

DADCO hat Betriebs und Installations Spezifikationen für die Mini (L, LJ), **Ultra Force®** (U.0400-U.2000), UH, SCR, und große (90.9, 90.8, 90.5B2, 90.10, UX und SC) Stickstoff-Gasdruckfeder Serien festgelegt. Für Maximale Sicherheit und optimale Produktleistung. Lesen sie die Richtlinien sorgfältig durch. Für weitere Informationen zur Installation und Betriebsbedingungen für die DADCO Micro (C) Serie und U.0175-U.0325 Gasdruckfedern sehen sie Bulletin B01108A.

**Technische Daten**

<b>Füllmedium</b>	Stickstoff	Stickstoff reagiert nur schwer mit anderen Elementen, dies macht es ideal zum Befüllen von Gasdruckfedern. <b>Kein anderes Gas verwenden.</b>
<b>Befülldruck</b>	SCR Series / U.0400 / UH.0400: 15 – 180 bar	Den maximalen Befülldruck für autonome Federn und Verbundsystem sehen sie auf der linken Seite. Maximalen Befülldruck nicht überschreiten.
	Mini / U.0600 – U.20000 / UH.0600 – UH.6600 / große: 15 – 150 bar	
<b>Betriebstemperatur</b>	4°C – 71°C	Gasdruckfedern nur im vorgeschriebenen Temperaturbereich einsetzen. Für Anwendungen in höheren Temperaturbereichen nehmen Sie bitte Kontakt mit DADCO auf. Bei dauerhaftem Einsatz kann die Gasdruckfeder sehr warm werden, bitte Vorsicht beim Berühren.
<b>Max. Geschwindigkeit</b>	1.6 m/s	die Einhaltung der maximalen Geschwindigkeit verhindert übermäßige Wärmebildung und verlängert somit die Lebensdauer.
	SCR: .5 m/sec	

**Transport Gewinde**

DADCO's Empfehlung ist das Gewinde in der Kolbenstange für bestimmte Federn beim Transport zu verwenden. Sicherstellen das, dass richtige Gewinde verwendet wird.

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 normalerweise befüllt ausgeliefert. **Die untenstehenden Hinweise gelten für unbefüllte Gasdruckfedern.**

- Vor dem Befüllen sicherstellen, dass die Kolbenstange komplett herausgezogen ist, hierzu benutzen Sie bitte den DADCO T-Griff.
- Vorbereiten des Befüllanschlusses
  - Autonome Feder**
    - Verschluss-Schraube (Torx) herausdrehen.
    - Schnelltrenn-Befülladapter in Befüllanschluss eindrehen.
    - Befülladapter mit Befüllarmatur verbinden.
  - Verbund-System**
    - Alle Gasdruckfedern mit Kontroll- und Bedientafel verbinden. Folgen Sie hierzu den Anweisungen für korrekte Schlauchmontage.
    - Sicherstellen, dass alle Schläuche und Anschluss-Armaturen fest verbunden sind.
    - Befüllarmatur mit Befüllventil an der Kontroll- und Bedientafel verbinden.
- Hauptventil an der Stickstoff-Flasche öffnen.
- Gewünschter Befülldruck am Druckmanometer einstellen.
- Ventil an der Befüllarmatur langsam öffnen und so lange befüllen, bis alle Federn den gewünschten Druck haben.
- Nachdem alle Federn befüllt sind, Ventil an Befüllarmatur und Stickstoff-Flasche wieder schließen. Befüllarmatur von Kontroll- und Bedientafel abschlagen.

**HINWEIS:** Sollten Sie keine DADCO Befüllarmatur verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass Ihre Befüllvorrichtung mit Hochdruckschlauch, ORFS-Fittings und Hochdruckventil versehen ist.

- Zum prüfen des Druckes verwenden Sie die DADCO Kraftmessdosen. Für weitere Informationen zur Kraftmessdose nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf. DADCO empfiehlt regelmäßiges überprüfen des Druckes der Gasdruckfedern, als vorbeugende Maßnahme.

