

Vorwort:

In dieser Anleitung wird der Verbau des Dichtsatzes WLR 3 beschrieben. Hierbei wird von einem Warmlaufregler ausgegangen, dessen Einstellungen in Ordnung sind. Sollte Ihr Warmlaufregler verstellt sein, können Sie gerne mit uns Kontakt aufnehmen und uns Ihren Warmlaufregler zur Justage zusenden.

Das Heizelement ist nicht Bestandteil des Dichtsatzes.

Technisches Grundwissen wird vorausgesetzt.

Benötigtes Werkzeug:

Akkuschrauber

3mm Bohrer

Körner

Schraubendreher Schlitz groß

Schraubendreher Schlitz klein

Schraubendreher Kreuz groß

Gummihammer

Imbus 3mm

Imbus 4mm

Kleine Steckschlüsselknarre + 10er Nuss

Torxdreher TX10

Torxdreher TX25

Mehrzweckfett

Schraubensicherungsmittel

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Überholen Ihres Warmlaufreglers.

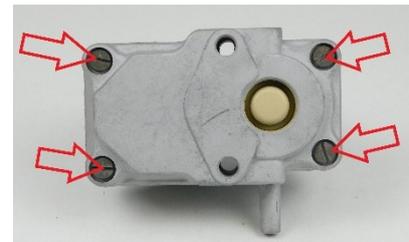


Einbauanleitung

Dichtsatz für Warmlaufregler mit Vakuum (TS WLR 3)

1. Drehen Sie die 4 Schrauben auf der Unterseite des Warmlaufreglers heraus.

Hinweis: Sollten die Schrauben nur schwer zu lösen sein, sprühen Sie die Gewinde mit Rostlöser ein und probieren Sie es nach einer kurzen Einwirkzeit erneut.



2. Lösen Sie den unteren Deckel und die Vakuumzwischenplatte mit einem Gummihammer und entnehmen Sie die Teile aus dem Gehäuseoberteil.



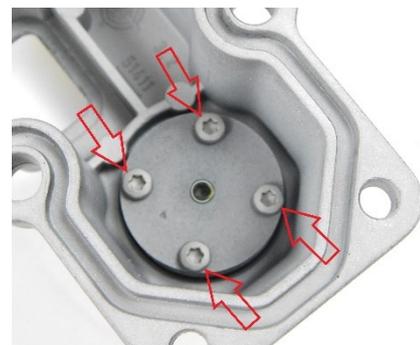
3. Demontieren Sie mit Hilfe eines Schlitzschraubendrehers die Haltespange des Steckers.



4. Lösen Sie die M6 Mutter vom Haltebolzen des Bimetallstreifens und entnehmen Sie die darunterliegende Unterlegscheibe und den Federring.
5. Entnehmen Sie den Bimetallstreifen inklusive des Steckers.



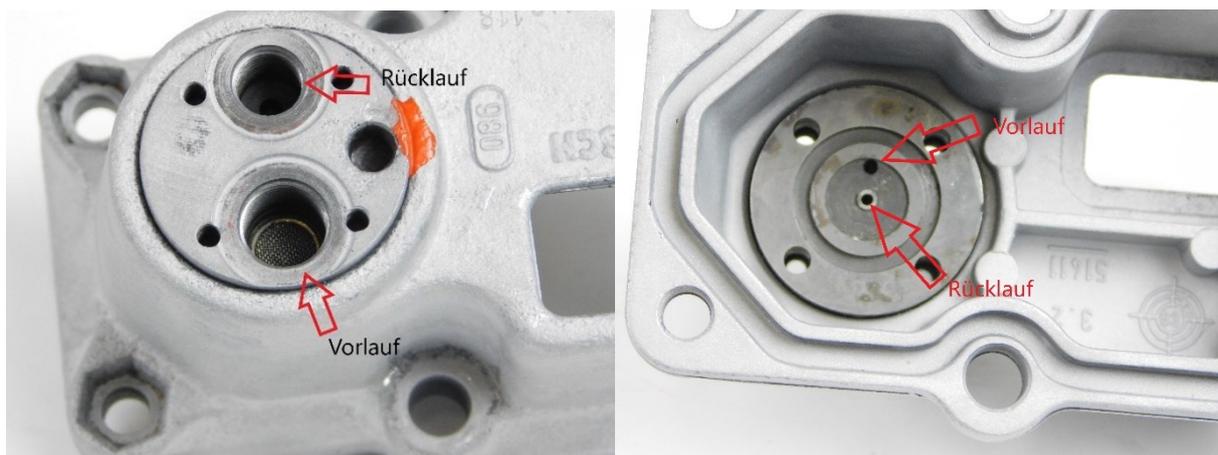
6. Lösen Sie die 4 M3 Schrauben der Druckkammer. Im Anschluss entnehmen Sie die Metallmembran und den darunterliegenden O-Ring.





