

# Gebrauchsempfehlung NEUMO BioConnect© CleanLip

Nachrüstung einer metallischen Abdichtung CleanLip bei BioConnect® Flanschverbindungen DN 10-DN 125



Flanschverbindung BioConnect®



Einbausituation (Schnitt)



CleanLip



Einbaulage



Cleanability Test CleanLip



Sticker zur Kennzeichnung

Jede NEUMO BioConnect® Flanschverbindung (geliefert ab 2002) kann mit dem CleanLip Dichtelement nachgerüstet werden.

Um eine optimale Dichtigkeit und einwandfreie Bakteriologie zu gewährleisten, müssen folgende Punkte zwingend angewandt bzw. beachtet werden:

1. Das CleanLip Dichtelement wird im geprüften Zustand, einzeln verpackt, ausgeliefert. Um eine Beschädigung der Dichtkontur zu vermeiden, sollte das CleanLip Dichtelement erst bei Montage aus der Verpackung entnommen werden.
2. Die Original-Dichtkontur der BioConnect® Flanschverbindung mit Vorsprung- und Rücksprungflansch muss beschädigungsfrei sein, d. h. unbearbeitet, ohne Druck- und Schlagstellen
3. Die Original-Dichtkontur der BioConnect® Flanschverbindung muss frei von Schmutz, Partikeln oder Anhaftungen sein.
4. Das CleanLip Dichtelement muss in den Rücksprungflansch mit der gerundeten Kontur so eingesetzt werden, dass die abgeflachte Seite zum Vorsprungflansch sichtbar ist.
5. Um Verzug, Spannungen und Beschädigungen zu vermeiden, müssen die Schrauben „über Kreuz“ und mit einem Drehmomentschlüssel angezogen werden. Anzugsdrehmomente (siehe Tabelle)
6. BioConnect® CleanLip ist ein Single-Use Produkt und nur zur einmaligen Verwendung vorgesehen.
7. Die Produktbezeichnung CleanLip, Abmessung, Werkstoff und Charge sind auf dem Dichtelement als Kennzeichnung aufgebracht.
8. Jeder CleanLip-Lieferung ist ein selbstklebender, bis 150°C beständiger, Aufkleber beigelegt. Sie können mit diesem die BioConnect® Flanschverbindungen kennzeichnen.

⇒ **Bitte beachten Sie o.g. Punkte vollumfänglich und ohne Einschränkung. Nur so kann dieses hochpräzise Produkt die Anforderungen erfüllen.**

|              | M8               | M10         | M12         | M14          | M16          |
|--------------|------------------|-------------|-------------|--------------|--------------|
| Reibzahl     | Anzugsdrehmoment |             |             |              |              |
| 0,10         | 14,5             | 30,0        | 50,0        | 79,0         | 121,0        |
| 0,12         | 16,3             | 33,0        | 56,0        | 89,0         | 136,0        |
| 0,14         | 17,8             | 36,0        | 62,0        | 98,0         | 150,0        |
| 0,16         | 19,3             | 39,0        | 66,0        | 105,0        | 162,0        |
| 0,18         | 20,4             | 41,0        | 70,0        | 112,0        | 173,0        |
| <b>0,20*</b> | <b>21,5</b>      | <b>44,0</b> | <b>74,0</b> | <b>119,0</b> | <b>183,0</b> |
| 0,30         | 25,5             | 51,0        | 88,0        | 141,0        | 218,0        |
| 0,40         | 27,6             | 56,0        | 96,0        | 152,0        | 237,0        |

**\* Empfohlenes Anzugsdrehmoment!**

Grundsätzlich gelten die anerkannten Regeln der Technik.

### Technische Information für Schrauben-Anzugsdrehmomente:

In der Praxis können unterschiedliche Reibzahlen auftreten. Bitte entsprechend dem Anwendungsfall prüfen! Die Anzugsdrehmomente sind nur Richtwerte!  
Die Drehmomente gelten für Schrauben EN 24014 / 24017, Festigkeitsklasse 70 bei Raumtemperatur.