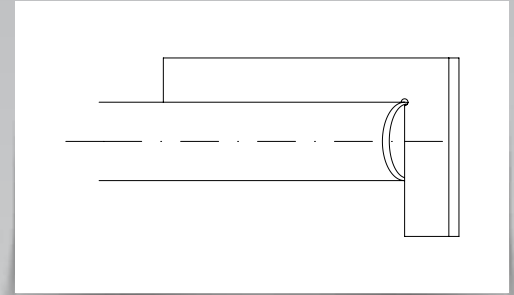


1.

Rohr rechtwinklig absägen (keinen Rohrabschneider verwenden).

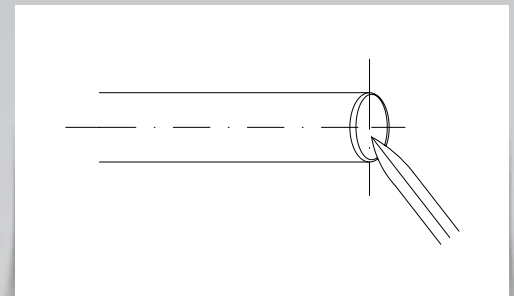


2.

Innen und außen leicht entgraten, nicht anfasen. Rohrende reinigen, da sonst die Dichtfläche des Rohres beim Bördeln beschädigt wird.

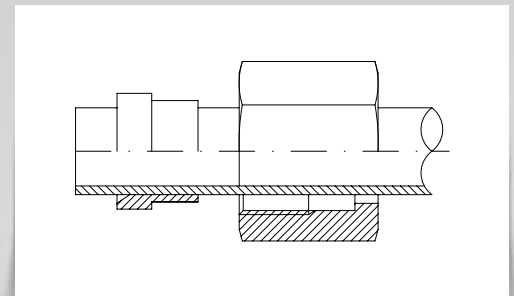
3.

Überwurfmutter und Druckring nach Abbildung auf das Rohr schieben.



4.

Rohr mit Bördelwerkzeug oder Maschine bördeln. Der Bördeldurchmesser DB darf nicht außerhalb der in der Tabelle angegebenen Grenzen liegen. Der Bördelkegel muss rechtwinklig zur Rohrachse und zentrisch zum Druckring sein, der Innenkegel riefenfrei und sauber.



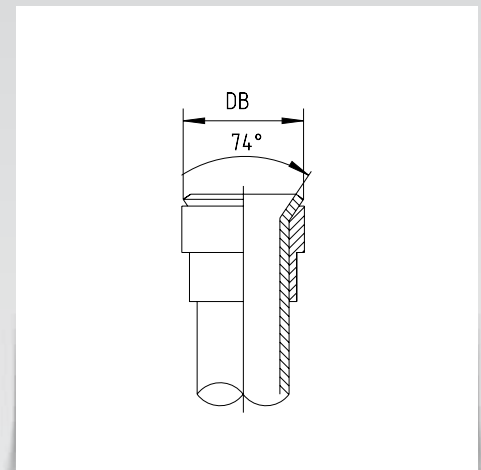
5.

Bei Edelstahl-Verschraubungen müssen die Gewinde geschmiert werden (wie z.B. Gleitmo 810 oder High Tech Paste ASW 040 P; siehe Kapitel 12). Es handelt sich hierbei um spezielle Schmierstoffe für Edelstahl-Verschraubungen.

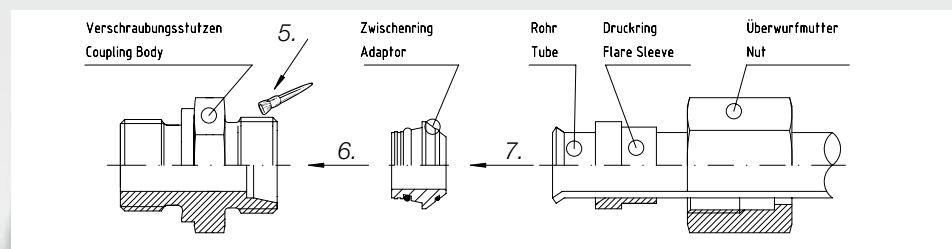
6. / 7.

Zwischenring in Verschraubungsstutzen einpressen und das aufgebördelte Rohr an den Zwischenring andrücken. Überwurfmutter handfest anziehen. Überwurfmutter mit dem Schlüssel anziehen bis der Zwischenring unverlierbar in den Stutzen gepresst ist. Bei Kraft anstieg die Überwurfmutter um ca. 1/4 Umdrehung weiter anziehen.

