

D **GB** **F**

Rohrvorbereitung:

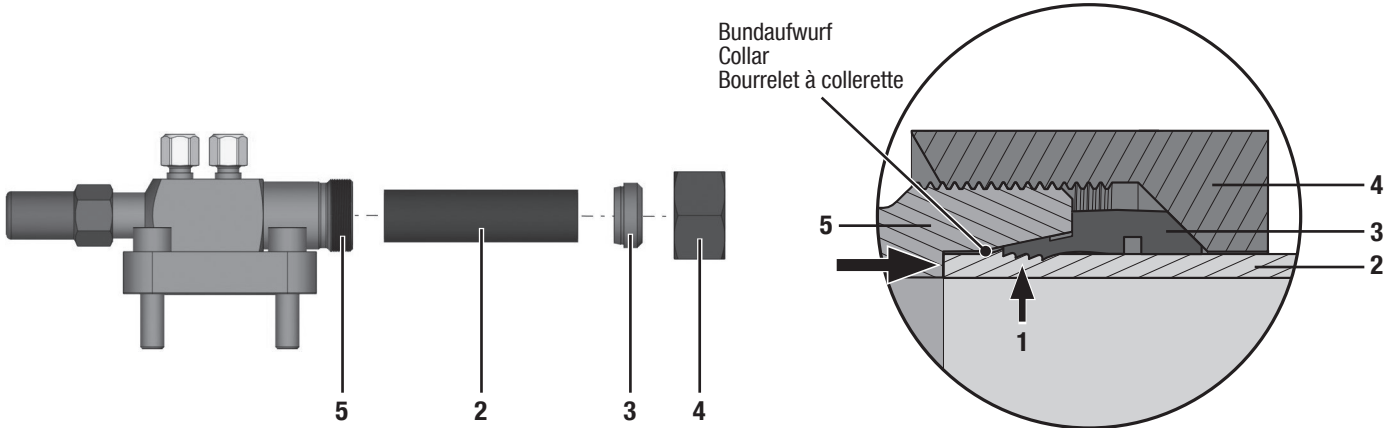
- Das Rohr (2) muss rechtwinklig abgesägt werden. Eine Winkeltoleranz von $\pm 1^\circ$ ist zulässig.
- Die Rohrenden innen und außen leicht entgraten. Bei dünnwandigen Stahlrohren oder weichen Rohren aus NE-Metallen, müssen Verstärkungshülsen verwendet werden.

Tube preparation:

- The tube (2) has to be sawn in a right angle. An angular tolerance of $\pm 1^\circ$ is permissible.
- Slightly trim the pipe ends inside and outside. For thin walled steel pipes or soft pipes made of nonferrous metal, reinforcing sleeves have to be used.

Préparation du tube :

- Le tube (2) doit être tronçonné perpendiculairement. Une tolérance angulaire de $\pm 1^\circ$ est autorisée.
- Ébavurer légèrement l'intérieur et l'extérieur des extrémités du tube. En présence de tubes d'acier à parois fines ou de tubes souples en métaux non ferreux, utiliser des manchons de renfort.



Schneidring Funktion nach dem Anzug der Überwurfmutter
 Cutting ring function after tightening the union nut
 Fonctionnement d'une bague coupante après le serrage de l'écrou à chapeau

Rohrmontage:

- Überwurfmutter (4) und Schneidring (3) auf das Rohr (2) aufschieben.
- Das Rohr bis zum Anschlag in den Verschraubungsstutzen (5) stecken und **unbedingt gegen den Anschlag gedrückt halten**, sonst Fehlmontage.
- Die Überwurfmutter (4) von Hand, bis zur fühlbaren Anlage des Verschraubungsstutzen (5), Schneidring (3) und Überwurfmutter (4) aufschrauben.
- Überwurfmutter (4) um ca. 1 ½ Umdrehungen mit dem Gabelschlüssel anziehen.

