

Abb. 4: Installationszeichnung Schlammabscheider

6 | Inbetriebnahme Entlüften. Auf Dichtheit prüfen.

**7 | Inspektion /
Wartung**

Bei Bedarf den Schlamm aus dem Schlammabscheider durch Aufdrehen des Kugelhahnes ausspülen.

Nach dem Ablassen des Schlammes muss ggf. die Heizungsanlage nachgefüllt werden. Dazu VDI 2035 beachten.



Vorsicht! Verbrühungsgefahr

Die Oberfläche des Gerätes und/oder das Rückspülwasser können durch hohe Betriebstemperatur bei Kontakt mit der Haut zu Verletzungen führen.

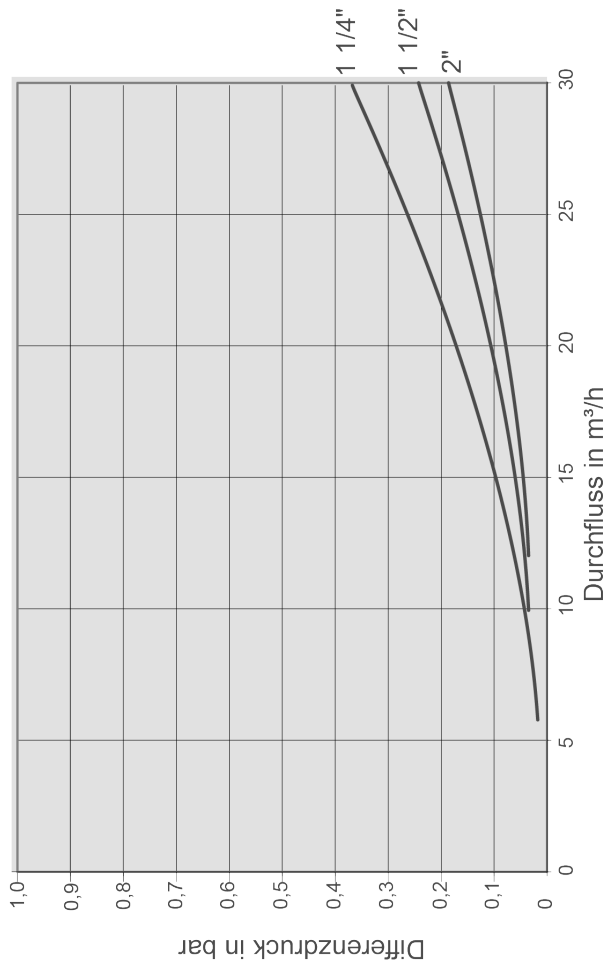
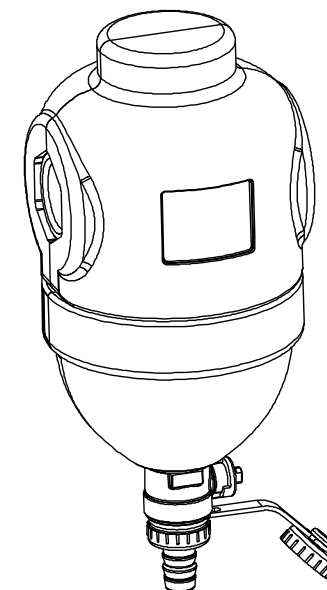


Abb. 5: Druckverlustkurve

**Betriebsanleitung
Schlammabscheider
mit Magnet und Isolierung**



Stand: August 2020
Bestell-Nr. 100034530000_de_006

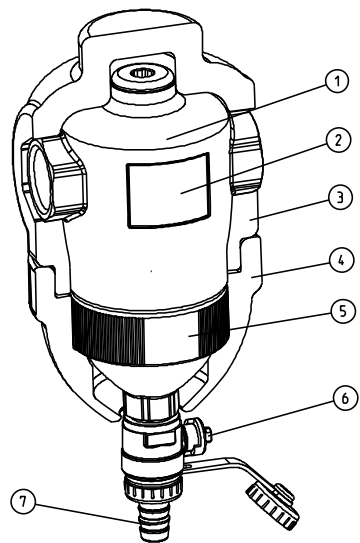


Energieeffiziente Warmwasser-Systeme



Sailer GmbH
Zementwerkstraße 17 | D-89584 Ehingen
Telefon: +49 7391 5002-0 | Telefax: +49 7391 5002-29
E-Mail: info@sailergmbh.de | Internet: www.sailergmbh.de

Schlammabscheiderkomponenten



- | | |
|---------------------|-----------------|
| ① Schlammabscheider | ⑤ Magnetring |
| ② Typenschild | ⑥ Kugelhahn |
| ③ Obere Isolierung | ⑦ Schlauchtülle |
| ④ Untere Isolierung | |

Abb. 1: Schlammabscheiderkomponenten

Allgemeine Hinweise

Unsere Anlagen sind durch einen zugelassenen Fachbetrieb des Sanitär- und Heizungshandwerks zu installieren.