Nach jedem Lösen der Verbindung ist der Wiederanzug ohne erhöhten Kraftaufwand vorzunehmen.



| Rohr A.D. / Tube O.D. | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 15 | 16 | 18 |
|-----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| DB min. | 9,1 | 11,3 | 13,1 | 15,3 | 18,6 | 19,1 | 20,6 | 23,2 |
| DB max. | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16,0 | 19,6 | 20,0 | 22,0 | 24,0 |
| Rohr A.D. / Tube O.D. | 20 | 22 | 25 | 28 | 30 | 35 | 38 | 42 |
| DB min. | 25,6 | 26,5 | 31,1 | 32,7 | 37,0 | 41,8 | 46,0 | 48,8 |
| DB max. | 26,8 | 27,5 | 33,0 | 33,3 | 38,7 | 42,7 | 47,2 | 49,8 |



1.

Cut the tube square (do not use a pipe cutter).

2.

Deburr the pipe inside and outside, do not chamfer. Clean the tube end, otherwise the sealing surface of the tube will be damaged when it is flared.

3.

Slide the nut and the collar over the tube as shown in the illustration.

4.

Flare the tube by means of flaring tools or a flaring machine. The flare diameter DB must not be out of the limits given in the table. The flare cone must be square to the tubular axle and concentric to the collar. The inner cone must be clean and free of flutes.

5.

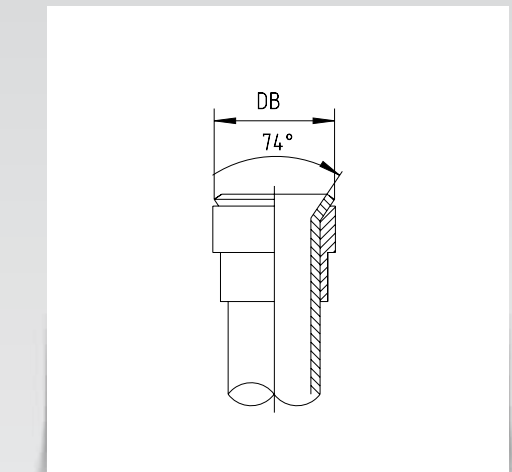
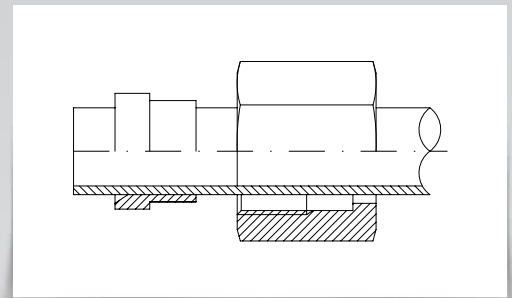
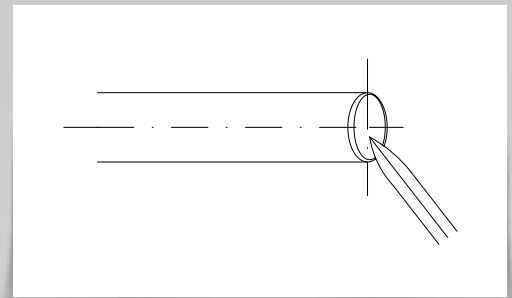
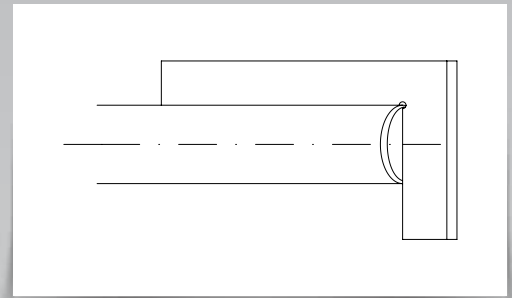
Stainless steel fittings must be lubricated at the thread (for example use Gleitmo 810 or High Tech Paste ASW 040 P; see category 12).

These are special lubricants for Stainless Steel fittings.

6. / 7.

Press the adaptor into the coupling body and press flared tube onto the adaptor. Screw the nut on by hand. Tighten the nut with a spanner until the adaptor is pressed captively into the coupling body. When torque must be intensified, tighten the nut approx. 1/4 turn more.

Each time the connection is detached, it must be retightened without any intensified torque.



| | | | | | | | | |
|------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Rohr A.D. / Tube O.D. | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 15 | 16 | 18 |
| DB min. | 9,1 | 11,3 | 13,1 | 15,3 | 18,6 | 19,1 | 20,6 | 23,2 |
| DB max. | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16,0 | 19,6 | 20,0 | 22,0 | 24,0 |
| Rohr A.D. / Tube O.D. | 20 | 22 | 25 | 28 | 30 | 35 | 38 | 42 |
| DB min. | 25,6 | 26,5 | 31,1 | 32,7 | 37,0 | 41,8 | 46,0 | 48,8 |
| DB max. | 26,8 | 27,5 | 33,0 | 33,3 | 38,7 | 42,7 | 47,2 | 49,8 |

