

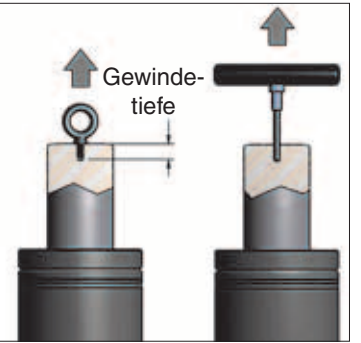
DADCO hat Betriebs und Installations Spezifikationen für die Mini (L,LJ), **Ultra Force**® (U.0400-U.2000),UH,SCR, und große (90.8, 90.5B2, 90.10, UX und SC) Stickstoff-Gasdruckfeder Serien festgelegt. Lesen Sie sich diese Richtlinie sorgfältig durch, um die maximale Produktsicherheit und Zuverlässigkeit sicherzustellen. Für Informationen zur Installation und Betriebsbedingungen für die DADCO Micro (C) Serie und U.0175-U.0325 Gasdruckfedern steht das Bulletin B01108A zur Verfügung.

Technische Daten

Füllmedium	Stickstoff	Stickstoff ist als nicht brennbares Gas mit großen Molekülen ideal zum Befüllen von Gasdruckfedern. Kein anderes Gas verwenden.
Befülldruck	15 – 150 bar	Der links angegebenen maximale Befülldruck für autonome Federn und Verbundsystem darf nicht überschritten werden.
	SCR Series / U.0400 / UH.0400: 15 – 180 bar	
Betriebstemperatur	4°C – 71°C	Gasdruckfedern dürfen nur im zulässigen Temperaturbereich eingesetzt werden. Für Anwendungen in höheren Temperaturbereichen nehmen Sie bitte Kontakt mit DADCO auf. Im Betrieb können Gasdruckfedern sehr warm werden, bitte Vorsicht beim Berühren.
Max. Geschwindigkeit	1,6 m/sec	Für einen sicheren Betrieb darf die angegebene maximale Geschwindigkeit der Gasdruckfedern nicht überschritten werden. Für eine Abschätzung bezüglich Geschwindigkeit/ Temperatur verweisen wir auf den webbasierten Rechner unter www.dadco.de
	SCR große: 0,5 m/sec	

Transport Gewinde

DADCO empfiehlt zum Transport schwerer Gasdruckfedern die Verwendung des Gewindes in der Kolbenstange. Verwenden Sie zum Transport eine Augenschraube oder den entsprechenden T-Griff. Stellen Sie vor dem Transport sicher, dass die korrekte Gewindetiefe erreicht ist.



Gasdruckfeder Modell	Kolbenstangen Gewinde	Benötigte Gewindeverbindung
90.10.03000, 90.10.05000, 90.10.07500	M8	12 mm
90.10.10000	M10	15 mm
U.9600, UX.6600, UX.9600	M8	12 mm
U.20000, UX.20000	M10	15 mm

Befüllen von Stickstoff-Gasdruckfedern

Autonome Gasdruckfedern werden, wenn nichts angegeben ist, befüllt ausgeliefert. **Die folgenden Hinweise gelten für unbefüllte Gasdruckfedern.**

<p>1.) Vor dem Befüllen von autonomen Gasdruckfedern oder Gasdruckfedern im Verbund, muss sichergestellt sein, dass die Kolbenstange komplett ausgefahren ist und dass der Dichtungssatz am C-Ring anliegt. Verwenden Sie hierzu den DADCO T-Griff.</p>	<p>2a.) Um eine autonom verwendete Gasdruckfeder zu befüllen, muss zunächst der Verschlussstopfen entfernt werden. In diesen Anschluss schrauben Sie das Befüllventil und verbinden dieses Anschließend mit der Befüllarmatur.</p>	<p>2b.) Bei einem Verbundsystem werden alle Gasdruckfedern an die Kontroll- und Bedientafel oder Multi Kontroll- und Bedientafel angeschlossen. Beachten Sie hierbei die Montagerichtlinien. Stellen Sie vor der Befüllung sicher, dass alle Schläuche und Fittings ordnungsgemäß angeschraubt sind. Anschließend verbinden Sie die Befüllarmatur mit dem Befüllventil an den Kontroll- und Bedientafeln..</p>