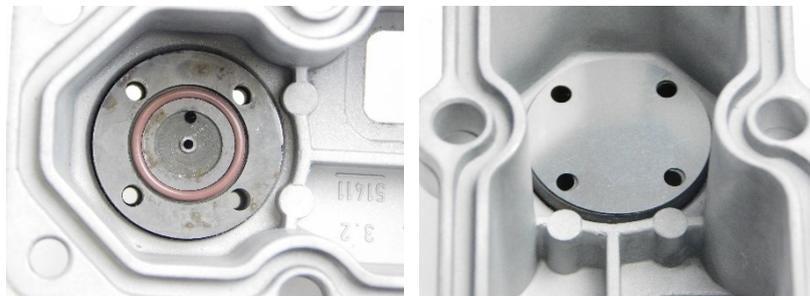
7. Prüfen Sie mit Hilfe einer Druckluftpistole den Durchfluss der beiden Anschlüsse des Warmlaufreglers.

Hinweis: Sollten Sie im Vorlaufanschluss einen geringeren Durchfluss feststellen, reinigen Sie das Gehäuse im Ultraschallbad. Dadurch wird verharzter Kraftstoff im Vorlaufsieb gelöst. Sollte dennoch kein Durchfluss gegeben sein, füllen Sie etwas Aceton in den Vorlaufanschluss.

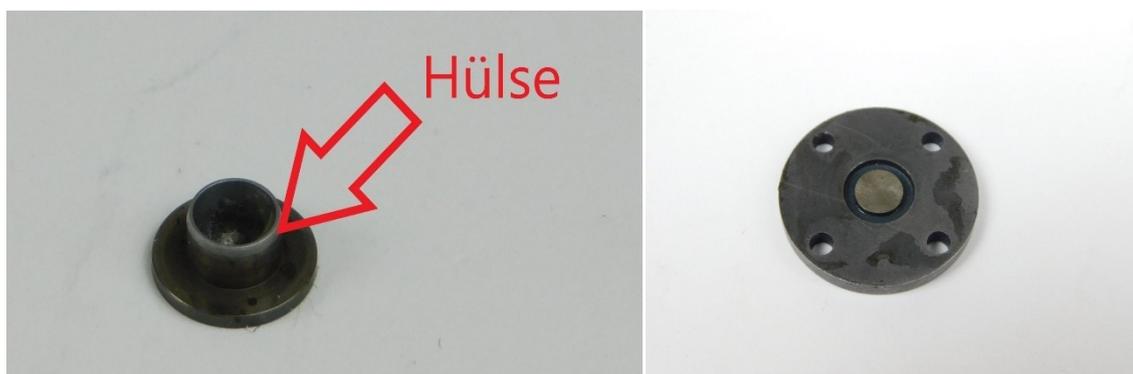




8. Setzen Sie den neuen O-Ring und die Metallmembran aus der Tüte „Membran Zylinder“ in den Membranzylinder ein.



9. Reinigen und benetzen Sie die Laufflächen der Hülse mit Mehrzweckfett. Setzen Sie nun die Hülse wieder in den Deckel des Membranzylinders ein.



