Vaillant Joh. Vaillant GmbH u. Co - Postfach 101061 - P.O.Box 101061 - D-42850 Remscheid

Montageanleitung für GP 210 Kesselblock (lose)

Assembly instructions for GP 210 Boiler Body (supplied in sections)

Instructions de montage de la GP 210 Bloc chaudière (éléments séparés)

Kesselblock aufstellen

Die Montage muß von einem anerkannten Fachmann durchgeführt werden. Dieser übernimmt auch die Verantwortung für die fach-und normgerechte Installation und die Erstinbetriebnahme.

Installation of the boiler body

The installation work must be carried out by a qualified fitter, who will also take responsibility for the installation and initial start-up being carried out properly and in accordance with the relevant standards.

Montage du bloc

Le montage doit être effectué par un installateur agréé. Celui-ci aura la responsabilité pour effectuer un montage selon les règles de l'art, du respect des normes et sera chargé de la première mise en service.

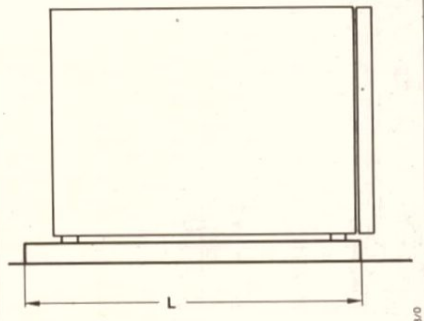


Abb. Fig. **A**

Tabelle	Table	tableau 1							
Anzahl der Glieder	Number of sections	nombre d'élé ments	5	6	7	8	9	10	11
L			778	908	1038	1168	1298	1428	1558

Alle Maße in mm
All Dimensions in mm
mesures en mm

Ein Kesselfundament mit folgenden Abmessungen erstellen:

Höhe: ca. 8 cm
(Abstand Fußboden bis Brennerunterkante beachten)

Breite: 90 cm

Länge: siehe Tab. 1

Bei der Erstellung des Fundamentes sind folgende Wandabstände einzuhalten (zwecks Zugänglichkeit und Wartungserleichterung)

a) (80 cm + Brennerlänge) vor dem Kessel

b) 100 cm hinter dem Kessel

c) 80 cm links u. rechts des Kessels.

Zur Schalldämmung kann eine Silanplatte oder anderes geeignetes Material unterlegt werden.

(Kesselgesamtgewicht beachten! Siehe technische Daten)

Provide a boiler foundation with the following dimensions:

Height: approx. 8 cm
(note distance from floor to burner bottom edge)

Width: 90 cm

Length: see table 1

When constructing the foundation, the following distances must be maintained from the walls (to allow access and facilitate maintenance):

a) 80 cm + length of burner in front of the boiler

b) 100 cm behind the boiler

c) 80 cm at the left- and right-hand sides of the boiler.

To reduce noice, a mat of hydrosilicon or similar material may be placed underneath the boiler (bear in mind total weight of boiler!)

Maçonner un socle aux mesures suivantes:

Hauteur: env. 8 cm.
(observer l'écartement entre le sol et la base du brûleur)

Largeur: 90 cm

Longueur: voir tableau 1

En maçonnant le socle il faut observer les écartements du mur suivants:

a) 80 cm + longueur du brûleur devant la chaudière.

b) 100 cm derrière la chaudière.

c) 80 cm à gauche et à droite de la chaudière.

La chaudière peut-être posée sur une plaque de SILAN ou une matière similaire pour amortir les bruits.
(tenir compte du poids global de la chaudière)

