

## Technische Informationen

## Informazioni tecniche

## Technical information

### Montageanleitung

PVDF / PA

### Istruzioni di montaggio

PVDF / PA

### Installation instructions

PVDF / PA

**Verschraubungen werden montagebereit geliefert.**

#### 1. Vorbereiten

Rohr/Schlauch sauber und rechtwinklig ablängen z.B. mit Schlauch Cutty AC 835. Einschraubgewinde mit PTFE-Band abdichten (ausser Verschraubungen mit zylindrischem Gewinde).

#### 2. Rohr/Schlauch\* einführen

Rohr/Schlauch bis zum Anschlag in die Verschraubung einführen.

#### 3. Rändelmutter anziehen

- 3.1 Anschlussmutter bis zum fühlbaren Anschlag von Hand aufschrauben.
- 3.2 Anschlussmutter mit Gabelschlüssel ca. **1 3/4 Umdrehungen** anziehen. Dazu Rohr gegen Grundteil drücken. Ein Markierungsstrich erleichtert die Kontrolle der vorgeschriebenen Umdrehungen. Grundteil mit einem zweiten Schlüssel gegenhalten.

#### Demontage, Wiederholmontage

Beim Abschrauben der Mutter bleibt der Klemmring auf dem Rohr/Schlauch. Bei wiederholter Montage der gleichen Verschraubung, Anschlussmutter erneut von Hand bis zum fühlbaren Anschlag anziehen und mit dem Schlüssel für die endgültige Montage mit 1 Umdrehung anziehen. Durch erneutes Anziehen der Mutter wird die Verbindung wieder einwandfrei dicht.

Wird eine bereits gebrauchte Verschraubung für ein/en neues/n Rohr/Schlauch verwendet, so ist mindestens der Klemmring zu ersetzen.

#### \* Rohre/Schläuche

Es sind konzentrische Rohre/Schläuche mit sauberer, glatter Oberfläche, mit Aussendurchmesser-Toleranz von  $\pm 0.1$  mm, zu verwenden. (Siehe auch Abschnitt «Rohre» in diesem Kapitel.)

#### Drehbarer Klemmring

Es ist ohne Einfluss für die Güte der Verbindung, wenn sich der Klemmring nach der Montage auf dem Rohr/Schlauch drehen lässt.

**I raccordi vengono forniti pronti per il montaggio.**

#### 1. Operazioni preliminari

Tagliare il tubo in modo netto e ad angolo retto, ad es. con il Cutty AC 835 per tubi flessibili. Impermeabilizzare la filettatura con un nastro di PTFE (ad eccezione dei raccordi con filettatura cilindrica).

#### 2. Introduzione del tubo/tubo flessibile\*

Introdurre il tubo fino all'arresto nel raccordo.

#### 3. Serraggio del dado zigrinato

- 3.1 Avvitare manualmente il dado di attacco fino ad un arresto percettibile.
- 3.2 Serrare il dado ca. per **1 3/4 giro** tramite una chiave fissa. Contemporaneamente, spingere il tubo contro il raccordo. L'esecuzione di una marcatura facilita il controllo della rotazione. Tenere fermo il raccordo usando una seconda chiave.

#### Smontaggio, rimontaggio

Quando si svita il dado, l'anello di serraggio rimane sul tubo. Quando si rimonta lo stesso raccordo, avvitare manualmente il dado di attacco fino ad un arresto percettibile poi con la chiave avvitare per 1 giro definitivamente. Serrando nuovamente il dado, il raccordo sarà di nuovo perfettamente stagno.

Se un raccordo già utilizzato viene impiegato per un nuovo tubo, almeno l'anello di serraggio deve essere sostituito.

#### \* Tubi/Tubi flessibili

Si dovranno utilizzare tubi concentrici con superficie pulita e levigata abbia una tolleranza diametro esterno di  $\pm 0.1$  mm. (Vedere anche la parte «Tubi» in questo capitolo.)

#### Anello di serraggio girevole

La qualità del raccordo non viene influenzata in alcun modo se, dopo il montaggio, sia possibile ruotare l'anello di serraggio sul tubo.

**The unions are supplied ready for installation.**

#### 1. Preparation

Clean the tube and cut squarely to length, e.g. with the Cutty AC 835. Pack the male adaptor thread with PTFE tape (except for unions with parallel thread).

#### 2. Insert tube/hose\*

Insert the tube/hose into the union as far as the stop.

