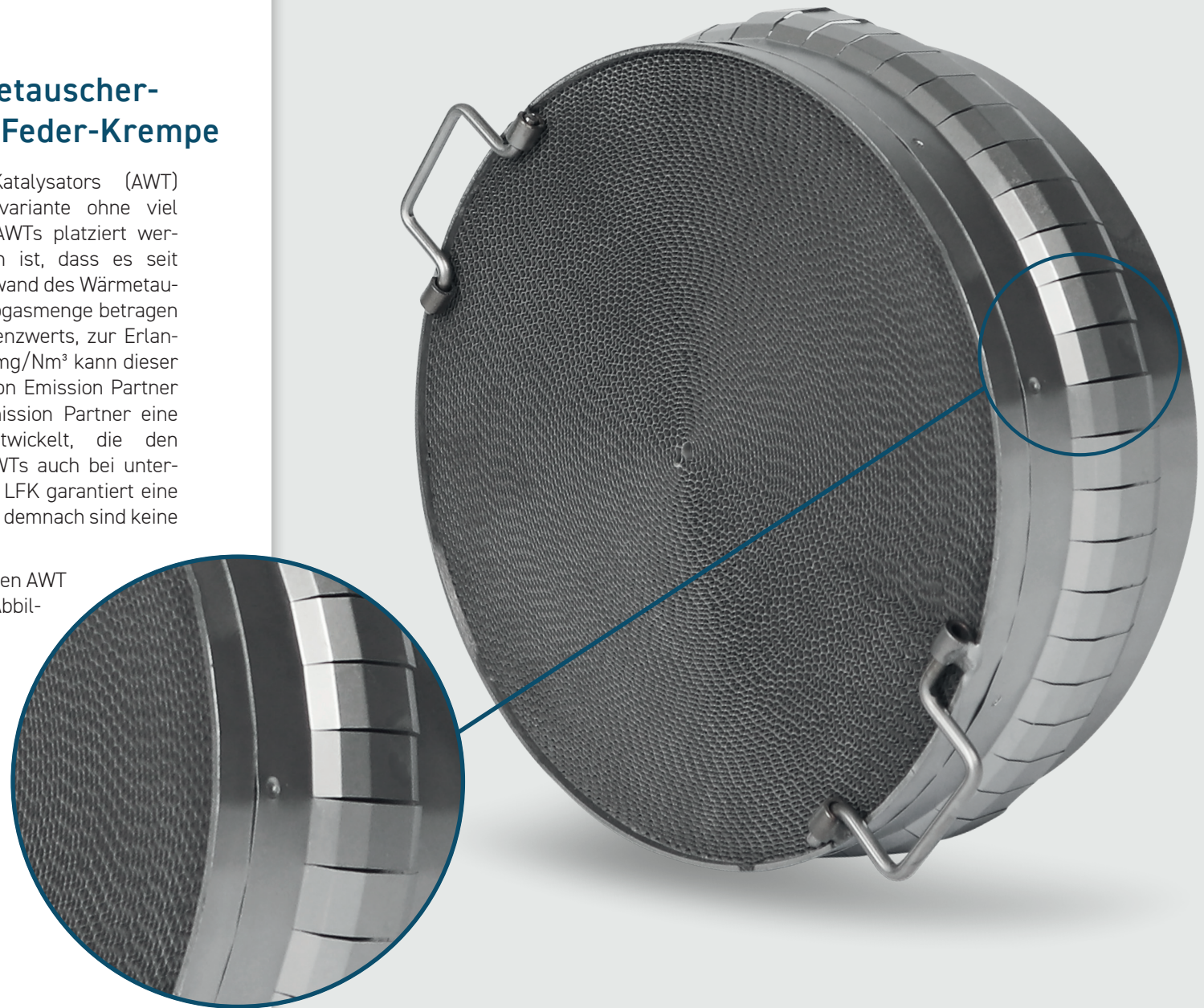


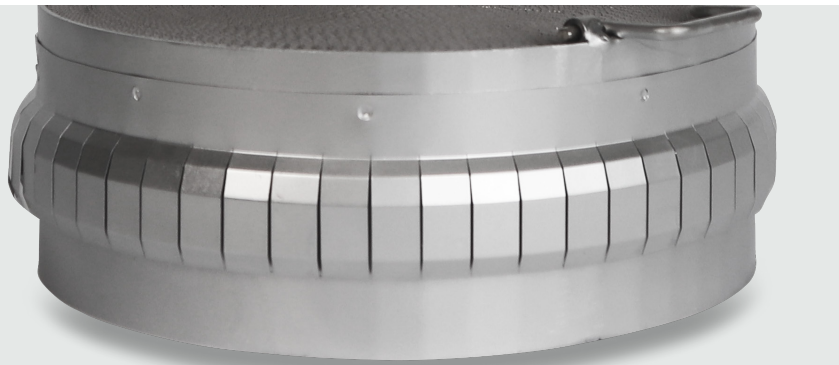
Montage eines Abgaswärmetauscher-Katalysators mit Lamellen-Feder-Krempe