3.) Öffnen Sie das Hauptventil an der Stickstoffflasche um anschließend den benötigten Befülldruck am Druckmanometer einzustellen. Das Ventil an der Befüllarmatur langsam öffnen und so lange befüllen, bis alle Gasdruckfedern bzw. das Verbundsystem den benötigten Druck haben. Nachdem alle Gasdruckfedern befüllt sind, **SCHLIEßEN SIE DAS VENTIL AN DER BEFÜLLARMATUR** und trennen dieses vom Befüllventil. Beim Trennen entweicht die Restmenge an Stickstoff aus dem Schlauch der Befüllarmatur. Wenn das Befüllventil 90.310.340 mit der Befüllarmatur 90.310.044 verwendet wird, entweicht die Restmenge beim schließen des Befüllventils.

<p>4.) Der Druck bei autonomen Gasdruckfedern kann mit Hilfe von DADCO Kraftmeßdosen oder der Druckregel- und Kontrollarmatur überprüft werden. Nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf, wenn eine Einweisung oder weitere Informationen benötigt werden. NIEMALS darf der Druck unter Verwendung eines Hammers geprüft werden. DADCO empfiehlt, als vorbeugende Wartungsmaßnahme die Gasdruckfedern regelmäßig zu überprüfen.</p>		<p>5.) SCHLIEßEN Sie das Hauptventil an der Stickstoffflasche, wenn der Befüllvorgang beendet wurde. HINWEIS: Sollten Sie keine DADCO Befüllleinheit verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass Ihre Befüllvorrichtung mit einem thermoplastischem Hochdruckschlauch, einem ORFS-Fitting (Stirnflächendichtung) und einem Hochdruckventil versehen ist.</p>	<p>ACHTUNG Tragen Sie stets eine Schutzbrille bei Wartungsarbeiten an der Gasdruckfeder.</p>
--	--	--	---

Entlüften

ACHTUNG: Vor der Entsorgung beschädigter oder unbrauchbarer Gasdruckfedern muss sichergestellt sein, dass diese komplett entlüftet (drucklos) sind. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

<p>1.) Die DADCO Gasdruckfeder zum Entlüften horizontal, mit dem Befüllanschluss nach oben zeigend, hinlegen.</p>	<p>2.) Gesicht und Hände nicht über den Befüllanschluss halten. Das Ventil lässt sich mit dem Ventil-Entlüftungs-Werkzeug (90.360.4) oder dem Ventilwerkzeug (90.320.8) eindrücken. Zum Schutz vor austretendem Gas, den Befüllanschluss mit einem Lappen abdecken. Die Gasdruckfeder ist dann vollständig entlüftet (drucklos), wenn sich die Kolbenstange von Hand komplett eindrücken lässt. Wenn nicht, muss der Entlüftungsvorgang wiederholt werden. Ist ein komplettes Entlüften nicht möglich, STOPPEN Sie den Entlüftungsvorgang und nehmen Kontakt mit DADCO auf.</p>			<p>3.) Bei einem Verbundsystem wird die Gasdruckfeder durch Öffnen des Entlüftungsventils an der Kontroll- und Bedientafel entlüftet. Die Gasdruckfeder ist dann vollständig entlüftet (drucklos) wenn sich die Kolbenstange von Hand komplett eindrücken lässt. Wenn nicht, muss der Entlüftungsvorgang wiederholt werden. Ist ein komplettes Entlüften nicht möglich, STOPPEN Sie den Entlüftungsvorgang und nehmen Kontakt mit DADCO auf.</p>

