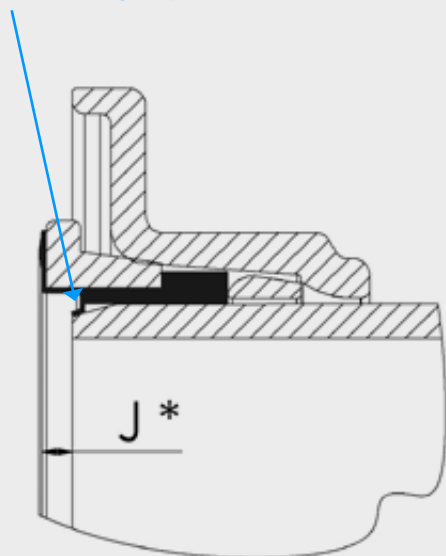
1. During tightening of bolts, the two pipe ends must be able to approach axially. The anchored side is fixed or firmly supported by soil. The pipe with the BMS-G can be moved freely.
2. Ensure the pipe end is perpendicularly cut, mark the insertion depth on the pipe and push the BMS-G on the spigot up to the positioning stops.
3. Adjust gap J^* before tightening the bolts. The axial distance created by the positioning stops is needed to ensure the correct compression of the BMS for proper function.
4. Finally tighten the bolts evenly to achieve a parallel gap between the flanges.

Applicable Torque / gap parallelity:

M16: 130 Nm \pm 20 / max. 3 mm

M20: 225 Nm \pm 25 / max. 5 mm

Einschubbegrenzung
Positioning stops



Einschubbegrenzung überschritten
Positioning stops exceeded

