



MONTAJE :

- Los extremos lisos de los tubos deben estar exentos de suciedad y estar cortados perpendicularmente a su eje.
- Introducir los elementos internos en el tubo siguiendo el orden : 1 tuerca, 2 anillo, 3 arandela, 4 goma.
- Introducir el conjunto anterior en el cuerpo (5) de la pieza, el tubo debe introducirse X mm asegurándose que la goma queda perfectamente ensamblada en el cono del cuerpo.
- Apriete : apretar a tope manualmente la tuerca contra el cuerpo, a continuación inmovilizar el cuerpo de la pieza y apretar con herramienta la tuerca aplicando el torque adecuado, el tubo no debe girar en ningún momento (torques aproximados : hasta 1" : 150 Nm, 1 1/4" a 2" : 200 Nm).

USO : Las piezas pueden usarse varias veces siempre y cuando se utilicen elementos internos nuevos (2, 3, 4) en cada montaje. Son aptas solo para tubos de acero según EN 10255 series M/H (DIN 2440, DIN 2441, DIN 2445, DIN 2448/1, DIN 2458/1) con diámetros exteriores (mm) de 3/8"(17,2), 1/2"(21,3), 3/4"(26,9), 1"(33,7), 1 1/4"(42,4), 1 1/2"(48,3), 2"(60,3).

APLICACIONES : Unión de tubos de acero al carbono en servicios de aguas, aire comprimido, aceites, gas en exterior de edificios, etc. Agua potable (25 °C), agua calefacción (80 °C*), gas (-20 a 60 °C*), otros fluidos consultar.

* Las juntas soportan hasta 80 °C, el prescriptor debe asegurar la compatibilidad del fluido con los materiales para evitar posibles problemas (p.e corrosión con agua a partir de los 60 °C, temperaturas límite del gas empleado, gases compatibles con el producto, etc). La junta 4 deberá ser adecuada al fluido usado.

PRESIONES : Servicios de aguas 16 bar, gas 1 bar, aire comprimido 12 bar.

LONGITUD INSERCIÓN máx-min X(mm) : 3/8"(30-35); 1/2"(26-60); 3/4"(30-60); 1"(30-55); 1 1/4"(30-65); 1 1/2"(35-65); 2"(35-75).

ASSEMBLY :

- The smooth ends of the tubes must be free of dirt and cut perpendicularly to the axis.
- Insert the internal elements in the pipe in the appropriate order : 1 nut, 2 ring, 3 washer, 4 gasket.
- Insert the previous assembly in the body (5) of the piece, the tube must be inserted X mm making sure that the gasket is perfectly assembled in the cone of the body.
- Tightening : manually tighten the nut against the body, then immobilize the body of the piece and tighten the nut with a tool applying the appropriate torque, the tube must not turn at any time (approximate torques: up to 1" : 150 Nm, 1 1 / 4 "to 2" : 200 Nm).

USE : Pieces can be used multiple times as long as new internal elements (2, 3, 4) are used in each assembly. They are suitable only for steel pipes according to EN 10255 series M/H (DIN 2440, DIN 2441, DIN 2445, DIN 2448/1, DIN 2458/1) with outside diameters (mm) of 3/8"(17,2), 1/2"(21,3), 3/4"(26,9), 1"(33,7), 1 1/4"(42,4), 1 1/2"(48,3), 2"(60,3).

APPLICATIONS : Union of carbon steel pipes in water services, compressed air, oils, gas outside buildings, etc. Drinking water (25 °C), heating water (80 °C*), gas (-20 a 60 °C*), for other fluids consult.

* The fast fittings withstand up to 80 °C, the prescriber must ensure the compatibility of the fluid with the materials to avoid possible problems (eg corrosion with water from 60 °C, limit temperatures of the gas used, gases compatible with the product, etc). The gasket 4 must be suitable for the fluid used.

PRESSURES : Water services 16 bar, gas 1 bar, compressed air 12 bar.

INSERTION LENGTH max-min X(mm) : 3/8"(30-35); 1/2"(26-60); 3/4"(30-60); 1"(30-55); 1 1/4"(30-65); 1 1/2"(35-65); 2"(35-75).

MONTAGE :

- Die glatten Rohrenden müssen senkrecht und sauber zur eigenen Achse geschnitten sein. Jegliche Art von Verunreinigung muss vor dem Zusammenbau von den Rohrenden entfernt werden.
- Die einzelnen Komponenten auf die Rohrenden schieben gemäß Abbildung : 1 Überwurfmutter, 2 Klemmring, 3 Vorlegering, 4 Dichtung.
- Den Verschraubungskörper (5) auf das Rohrende schieben (X mm) und darauf achten, dass der Dichtungskonus (4) passgenau im Konus des Verschraubungskörpers sitzt.
- Das Gewinde der Überwurfmutter (1) mit dem Gewinde des Verschraubungskörpers (5) von Hand festziehen. Anschließend mit einem Drehmomentschlüssel und entsprechenden Drehmoment festschrauben. Bei diesem Vorgang darf sich weder das Rohr noch der Verschraubungskörper mitdrehen. Folgende Richtwerte gelten beim Festziehen mit einem Drehmomentschlüssel: bis 1" = 150 Nm, von 1 1/4" bis 2" = 200 Nm.

VERWENDUNG : Die Verschraubung ist für den mehrfachen Einsatz verwendbar. Jedoch ist bei mehrfachen Einsatz immer ein neuer Dichtungssatz einzusetzen. Klemmring (2), Vorlegering (3), Dichtung (4). Die Klemmverbinder sind nur für Stahlrohre gemäß EN 10255 Serie M/H geeignet. DIN 2440, 2441, 2445, 2448/1 und 2458/1. Außendurchmesser 3/8" 17,2mm – 1/2" 21,3 mm – 3/4" 26,9 mm – 1" 33,7 mm – 1 1/4" 42,4 mm – 1 1/2" 48,3 mm – 2" 60,3 mm.

ANWENDBEREICH : Für den Einsatz mit Stahlrohre in Wasser-, Druckluft-, Öl-, und Gasleitungen. Nur bei Gasleitungen (-20 bis 60 °C*) außerhalb von Gebäuden einsetzbar. Heizungswasser (bis 80 °C*). Trinkwasserleitungen bis 25 °C. Andere Flüssigkeiten/Medium auf Anfrage.

* Die Dichtung ist geeignet für Anwendungen bis 80°C. Die Materialeignung (Verschraubung und Dichtung) unter Berücksichtigung der Betriebstemperaturen, Umgebungsbedingungen und Medium, obliegt dem Anlagenbauer/Anwender. Die Dichtung (4) muss entsprechend dem Medium passend gewählt werden.

BETRIEBSDRUCK : Wasser 16 bar, Gas 1 bar, Druckluft 12 bar.

EINSTECKTIEFE max.-min. X(mm) : 3/8" 30-35 mm, 1/2" 26-60 mm, 3/4" 30-60 mm, 1" 30-55 mm, 1 1/4" 30-65 mm, 1 1/2" 35-65, 2" 35-75 mm.

Rev.0-09.20

1/1