#### 3. Tighten the knurled screw

- 3.1 Screw on the union nut by hand until perceptible stop.
- 3.2 Tighten down the union nut approx. **1 3/4 rotation** using an open ended spanner. At the same time, push the tube against the fitting. Making a mark will assist in correct rotation. Hold the fitting with a second wrench.

#### Dismantling, reassembly

When unscrewing the nut, the compression ferrule remains on the tube/hose. When reassembling the same tube union, screw the union nut back on by hand until perceptible stop and tighten down the union nut with an open ended spanner 1 rotation for the final fit. By tightening the nut again, the joint becomes completely leak-proof again.

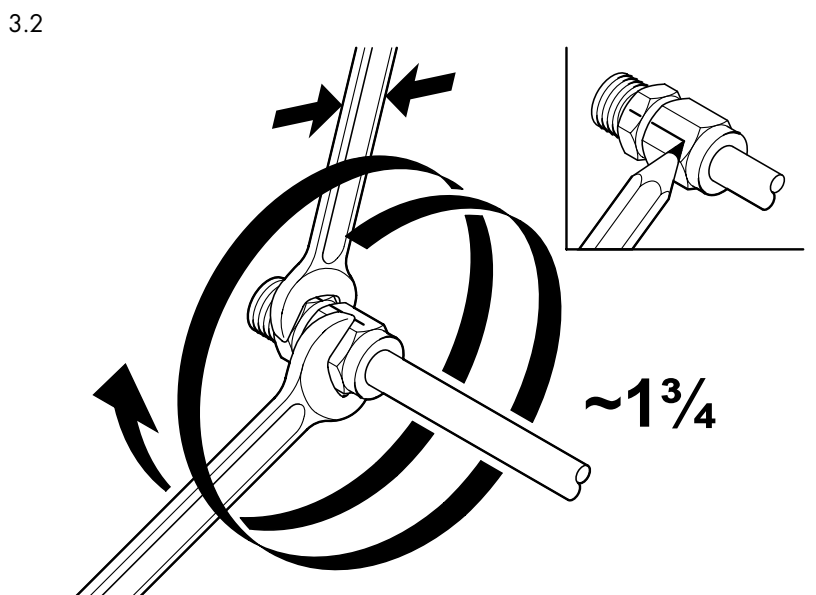
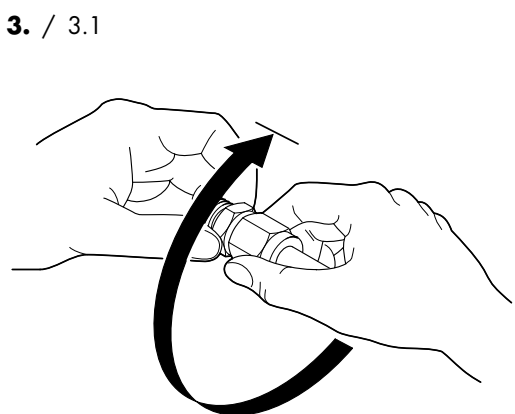
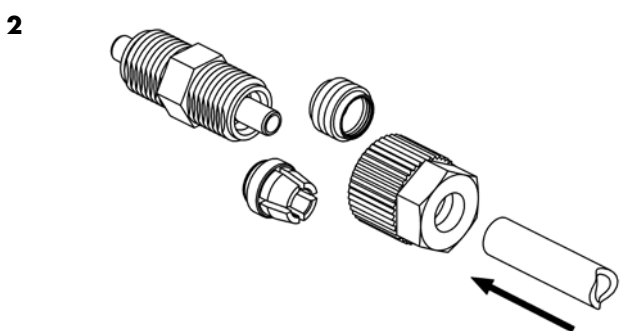
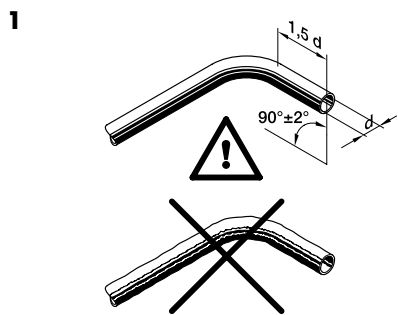
If a union that has already been used is taken for a new tube/hose, at least the compression ferrule must be replaced.

#### \* Tubes/Hoses

Concentric tubes with a clean smooth surface and with an outside diameter tolerance of  $\pm 0.1$  mm should be used. (See also paragraph «Tubes» in this chapter.)

#### Turnable compression ferrule

It is of no detriment to the efficiency of the connection if, after assembly, the ferrule can be turned on the tube/hose.



Wiederholte Montage  
 Montaggio ripetuto  
 Repeated fitting of the union