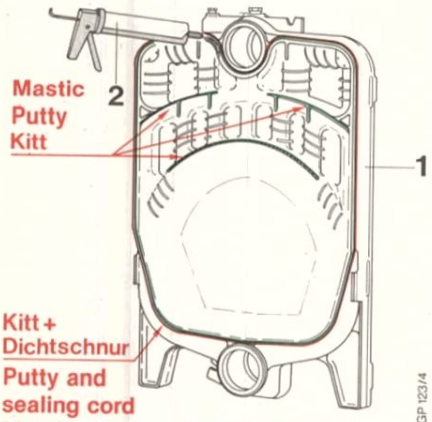


Fig. Abb. ①

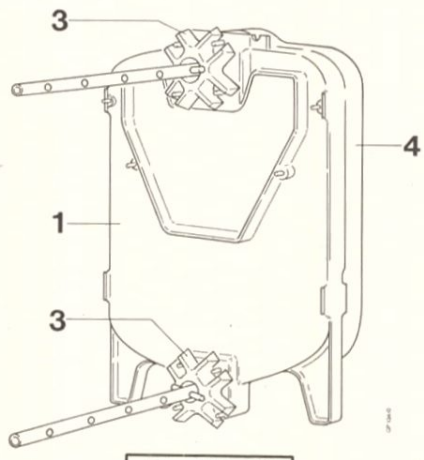


Fig. Abb. ②

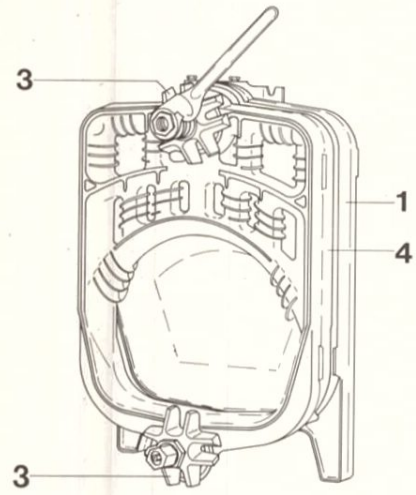


Fig. Abb. ③

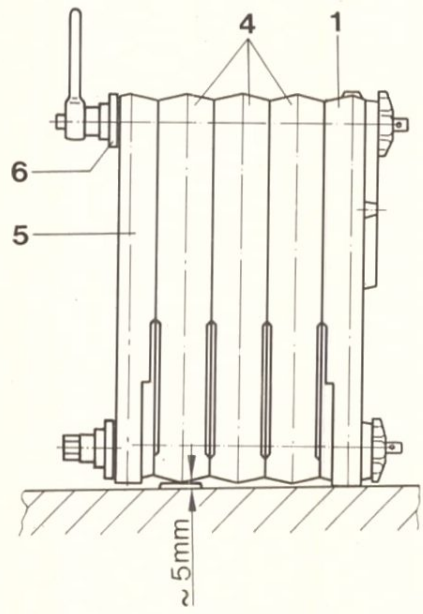


Fig. Abb. ④

Das Preßwerkzeug darf nur wie in den Abb. 1-6 gezeigt, zum Pressen des Kesselblockes verwendet werden! Bei Beschädigungen durch nicht Anweisungsgemäß gehandhabtes Preßwerkzeug bestehen keine Gewährleistungsansprüche.
Schema für die Zusammenstellung des Presswerkzeuges s. Abb. 6 - Rückseite.

The pressing tool must be used for pressing the boiler group only as shown in figures 1-6! There is no garranty for any damage caused by using the tool in a way contradictory to what is said in the instructions. Diagram showing in detail the different parts of the pressing tool see fig. 6 -back page.

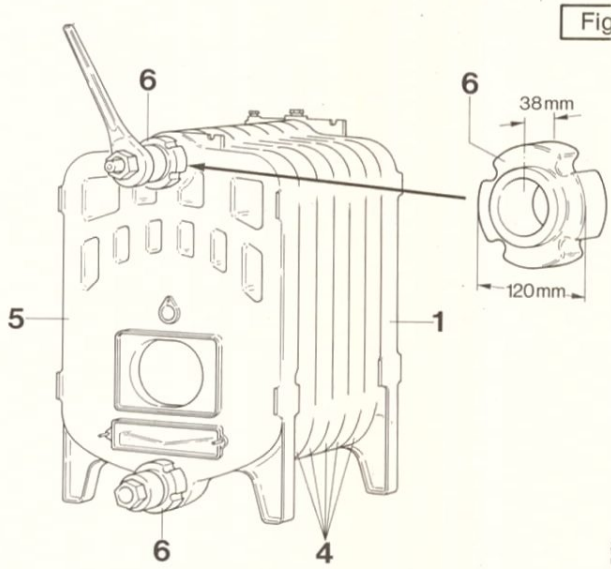


Fig. Abb. ⑤

Utiliser l'outil à moulage par compression seulement pour comprimer le bloc de la chaudière comme décrit dans les figures 1-6! Les défauts dûs à une fausse manipulation de l'outil à moulage par compression ne sont pas couverts par la garantie. Schéma décrivant l'outil à moulage par compression en détail voir la figure 6 au verso.

