

Einbauhinweise für Einschweißmuffe SO-200 Art. Nr. 40100 und SO-200 EXT Art. Nr. 40110



Alle Angaben ohne Gewähr
Stand Mai 2014

Die Muffe an dem Ende, welches nicht mit einem Gewinde versehen ist soweit abräsen bis die gewünschte Eintauchtiefe der Sensorspitze erreicht ist. Hierzu bitte hochwertiges Werkzeug verwenden, da das Material extrem widerstandsfähig (1.4301) ist.

Beim Einschweißen ist darauf zu achten, dass sich die Bohrung nicht verzieht. Zunächst heften, dann rundschweißen.

Eine Flanschdichtung nur bei Bedarf einsetzen. Bei gasförmigen Medien (Abgas) ist die Dichtung nicht notwendig.

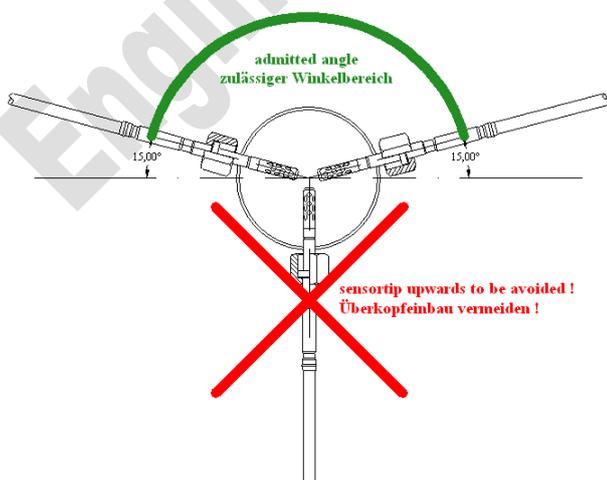
Auch die meisten Gusskrümmer können geschweißt werden. Hier sollte ein Schweißzusatzwerkstoff eingesetzt werden. Um Rissen vorzubeugen empfehlen wir den Krümmer vor dem Schweißen gleichmäßig im Ofen anzuwärmen und nach dem Schweißen ganz langsam und gleichmäßig wieder erkalten zu lassen. Ein guter Tipp ist ihn nach dem Schweißen wieder in den warmen Ofen zu legen und über Nacht mit dem Ofen kalt werden zu lassen. Die Anschlussflansche sollten danach plan gefräst werden.

Das übliche Anzugsdrehmoment der Sensorschraube liegt bei ca. 45 Nm für M14x1,5 bzw. 65 Nm für M18x1,5. Hiervon kann im Bedarfsfalle abgewichen werden. Nicht jedoch, wenn der Sensor auf 750°C – 1.000°C belastet wird und nach einer gewissen Zeitdauer wieder auszubauen ist.

Es wird empfohlen Lambdasondenfett für das Gewinde zu verwenden. z.B. Heischrauben-Paste 2250 Art.-Nr. 2250 der Fa. WINIX GmbH, Hans-Böckler-Ring 5, D-22851 Norderstedt (Tel. 040/5242031). Bei Anwendung im BHKW werden keine Extremtemperaturen erreicht. Hier bitte kein Lambdasondenfett verwenden.

Sonderhinweis zum Verbau des TS-200 und TS-200 EXT Abgastemperaturfhlers

Bei dem Temperaturfühler TS-200 und TS-200 EXT handelt es sich um offene Abgastemperaturfhler, die den gleichen Einbauvorschriften wie eine Lambdasonde unterliegen. Es ist empfehlenswert zu vermeiden, dass Feuchte (Tau, Kondenswasser, etc.) einen Weg in das Innere des Sensors finden kann. Daher sollte der Sensor so eingebaut werden, dass die offene Spitze nach unten zeigt. Feuchtigkeitstropfen laufen somit nach unten ab und werden vom Abgasstrom mitgerissen. Als Empfehlung gilt: Neigung der offenen Spitze nach unten mit einem Mindestwinkel von 15° aus der Horizontalen gemessen. Kann ein über-Kopf-Einbau nicht vermieden werden, sollte alle 50.000 km eine Sichtkontrolle der Messspitze durchgeführt werden.



Gutes Gelingen und viel Spaß wünscht Ihnen

Ihr Team von

EngineSens Motorsensor GmbH

Mannheimer Str. 44 b

D-68519 Viernheim

Tel. +49(0)6204/98 60 823

Fax +49(0)6204/98 60 825

www.motorsensor.de