Der Vorteil eines Abgaswärmetauscher-Katalysators (AWT) ist, dass er als preisgünstige Katalysatorvariante ohne viel Montageaufwand vor dem Rohrbündel des AWTs platziert werden kann. Der Nachteil dieser Konstruktion ist, dass es seit jeher einen Schlupf des Abgases an der Außenwand des Wärmetauscher-Katalysators gibt, der bis zu 10 % der Abgasmenge betragen kann. Mit der Absenkung des Formaldehydgrenzwerts, zur Erlangung des Emissionsminderungsbonus, auf 20 mg/Nm³ kann dieser konstruktionsbedingte Nachteil nicht länger von Emission Partner ignoriert werden. Aus diesem Grund hat Emission Partner eine flexible Lamellen-Feder-Krempe (LFK) entwickelt, die den Wärmetauscher-Katalysator zur Wand des AWTs auch bei unterschiedlichen Spaltmaßen sicher abdichtet. Die LFK garantiert eine verbesserte Stabilität des Katalysators im AWT, demnach sind keine Bügel notwendig.

Vor Einbau des neuen Katalysators mit LFK in den AWT ist der Katalysator wie in den nachfolgenden Abbildungen auf der Rückseite vorzubereiten:

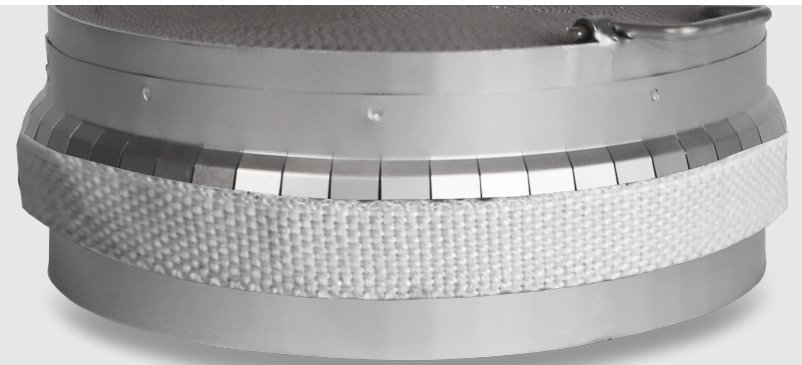


1



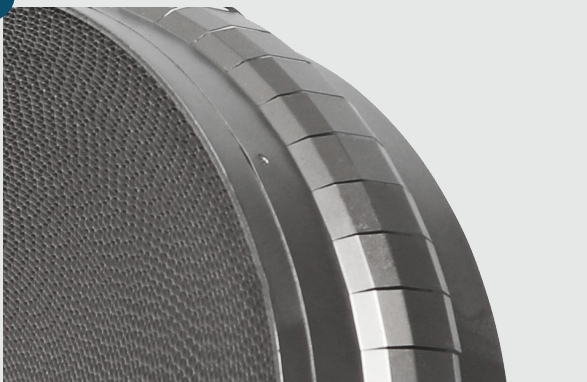
Die Katalysatoren werden mit **einer Lamellen-Feder-Krempe (LFK)** ausgestattet. Die Lamellen-Feder-Krempe wird **individuell** auf den AWT-Durchmesser **angepasst**.

2



Das einseitig klebende **Hochtemperatur-Glasband (HT-Glasband)** wird 1 Mal (bei Bedarf mehrfach) mit Spannung auf die LFK geklebt um den Einbau zu vereinfachen.

3



Durch die Federwirkung der LFK wird das **Spaltmaß im AWT reduziert**.

Sollte die LFK beim Einbau oder Wiedereinbau verkannten oder zu stark an den Mantel angedrückt sein, so ist sie wieder in die Grundposition zu biegen.

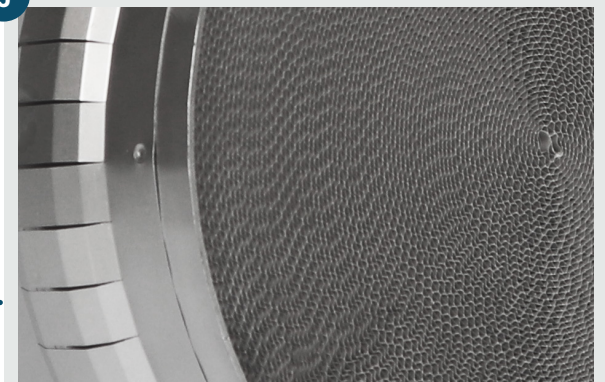
4



Den Katalysator bis zum Anschlag vor das Rohrbündel des Wärmetauschers einschieben. Falls der Widerstand zu groß ist, Katalysator wieder herausholen, die LFK flacher drücken und den Vorgang wiederholen.

Mit den **angeschweißten Klappgriffen** kann der Katalysator einfach z. B. mit einem Spanngurt aus dem AWT herausgezogen werden.

5



Abschließend erfolgt eine **visuelle Überprüfung**.

Achten Sie auf Folgendes:

- Keine verkannte LFK
- Kein großer Spalt zwischen der AWT-Wand und dem Katalysator
- Das HT-Glasband ist nicht zu sehen

Hinweis: Bei den Fotos handelt es sich um einen Katalysator, der nicht beschichtet ist.

Technischer Support

+49 4498 92 326 - 26

info@emission-partner.de