**Entlüften**

**ACHTUNG:** Vor dem Entsorgen beschädigter oder unbrauchbarer Gasdruckfedern sicherstellen, dass diese komplett entlüftet sind. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

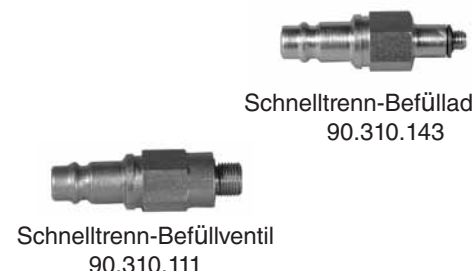
**Autonome Feder**

- Zum entlüften der DADCO Gasdruckfeder, diese horizontal mit Befüllanschluss nach oben positionieren.
- Verschluss-Schraube herausdrehen.
- Gesicht und Hände nicht über Befüllanschluss halten. Verwenden Sie das Ventil-Entlüftungs-Werkzeug (90.360.4) oder das Ventilwerkzeug (90.320.8). Zum Schutz vor austretendem Gas, Befüllanschluss mit einem Lappen abdecken.
- Sicherstellen, dass die Gasdruckfeder komplett entlüftet wurde (Kolbenstange sollte sich von Hand komplett eindrücken lassen). Sollte dies nicht möglich sein, Entlüftungsvorgang wiederholen. **Ist ein komplettes Entlüften nicht möglich „STOPPEN“ Sie und nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.**
- Im Falle einer Beschädigung an der Gasdruckfeder, diese sofort entlüften. Sollte dies nicht möglich sein, nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

**Verbund-System**

- Gasdruckfedern durch öffnen des Entlüftungsventils an der Kontroll- und Bedientafel entlüften.
- Sicherstellen, dass die Gasdruckfedern komplett entlüftet wurden (Kolbenstange sollte sich von Hand komplett eindrücken lassen). Sollte dies nicht möglich sein, Entlüftungsvorgang wiederholen. **Ist ein komplettes Entlüften nicht möglich „STOPPEN“ Sie und nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.**

**Befüll- und Entlüftungswerkzeuge**



**HINWEIS:** DADCO empfiehlt, Werkzeuge welche mit Gasdruckfedern versehen sind, entsprechend zu kennzeichnen um sicherzustellen, dass diese ordnungsgemäß behandelt werden. Für Bestellungen der Hinweisschilder, nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

**Service**

DADCO's Mini (L / 90.3 und LJ / 90.7), **Ultra Force®** (U-Serie) und große Stickstoff-Gasdruckfedern (90.9, 90.8, 90.5B2, 90.10 und SC) sind reparabel. DADCO liefert mit jedem Reparatursatz eine detaillierte Serviceanleitung. Sollten Sie nach dem Lesen der Serviceanleitung noch Fragen haben, oder wünschen Sie ein zusätzliches Training, nehmen Sie bitte Kontakt mit DADCO auf.





**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.

**TO**  
**Standard Befestigung**  
Drop-in, ebener Taschenboden, Befestigung am Federboden. Abstützung für Federkraftaufnahme erforderlich.

**90.12 / 90.112 / 90.212 / 90.312.Modell**  
Befestigung nur von oben, Abstützung für Federkraftaufnahme erforderlich.

**TNF1 (geschweißt)**

**TR2 (geschweißt)**

**TK (geschweißt)**

Befestigung nur von oben. Zur Aufnahme der Last, Abstützung notwendig. Geschweißte Befestigungen sind nur für großen Gasdruckfedern (90.10/90.5B) erhältlich.

**90.26.Modell**

**90.19 / 90.319V / 90.319.Modell**

**TFM (Welded)**

**TSW (Welded)**

**90.11 / 90.911.Modell**

Befestigung von oben oder unten. Zur Aufnahme der Last, Abstützung notwendig. Geschweißte Befestigungen sind nur für großen Gasdruckfedern erhältlich.