- 10.** Legen Sie nun den Deckel mit der Hülse auf die Metallmembran und verschrauben ihn mit den 4 M3 Schrauben.

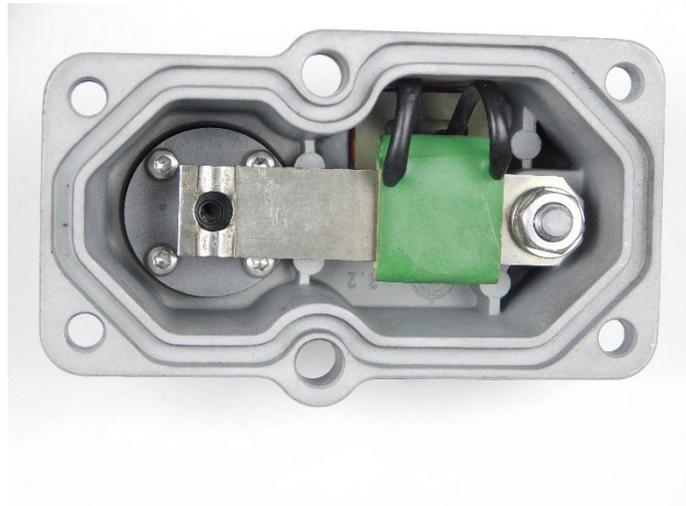


- 11.** Erneuern Sie den O-Ring am Stecker des Bimetall-Heizelements, und setzen Sie das Hezelement in das Gehäuse ein.

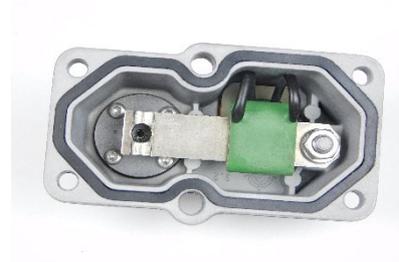


- 12.** Legen Sie nun zuerst den Federring und danach die Unterlegscheibe auf den Bolzen des Heizelements und verschrauben Sie es mit der M6 Mutter.

Hinweis: Achten Sie beim Festziehen der Mutter darauf, dass der Bimetallstreifen zentriert zur Hülse des Membranzylinders ausgerichtet bleibt.



- 13.** Setzen Sie nun die neue Gehäusedichtung ein. Diese passt nur in einer Position. Im Anschluss montieren Sie die Haltespange des Steckers.



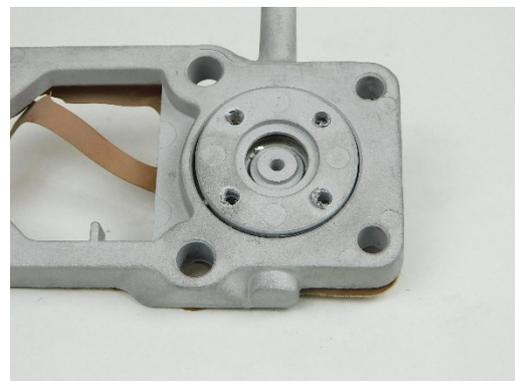
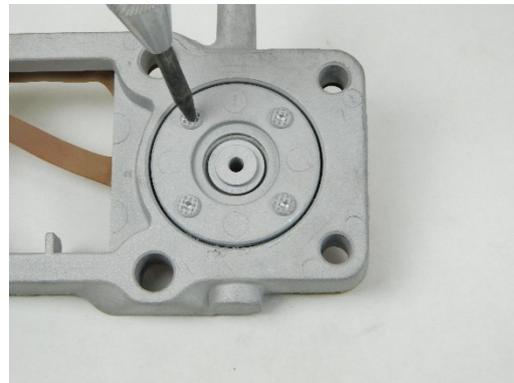
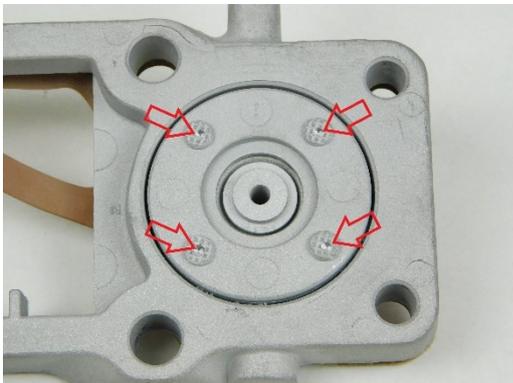
- 14.** Reinigen Sie den Druckstift und setzen ihn in die Hülse des Membranzylinders ein.