Befüll- und Entlüftungswerkzeuge

<p>Druckregel- und Kontrollarmatur 90.315.5</p>	<p>T-Griff 90.320.1 • 90.320.2 • 90.320.10 Ventilwerkzeug 90.320.8</p>	<p>Schnelltrenn-Befüllarmatur 90.310.045</p>	<p>Selbst-Entlüftend-Schnelltrenn-Befüllarmatur 90.310.338 • 90.310.339 • 90.310.340</p>	<p>Schnelltrenn-Befülladapter 90.310.143 Schnelltrenn-Befüllventil 90.310.111</p>
<p>HINWEIS: DADCO empfiehlt, Werkzeuge welche mit Gasdruckfedern ausgerüstet sind, entsprechend zu kennzeichnen um sicherzustellen, dass diese ordnungsgemäß verwendet werden. Für Bestellungen der Hinweisschilder, nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.</p>				

Service

DADCO's Mini (L, LJ), **Ultra Force**® (U.0400 – U.20000), UH, SCR und große Stickstoff-Gasdruckfedern (90.8, 90.5B2, 90.10, UX und SC) sind reparabel. DADCO liefert mit jedem Reparatursatz eine detaillierte Serviceanleitung. Sollten Sie zur Serviceanleitung Fragen haben, oder wünschen Sie eine Schulung, nehmen Sie bitte Kontakt mit DADCO auf. Kontaktieren Sie DADCO wenn Sie eine SCR Gasdruckfeder reparieren möchten.



ACHTUNG

- Nicht schweißen
- Nicht bearbeiten oder modifizieren
- Vor Beschädigungen schützen

Befestigung

DADCO bietet eine Vielzahl von Befestigungen an, um den vielfältigen Anwendungen beim Kunden gerecht zu werden. Bei Installation und Befestigung auf Abstützung in Lastrichtung, Auswahl der Befestigung und Anzugsmomente achten. Siehe hierzu DADCO's Produktkataloge für die Auswahl der richtigen Befestigungen zu den jeweiligen Gasdruckfeder Serien und Modellen.

<p>TO / AO Standard Befestigung</p> <p>Einbau in ebenem Taschenboden. Befestigung am Federboden. Wählen Sie die Schraubenlänge so, dass die maximale Einschraubtiefe (SD) erreicht wird. Die Einschraubtiefe (SD) wird durch die Toleranz von SL bestimmt. Nicht für Anwendungen mit Hubverlängerungen (LX) in Oberwerkzeugen.</p>	<p>F12 / B12 / B30 / 90.12 / 90.112 / 90.212 / 90.312 / 90.30.Modell</p> <p>Befestigung nur von oben. Abstützung für Federkraftaufnahme erforderlich.</p>	<p>TNF1 / TNF2 (Geschweißt)</p>	<p>TR1 / TR2 (Geschweißt)</p>	<p>TK (Geschweißt)</p>	<p>Befestigung nur von oben. Abstützung für Federkraftaufnahme erforderlich. Geschweißte Befestigungen sind nur für größere Gasdruckfedern erhältlich.</p>
<p>B26 / 90.26.Modell</p>	<p>B19 / B319V / 90.19 / 90.319.Modell</p>	<p>TFM (Geschweißt)</p>	<p>TSW (Geschweißt)</p>	<p>F11 / B11 / 90.11 / 90.911.Modell</p>	<p>Befestigung von oben oder unten möglich. Abstützung für Federkraftaufnahme erforderlich. Hinweis: Flansch 90.11.07500 Befestigung nur von oben.</p>
<p>B322 / 90.322.Modell</p>	<p>B27 / 90.27.Modell</p>	<p>B28 / 90.28.Modell (Gehäuse mit Gewinde)</p>	<p>B29 / 90.29.Modell (Gehäuse mit Gewinde)</p>	<p>B25 / 90.25 / 90.325.Modell</p>	<p>F21 / B21 / 90.21 / 90.321.Modell</p>