Montage des Kesselblocks
(Bei in einzelnen Gliedern gelierfertem Kesselblock)

- Naben und Nippel reinigen. (Mit Petroleum, Benzin o. ä.)
- Alle Teile auf Beschädigungen prüfen. **Beschädigte Teile dürfen nicht verwendet werden!**
- Hinterglied (1) auf Kesselfundament stellen u. in Längsachse ausrichten.
- Hinterglied (1) festhalten oder abstützen.
- Beiliegende Dichtschnur nur in die umlaufende Dichtnut einlegen. (Markierung rot/grün)
- Auf die innenliegenden Dichtleisten, wird nur beigefügter Kitt aufgetragen (Markierung grün)

— Je Dichtstelle (zwei Kesselglieder) wird nur eine Dichtschnur verwendet.

- Inhalt einer Collall-Leimtube in der umlaufenden Dichtnut gleichmäßig verteilen.
- Dichtschnur einlegen und anklopfen.
- Zusätzlich den beigefügten Kitt, wie beschrieben, auftragen.
- Kitt mit Kartuschenspritze an den in Abb. 1 gezeigten Stellen auftragen. (Der Kitt gehört zum Lieferumfang.)
- Spitze der Kartusche abschneiden. Öffnung ca 4 mm ∅.
- An dem zu pressenden Hinterglied (1) und Mittelglied (4) Naben und Nippel mit Bleimennige einstreichen. (Bleimennige gehört zum Lieferumfang).
- Nippel in obere Nabe leicht anschlagen.
- Nippel in untere Nabe einsetzen, um beim Ansetzen des Mittelgliedes (4) eine Korrektur vornehmen zu können.
- **Zum Pressen des Hintergliedes (1)** u. der **Mittelglieder (4)** darf nur der **Sternflansch (3)** verwendet werden.
- Zum Nippeln weiterer Glieder eine ca. 5 mm dicke Unterlage unter das vorher genippelte Glied legen (s. Abb. 4).

Beachten:
Schief eingeschlagene Nippel bereiten Schwierigkeiten beim Montieren und sind Ursache für Undichtheit.

- Hinterglied (1), Mittelglieder (4) und Vorderglied (5) nacheinander, einzeln mit Preßwerkzeug oben und unten gleichmäßig zusammenpressen.
- Während des Pressens Kesselblock auf Gleichmäßigkeit prüfen.
- **Zum Pressen des Vordergliedes (5)** an die **Mittelglieder (4)** darf nur der **Rundflansch (6) ∅ 120 mm wie in Abb. 4 und 5 dargestellt, benutzt werden.**

Am fertig gepreßten Kesselblock Ankerstangen u. Brennerplatte anbringen. Tauchrohr für Fühler des Temperaturreglers u. des -begrenzers in die R¾" Bohrung im Hinterglied eindichten. Reinigungsdeckel u. Abgassammelkasten eindichten und verschrauben. Montage der Kesselverkleidung und Installation siehe Installationsanleitung.

Assembly of the boiler group
(if the boiler is delivered in separate sections.)

- Clean hubs and nippels (by means of petroleum, naphtha or alike).
- Test all parts for damage. **Damaged parts must not be used!**
- Put the back end section (1) on to the boiler base and adjust along the longitudinal axis.
- Hold fast or prop the back end section (1).
- Insert the enclosed sealing profile into the sealing agroove surrounding the boiler section (sealing groove, also compare fig. 1, green marking).
- The attached sealing cord is only to be inserted into the surrending sealing groove (red/green mark).
- Only apply attached putty to the internal sealing strip (geen mark).

— Only use one sealing cord for each joint (two boiler sections).

- Distribute the content of a Collall tube evenlyin the sealing groove surrounding the boiler section.
- Insert sealing profile and tap slightly onto it.
- In addition, apply the enclosed mastic as described.
- Apply mastic by means of a cartridge to the points marked in fig. 1 (mastic is delivered together with the boiler).
- Cut off the tip of the cartridge so that there is a slot of approx. 4 mm ∅.
- Paint the hubs and nippels of the back end section (1) and the middle section (4) to be pressed with red lead (red lead is delivered together with the boiler).
- Mark and fasten loosely the nipple with the upper hub.
- Put the nipple into the lower hub so that its position can be adjusted when the middle section (4) is placed.
- **For pressing the back end section (1) and the middle sections (4) the radial type flange (3)** must be used only.
- For assembling further sections, put a support (thickness 5 mm) under the section just pressed (see fig. 4).