Pipe assembly:

- Push union nut (4) and cut ring (3) onto Pipe (2).
- Insert pipe into Socket (5) as far as it will go and **firmly press against pipe stop**, otherwise incorrect assembly.
- Hand tighten union nut (4) until socket (5), cutting ring (3) and union nut (4) are locked.
- Tighten union nut (4) 1 ½ turns using a spanner wrench.

Montage du tube :

- Écrou de raccord (4) et poussée de la bague coupante (3) sur la tuyauterie (2).
- Enfoncer le tube dans le raccord fileté (5) jusqu'en butée et **le maintenir impérativement contre la butée** ; dans le cas contraire, le montage est défectueux.
- Visser l'écrou à chapeau (4) à la main, jusqu'à ressentir que le raccord fileté (5), bague coupante et l'écrou à chapeau sont bien en contact.
- Serrer l'écrou à chapeau (4) d'environ 1 tour ½ à l'aide d'une clé à fourche.

i Es kommt so zur spürbaren Anlage des Schneidrings (3) an die Stutzenstirnfläche. (Bei Montage innerhalb der Rohrleitung, das Ventil mit einem Gabelschlüssel gegenhalten.) Hierbei gräbt sich der Schneidring (3) mit seinen Schneidkanten (1) in das Rohr (2) ein und es entsteht ein sichtbarer Bundaufwurf. Für die Einhaltung der Umdrehungen empfehlen wir Markierungsstriche auf Überwurfmutter (4) und Rohr (2) zu verwenden.

i The cutting ring (3) is noticeably locked to the socket face. (For assembly inside pipe connection, hold up valve with a spanner wrench). This should cause the cutting ring (3) with its cutting edges (1) to cut into the pipe resulting in a visible collar. In order to stick to the turns we recommend using marking lines on union nut (4) and pipe (2).

i On ressent ainsi que la bague coupante (3) entre en contact avec la surface frontale du raccord. (En cas de montage dans la tuyauterie, contrebloquer la vanne à l'aide d'une clé à fourche.) Lors de cette opération, la bague coupante (3) s'enfonce dans le tube (2) avec ses arêtes de coupe (1), formant ainsi un bourrelet à collerette visible. Pour le respect des rotations, nous recommandons de réaliser des traits de marquage sur l'écrou à chapeau (4) et le tube (2).

- Nach der Montage ist eine Kontrolle des Bundaufwurfs erforderlich. **Die Formdichtung darf nicht beschädigt sein. Mindestens 80% der Schneidstirnfläche müssen bedeckt sein.**
- Nach erfolgter Kontrolle, wieder wie oben beschrieben aufschrauben und anziehen.

- After assembly, it is necessary to check the collar. **The gasket must not be damaged. At least 80% of the cutting face has to be covered.**
- After check-up, screw on and tighten again as described above.

- Un contrôle du bourrelet à collerette est nécessaire après le montage. **Le joint profilé ne doit pas être endommagé. Au moins 80 % de la surface frontale des tranchants doit être recouverte.**
- Une fois le contrôle effectué, procéder à nouveau au vissage et au serrage comme décrit ci-dessus.

ENGINEERING
TOMORROW



Danfoss A/S

Climate Solutions • danfoss.com • +45 7488 2222

Any information, including, but not limited to information on selection of product, its application or use, product design, weight, dimensions, capacity or any other technical data in product manuals, catalogues descriptions, advertisements, etc. and whether made available in writing, orally, electronically, online or via download, shall be considered informative, and is only binding if and to the extent, explicit reference is made in a quotation or order confirmation. Danfoss cannot accept any responsibility for possible errors in catalogues, brochures, videos and other material. Danfoss reserves the right to alter its products without notice. This also applies to products ordered but not delivered provided that such alterations can be made without changes to form, fit or function of the product.

All trademarks in this material are property of Danfoss A/S or Danfoss group companies. Danfoss and the Danfoss logo are trademarks of Danfoss A/S. All rights reserved.