**90.322.Modell**

**90.27.Modell**

**90.28.Modell (Gewinde-Flansch)**

**90.29.Modell (Gewinde-Flansch)**

**90.25 / 90.325.Modell**

**90.21 / 90.321.Modell**

Befestigung nur von oben. Drahring hält Befestigung und nimmt Federkraft auf. Nur für LJ (90.3) und L (90.7) Serien.

Befestigung nur von oben, Abstützung für Federkraftaufnahme erforderlich. Nur für LJ (90.3) und L (90.7) Serien.

DADCO empfiehlt die Verwendung eines Schutzmittels gegen „Fressen“ bei Gewinde-Gehäuse sowie Gewinde-Flansch. Nur für LJ (90.3) und L (90.7) Serien.

Befestigung nur von oben. Drahring hält Befestigung und nimmt Federkraft auf.

**Standard Einbau Hinweise**

DADCO empfiehlt 10% Hubreserve (20% für die U-Serie) für eine Maximale „Performance“ Überhub führt zu einer permanenten Beschädigung der Gasdruckfeder. Hohe Hubfrequenzen können zum überschreiten der maximalen Betriebstemperatur führen.

Seitenlast durch Presse oder Werkzeug erhöhen den Verschleiß an Führung, Dichtung und Kolbenstange. Daher Seitenlast vermeiden. Das Gewinde im Kolbenstangende dient nur der Montage und Demontage der Gasdruckfedern. Niemals eine Feder an diesem Gewinde befestigen oder sichern. Vibrationen oder Seitenlast können die Feder beschädigen.

Direkter Kontakt mit Schmiermitteln oder Reinigern sollte vermieden werden. Angemessene Drainage in den Gasdruckfedertaschen vorsehen.

Direkter Kontakt mit Schmiermitteln oder Reinigern sollte vermieden werden. Angemessene Drainage in den Gasdruckfedertaschen vorsehen.

Direkter Kontakt mit Schmiermitteln oder Reinigern sollte vermieden werden. Angemessene Drainage in den Gasdruckfedertaschen vorsehen.

Direkter Kontakt mit Schmiermitteln oder Reinigern sollte vermieden werden. Angemessene Drainage in den Gasdruckfedertaschen vorsehen.

**Falscher Einbau**

Länge der Schraube beachten.

Kolbenstange nicht führen. Keine Befestigung am Federboden bei ungeführten, offenen Anwendungen.

Führt zu Seitenlast

Spalte vermeiden, wenn möglich Gewinde zum sichern und/oder vorspannen verwenden.

**Unkontrolliertes entspannen der Feder**

Verklebte Teile sind gefährlich. Vor dem Weiterführen der Produktion zuerst Ursache feststellen und Fehler beheben. Vorspannung schützt die Feder vor unkontrolliertem Entspannen, und somit vor Beschädigungen.

Befestigungsschrauben sind nicht in der Lage, die gesamte Last aufzunehmen. Gewindebohrungen dienen zum sichern der Federn.

Federn mit angeschweißtem Flansch ordnungsgemäß abstützen.

Choose proper length screw to maximize thread engagement. A screw that is too long will damage the spring and one that is too short does not provide enough support. Always use thread locking compound.

Oberflansch nur von oben montieren. Befestigungsschrauben dienen nicht zur Lastaufnahme.

Basis- und hinteren Abstütz- flansch bei horizontalem Einbau ordnungsgemäß abstützen.

**Sicheres ausbauen von beschädigten Gasdruckfedern.**

- Gasdruckfeder entlüften.
- Zum ausbauen keinen Hammer verwenden, kann Beschädigungen im inneren der Federn verursachen.

Zeichen von Überhub. Potentielle unsichere Gasdruckfeder.

Ist der Befüllanschluss nicht zugänglich, Feder zum sicheren entlüften anbohren. Es kann notwendig sein durch das Werkzeug zu bohren.