Please note:
It is difficult to assemble the unit, when the nipples are in a wrong position, thus causing leaks.

- Press the back end section (1), the middle sections (4) and the front section (5) one after another at the top and bottom very carefully.
- When doing so, test the boiler for homogeneity.
- **For pressing the front section (5) with the middle sections (4) the round flange (6),** ∅ 120 mm, must be used only as shown in fig. 4 and 5.

When all sections have been pressed, install the armature and the burner plate. Insert the immersion tube for the sensor of the temperature regulator and limiter into the R¾" hole of the back end section.
Screw in the cleaning cap and the exhaust manifold and make them tight. Assembly of the boiler jacket and installation see installation instructions.

Montage du bloc de la chaudière
(si la chaudière est livrée en sections)

- Nettoyer les moyeux et les raccords à vis (par exemple à l'aide de pétrole, de l'essence etc.).
- Vérifier le bon état de toutes les pièces. **Il est en tout cas interdit d'utiliser des pièces défectueuses!**
- Placer la section arrière (1) sur la base de la chaudière et ajuster-la par rapport à l'axe longitudinal. Tenir ou appuyer la section arrière (1).
- Insérer la corde de garniture jointe dans la rainure pour la garniture qui entoure l'élément de chaudière (pour la rainure de garniture, voir également fig. 1, marquage vert).
- Insérer la corde de garniture jointe dans la rainure entourent l'élément de chaudière, (marquage rouge/vert).
- Sur les rainures, à l'intérieur de l'élément ne mettre que an mastic joint. (marquage vert).

— N'utilse par zone d'étanchéité (deur sections) q'une corde de garniture.

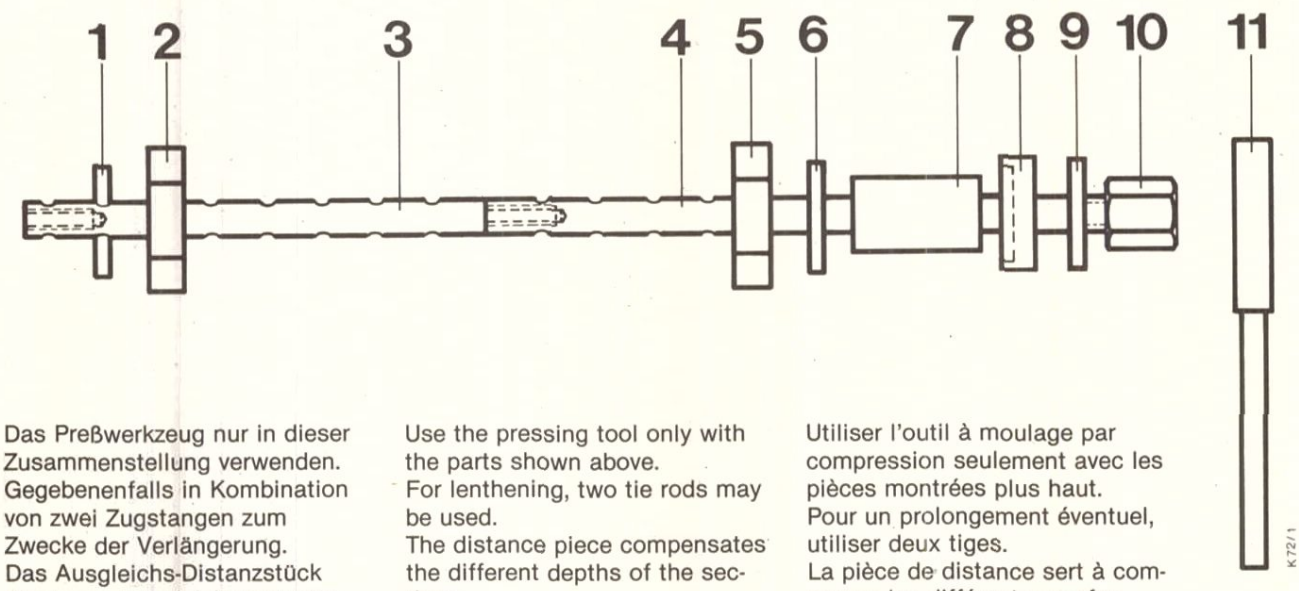
- Répartir le contenu d'un tube Collall régulièrement dans la rainure entourant l'élément de chaudière.
- Insérer la corde de garniture et taper la légèrement dans la rainure.
- De plus, appliquer le mastic joint comme décrit.
- Appliquer du mastic à l'aide d'une cartouche sur les endroits marqués dans la fig. 1 (le mastic est livré avec la chaudière).
- Couper la pointe de la cartouche de façon à réaliser un orifice de 4 mm ∅.
- Appliquer du minimum de plomb sur les moyeux et les raccords à vis de la section arrière (1) et de la section centrale (4) à comprimer (Le minimum de plomb est livré avec la chaudière).
- Marquer et fixer la raccord à vis avec le moyeu supérieur.
- Placer le raccord à vis dans le moyeu inférieur de façon qu'il soit possible de corriger sa position lors du montage de la section centrale (4).
- Utiliser seulement **la bride (3) en forme d'étoile pour comprimer la section arrière (1) et les sections centrales.**
- Pour raccorder les autres sections, placer une cale de 5 mm d'épaisseur sous la section raccordée auparavant (voir fig. 4).