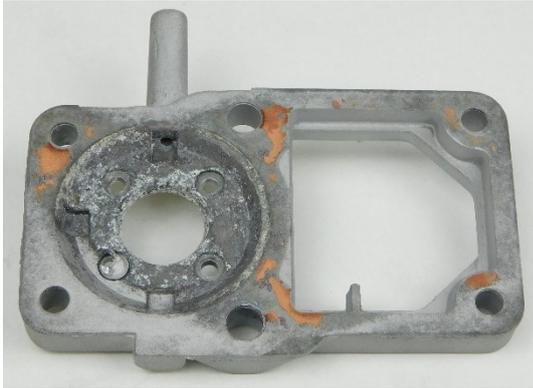
- 15.** Reinigen Sie das Federhütchen und drücken Sie neues Mehrzweckfett in die Vertiefung. Legen Sie Federhütchen und die Federn auf den Druckstift auf.



- 16.** Können Sie nun mittig die 4 Nieten und bohren Sie diese im Anschluss mit einem 3mm Bohrer aus.



- 17.** Entnehmen Sie nun das Doppelmembranplättchen und reinigen Sie die Auflageflächen der Membranen an den Gehäuseteilen gründlich.



- 18.** Messen Sie den Abstand zwischen der oberen Kante der Einstellschraube und der oberen Kante der Hohlschraube.



- 19.** Setzen Sie die rote Membran in die Vakuumzwischenplatte ein.



- 20.** Drehen Sie nun die originale Einstellschraube in die neue Hohlschraube und stellen Sie den im Punkt 18 gemessenen Wert ein.



21. Setzen Sie die Hohlschraube in die rote Membran ein. Legen Sie das Doppelmembranplättchen auf (**Ober- und Unterseite beachten**) und verschrauben es mit der Vakuumzwischenplatte. Benetzen Sie hierzu die Gewinde der M3 Schrauben mit Schraubensicherungsmittel, damit ein gutes Vakuumverhalten gewährleistet ist.



22. Schieben Sie jetzt den Distanzring, den 1. Membranteller (**Kante nach unten zeigend**), die schwarze Membran (**passt nur in einer Position**) und den 2. Membranteller (**Kante nach oben zeigend**) auf die Hohlschraube. Benetzen Sie das Gewinde mit Schraubensicherungsmittel und drehen Sie im Anschluss die Rändelmutter auf die Hohlschraube. Drücken Sie nun mit einem Finger von unten auf die Einstellschraube und ziehen die Rändelmutter mit einer Zange fest.



23. Legen Sie nun den unteren Gehäusedeckel auf die Vakuumzwischenplatte.



24. Setzen Sie nun langsam und vorsichtig beide Teile auf das obere Gehäuse auf. Drücken Sie dabei die Vakuumzwischenplatte und den unteren Gehäusedeckel zusammen, sodass die Vakuummembran nicht verrutscht. Verschrauben Sie die Gehäuseteile.



Hinweis: Achten Sie hierbei darauf, dass die innere Feder auf der Einstellschraube aufliegt und die äußere Feder in die Führung der Vakuumzwischenplatte eingreift. Desweiteren ist darauf zu achten, dass der Druckstift nicht aus der Hülse des Membranzylinders rutscht.



Viel Spaß und Erfolg bei der Instandsetzung Ihres Warmlaufreglers.

Ihr TS-Technik Team

www.tstechnik-shop.de