

Technische Informationen	Informazioni tecniche	Technical information
Montageanleitung	Istruzioni di montaggio	Installation instructions
Messing / Edelstahl / Aluminium / Stahl	Ottone / Acciaio inossidabile / Alluminio / Acciaio	Brass / Stainless Steel / Aluminium / Steel
1. Vorbereiten Rohr ¹⁾ rechtwinklig ablängen und entgraten. Das Rohrende muss auf einer Länge von ca. 1,5 d gerade sein und eine unbeschädigte Oberfläche aufweisen. Die Verschraubung ist initialgeschmiert. Die Montage und Wiederholmontage grösserer Verschraubungen lässt sich durch geeignete Schmiermittel, z.B. AC 850, weiter optimieren (Gewinde, Klemmring schmieren). 2. Rohr verstärken und einführen Stützhülse vorsehen für dünnwandige und/oder weiche Rohre sowie Kunststoffrohre ²⁾. Auf sauberes Fluchten von Rohr und Verschraubung achten. Bis zum Anschlag einführen. Details siehe Abschnitt Rohre in diesem Kapitel. 3. Montage 3.1 Anschlussmutter bis zum fühlbaren Anschlag von Hand aufschrauben. 3.2 Anschlussmutter mit Gabelschlüssel ca. 1 3/4 Umdrehungen (mechanischer Anschlag) anziehen. Dazu Rohr gegen Grundteil drücken. Ein Markierungsstrich erleichtert die Kontrolle der vorgeschriebenen Umdrehungen. Grundteil mit einem zweiten Schlüssel gehalten. Wiederholte Montage Bei wiederholter Montage der gleichen Verschraubung, Anschlussmutter von Hand erneut bis zum fühlbaren Anschlag aufschrauben und mit dem Schlüssel für die endgültige Montage mit ca. 1/4 Umdrehung anziehen. Bei wiederholter Montage Teile schmieren. Kontrolle der Montage (optional) Kontrolle der Verformung. An der Rohrinneenseite muss ein deutlicher Wulst sichtbar sein. ¹⁾ Rohre Es sind Rohre mit sauberer, glatter Oberfläche, mit Aussendurchmesser-Toleranz von ± 0.1 mm, zu verwenden. (Siehe auch Abschnitt «Rohre» in diesem Kapitel.) ²⁾ Aluminium-Verschraubungen Für Kunststoffrohre Aluminium-Stützhülse (SO 10003) einsetzen. Drehbarer Klemmring Es ist ohne Einfluss für die Güte der Verbindung, wenn sich der Klemmring nach der Montage auf dem Rohr drehen lässt. Montagestützen zur Vormontage Siehe Kapitel "Montagezubehör" (SO 56000, SO 06000, SO 6000).	1. Preparazione Tagliare il tubo ¹⁾ perpendicolarmente alla lunghezza desiderata e sbavare. Il tubo deve essere dritto e presentare una superficie intatta per circa 1,5 d dalla sua estremità. Il raccordo è inizialmente lubrificato. Il montaggio ed il rimontaggio di raccordi di dimensioni superiori vengono ulteriormente migliorati con un lubrificante adatto, ad es AC 850 (lubrificare filettatura e anello di serraggio). 2. Rinforzo ed introduzione del tubo Applicare una bussola di rinforzo ai tubi a parete sottile e ai tubi teneri e in plastica ²⁾. Allineare il tubo e il raccordo. Introdurre fino all'arresto. Dettaglio vedi parte tubi in questo capitolo. 3. Compressione, espansione 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 (arresto meccanico). Contemporaneamente, spingere il tubo contro il raccordo. L'esecuzione di una marcatura facilita il controllo della rotazione. Impedire la rotazione del raccordo usando una seconda chiave. Montaggio ripetuto Quando si rimonta lo stesso raccordo, avvitare manualmente il dado di attacco fino ad un arresto percettibile poi con la chiave avvitare ca. per 1/4 di giro definitivamente. In caso di montaggio ripetuto, lubrificare i componenti. Verifica del montaggio (opzionale) All'interno del tubo deve essere visibile una nervatura o deformazione ben distinta. ¹⁾ Tubi Si dovranno utilizzare tubi con superficie pulita e levigata abbia una tolleranza diametro esterno di ± 0.1 mm. (Vedi anche la parte «Tubi» in questo capitolo.) ²⁾ Raccordi in alluminio Per i tubi in plastica utilizzare la bussola di rinforzo in alluminio (SO 10003). Anello di serraggio orientabile La qualità del raccordo non viene influenzata in alcun modo dal fatto che, dopo il montaggio, sia possibile ruotare l'anello di serraggio sul tubo. Manicotto di montaggio Vedi capitolo "Accessori di montaggio" (SO 56000, SO 06000, SO 6000).	1. Preparation Cut the tube ¹⁾ to length and deburr it. The tube must be straight and free from blemishes for approximately 1,5 d from the end. The union is pre-lubricated. For easier assembly and re-assembly of bigger sized union, it is recommended to use a suitable lubricant, for example AC 850 (lubricate thread and compression ferrule). 2. Reinforcing the tube and pushing it in Stiffener sleeves are required to reinforce plastic tubes and thin walled tubes ²⁾. Align tube and union. Insert the tube as far as the stop. Details see paragraph tubes in this chapter. 3. Compression, stress relieving 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 (mechanical stop). At the same time, push the tube against the fitting. Making a mark will assist in correct rotation. Hold fitting from turning with a second wrench. Repeated fitting of the union 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 approx. 1/4 rotation for the final fit. In case of repeated assembly, parts must be lubricated. Checking of fit (optional) A distinct bead or deformation must be visible on the inside of the tube. ¹⁾ Tubes Tubes with a clean smooth surface and with an outside diameter tolerance of ± 0.1 mm should be used. (See also paragraph «Tubes» in this chapter.) ²⁾ Aluminium unions For plastic tubes use Aluminium stiffener sleeve (SO 10003). 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. Pre-assembly stud See chapter "Mounting accessories" (SO 56000, SO 06000, SO 6000).