Attention:

Le positionnement incorrect des raccords à vis rend le montage plus difficile et cause des fuites.

- Comprimer soigneusement et l'une après l'autre la section arrière (1), les sections centrales (4) et la section avant (5) en haut et en bas à l'aide de l'outil décrit plus haut.
- Vérifier toujours l'homogénéité de la chaudière.
- **pour comprimer la section avant (5)** avec les sections centrales (4), utiliser exclusivement la ronde bride (6) ∅ 120 mm (voir fig. 4 + 5).

Lorsque le bloc de la chaudière est complètement comprimé, attacher les tiges d'ancrage et le panneau du brûleur. Insérer le tube plongeur pour la sonde du régulateur de température et du limiteur dans la forure R¾" de la section arrière et en assurer l'étanchéité.
Visser la capsule de nettoyage et le collecteur de gaz brûlés tout en assurant l'étanchéité. Montage du revêtement de la chaudière et installation voir le mode d'installation correspondant.



Das Preßwerkzeug nur in dieser Zusammenstellung verwenden. Gegebenenfalls in Kombination von zwei Zugstangen zum Zwecke der Verlängerung. Das Ausgleichs-Distanzstück dient zum Ausgleich von unterschiedlichen Gliedertiefenmaßen.

Use the pressing tool only with the parts shown above. For lenthening, two tie rods may be used. The distance piece compensates the different depths of the sections.

Utiliser l'outil à moulage par compression seulement avec les pièces montrées plus haut. Pour un prolongement éventuel, utiliser deux tiges. La pièce de distance sert à compenser les différentes profondeurs des sections.

Abb. Fig. 6

Legende zu Abb. 6

1 Bolzen
2 Flansch*
3 1. Zugstange
4 2. Zugstange als Verlängerung
5 Flansch*
6 Scheibe
7 Ausgleichs-Distanzstück
8 Drucklager**
9 Scheibe
10 Sechskantmutter
11 Knarrenschlüssel

* Flansche (2) u. (5) gemäß umseitiger Anweisung verwenden!
** Drucklager (8) so aufsetzen, daß der Rücksprung (Seite mit Sicherungsring) am Ausgleichs-Distanzstück (7) anliegt.

Details fig. 6

1 Pin
2 Flange*
3 1. Tie rod
4 2. Tie rod for lengthening
5 Flange*
6 Disc
7 Distance piece
8 Thrust bearing**
9 Disc
10 Hexagon nur
11 Ratchet

* *Use flange* (2 + 5) as described on the next page.
** Place the thrust bearing (8) so that nose (side with securing ring) is adjacent to the distance piece (7).

Légende fig. 6

1 Chéville
2 Bride*
3 1. Tige
4 2. Tige pour le prolongement
5 Bride*
6 Disque
7 Pièce de distance pour compensation
8 Palier de poussée**
9 Disque
10 Vis à six pans
11 Clef à cliquet

* Utiliser la bride (2 + 5) comme décrit au verso.
** Placer le palier de poussée (8) de façon que l'encoche (côté anneau de sécurité) est située au plus près de la pièce de distance pour compensation (7).