Standard Installationsprinzipien

<p>ÜBERHUBSCHUTZ</p> <p>DADCO empfiehlt eine Hubreserve von 10% einzuhalten, um eine optimale Sicherheit zu gewährleisten. Zwei Überhub (OT) Möglichkeiten können auftreten, OT1 verursacht durch auffahren auf die Gasdruckfeder, OT2 verursacht durch innere Beschädigung. Das Überschreiten der Hublänge oder ein Aufprall auf das Gehäuse führen zu einer dauerhaften Beschädigung der Gasdruckfeder. Ein zu langer Hubweg kann zu einer Überschreitung der maximalen Betriebstemperatur führen, daher wird eine Hubreserve von 10% empfohlen (20% bei Ultra Force® Serie).</p>	<p>VERHINDERUNG VON SEITENLAST</p> <p>Seitenlast sollte vermieden werden. Seitenlast durch die Presse oder das Werkzeug erhöhen den Verschleiß an den Führungen, Dichtungen und Kolbenstangen. Das Kolbenstangenende kann zu weiches Werkzeugmaterialien verformen, daher sollte eine gehärtete Kontaktfläche vorgesehen werden (RC 25-40). Das Gewinde in der Kolbenstange dient nur zur Montage und Demontage der Gasdruckfeder. Niemals die Gasdruckfeder an diesem Gewinde befestigen oder sichern. Vibrationen können die Gasdruckfeder beschädigen.</p>	<p>VERHINDERUNG VON ÜBERDRUCK</p> <p>Direkter Kontakt mit Schmiermittel oder Reiniger sollte vermieden werden. Angemessene Drainage Bohrungen in den Taschen vorsehen.</p>
--	--	---

Unsachgemäße Installation

<p>VERHINDERUNG VON ÜBERHUB</p> <p>Überprüfung der Schraubenlänge</p>	<p>VERHINDERUNG VON SEITENLAST</p> <p>Kolbenstange nicht einspannen (Zwangsführung). Befestigung am Federboden nur wenn Gasdruckfeder zusätzlich gestützt wird.</p>	<p>Spalt vermeiden. Wenn möglich Gewinde im Federboden zur Montage verwenden und/oder Gasdruckfeder unter Vorspannung setzen.</p>	<p>VERHINDERUNG UNKONTROLIERTES ENTSPANNEN DER KOLBENSTANGE</p> <p>Verklebte Bauteile sind sehr gefährlich. Wenn Bauteile klemmen, ermitteln Sie die Ursache und beheben Sie sie, bevor mit der Produktion fortgefahren wird. Eine leichte Vorspannung schützt die Gasdruckfeder vor Beschädigungen durch plötzliches Ausfahren der Kolbenstange. Plötzliches Ausfahren kann die Gasdruckfeder beschädigen und/oder zu Undichtigkeit führen.</p>
--	--	---	---

<p>Wählen Sie die Schraubenlänge so, dass die maximale Einschraubtiefe erreicht wird. Eine zu lange Schraubenlänge kann zu Beschädigungen der Gasdruckfeder führen und eine zu kurze Schraubenlänge bietet nicht genügend Haltekraft. Verwenden Sie immer Gewindesicherungen.</p>	<p>Verwenden Sie niemals Gasdruckfedern mit angeschweißtem Flansch ohne Abstützung.</p>	<p>Keine Schweißarbeiten an der Gasdruckfeder durchführen.</p>	<p>Keine Schleifarbeiten an den Gasdruckfedern durchführen.</p>	<p>Sicheres ausbauen von beschädigten Gasdruckfedern.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gasdruckfeder entlüften. • Zum Ausbauen keinen Hammer verwenden, kann Beschädigungen im inneren der Federn verursachen. <p>Zeichen von Überhub. Potentielle unsichere Gasdruckfeder.</p> <p>Ist der Befüllanschluss nicht Entlüften, Feder zum sicheren entlüften anbohren. Es kann notwendig sein durch das Werkzeug zu bohren.</p>
<p>Verwenden Sie die Befestigungsschrauben nicht, um die volle Last zu tragen. Montieren Sie den Oberflansch nur von oben.</p>	<p>Sichern Sie die Gasdruckfeder mit einer Abstützung immer zusätzlich ab.</p>	<p>Keine Dreharbeiten an den Gasdruckfedern durchführen.</p>		