Überprüfen Sie die Bauteile auf Transportschäden

Bei übermäßigem Schlammabfall ist die Heizungsanlage auf Korrosionsschäden zu überprüfen.

Der Magnetring ändert nicht die hydraulischen Eigenschaften.

1 | Verwendungszweck

In Heizungsanlagen, insbesondere bei Altanlagen führt der Umlauf von verschmutztem Wasser zu vorzeitigem Verschleiß und zur Beschädigung von Bauteilen wie Pumpen und Regelventilen.

Es verursacht ferner die Verstopfung von Wärmetauschern, Heizkörpern und Leitungen mit daraus resultierendem reduziertem thermischem Wirkungsgrad der Anlage. Der Schlammabscheider trennt wirkungsvoll auch kleinste Partikel (die vor allem aus Sand- und Rostpartikeln bestehen) bei einem sehr geringen Druckverlust ab. Das Innenelement (siehe Abb. 2 Pos. 1) besteht aus mehreren radial angeordneten Netzen.

Die im Wasser befindlichen Verunreinigungen treffen auf diese Netze, werden abgeschieden, und sinken in den unteren Teil des Gehäuses (siehe Abb. 2 Pos. 2)

Der Magnetring (siehe Abb. 2 Pos. 3) verbessert die Abscheidung von eisenhaltigen Verunreinigungen. Der Magnetring lässt sich außerdem vom Gehäuse abziehen, um die abgelagerten Verunreinigungen, auch bei laufender Anlage, durch Öffnen des Kugelhahns (siehe Abb. 2 Pos. 4) abzulassen.

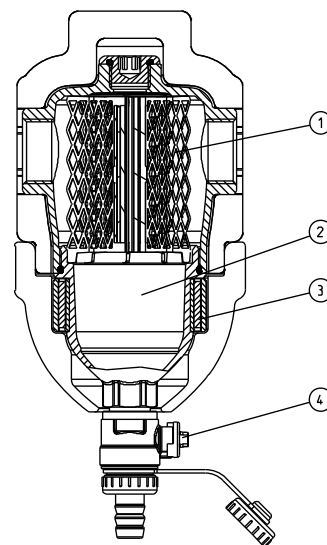


Abb. 2: Positionszeichnung

Schlammabscheider		1½"	1½"	2"
Anschlussgröße [IG]		R 1¼"	R 1½"	R 2"
Anschlussnennweite	DN	32	40	50
Absetzleist. max. (abh. von Schlammzusammensetzung)	µm	5		
max. Durchfluss bei 1,2 m/s	m³/h	3,47	5,42	8,20
Nenndruck				
max. Wassertemperatur	°C			
max. Glykolgehalt	%	PN 10		
Einbaulänge	mm	110	110	127
Gesamthöhe	mm	50		
Leergewicht	kg	2,2	2,2	2,4
Bestell-Nr.		110.9990.01	110.9990.02	110.9990.03

3 | Einbauvorbereitungen

Gerät spannungsfrei einbauen. Der Schmutzfänger ist gemäß seiner Nennweite in gleichdimensionierte Rohrleitungen einzubauen.

4 | Lieferumfang

- Schlammabscheider aus Messing mit Magnetring
- Schlauchtülle für Schlauchanschluss
- Isolierung
- Betriebsanleitung

5 | Installation

Der Schlammabscheider muss in eine waagerechte Leitung und vorzugsweise im Rücklauf des Kreises vor dem Kessel eingebaut werden (siehe Abb. 4). Auf diese Weise können die besonders in der Aktivierungsphase der Anlage im Kreis enthaltenen Verunreinigungen abgefangen werden, bevor sie in den Kessel gelangen.

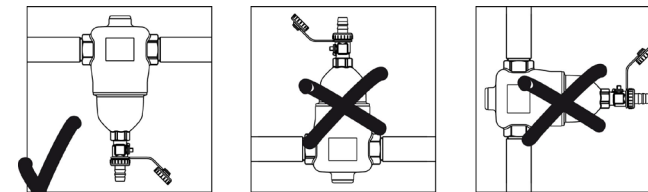


Abb. 3: Einbau Schlammabscheider