Technische Informationen

Informazioni tecniche

Technical information

Montageanleitung

Messing / Edelstahl / Aluminium /
Stahl

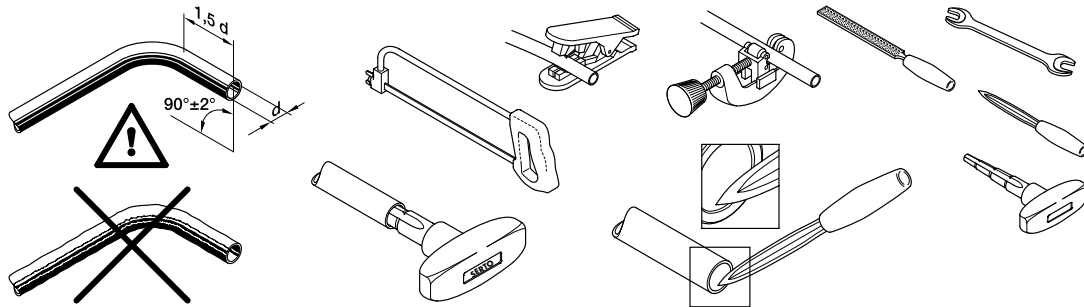
Istruzioni di montaggio

Ottone / Acciaio inossidabile /
Alluminio / Acciaio

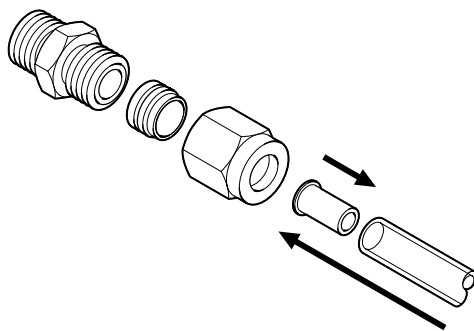
Installation instructions

Brass / Stainless Steel /
Aluminium / Steel

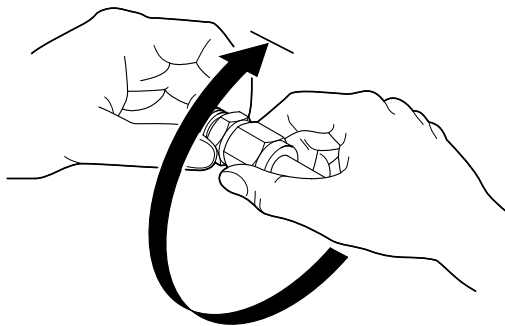
1



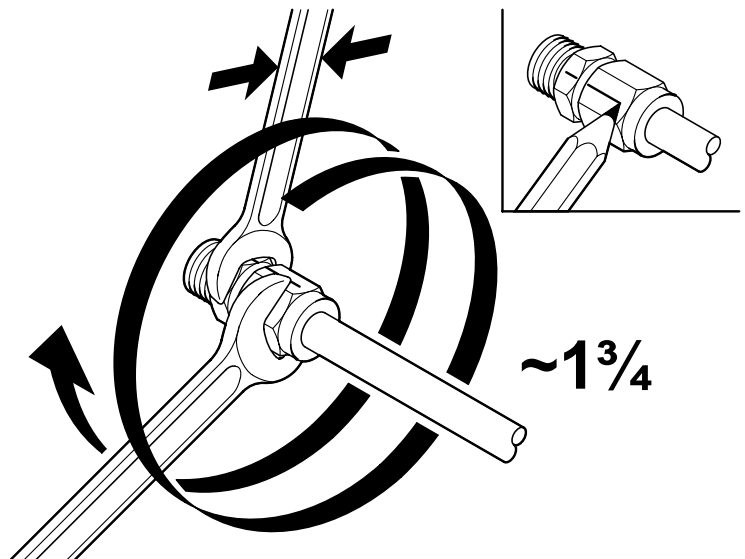
2



3. / 3.1



3.2



Wiederholte Montage
Montaggio ripetuto
Repeated fitting of the union

