

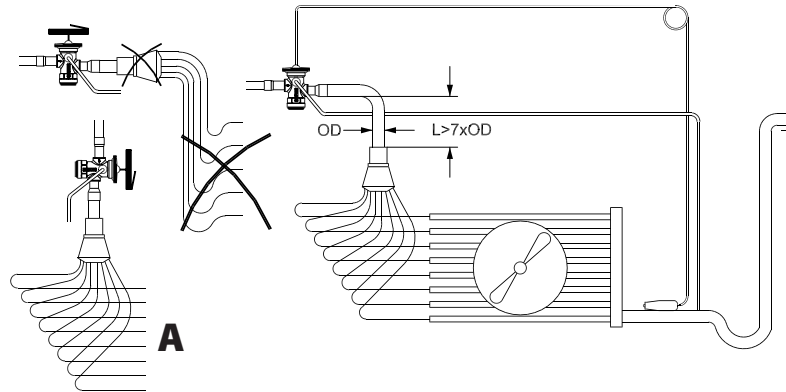
Installation guide

Liquid distributor

Type RD

069R9501

069R9501



	en	da	de	fr	zh
	Recommended brazing material: Silver-Flo 55 + Easy-flow Flux	Anbefalet loddemateriale: Silver-Flo 55 + Easy-flow Flux	Empfohlenes Lötmaterial: Silver-Flo 55 + Easy-flow Flux	Matériau de brasage recommandé: Silver-Flo 55 + Easy-flow Flux	建议钎焊材料: 银焊料 silver-flo 55 + 易流动性助焊剂
A	All tubes must be of the same length	Alle rør skal have samme længde	Alle Rohre müssen die gleiche Länge haben	Tous les tubes doivent être de la même longueur	所有管子必须为相同长度

en	da	de	fr	zh
<p>Brazing suggestions for installation</p> <p>To prepare brazing area: <i>Cu Alloys</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Deburr surfaces – Clean the surfaces – Pre-Heating of material – Cooling of brazed zone (preferred water) <p>Typical brazing temperatures for Alloy: <i>Cu Alloys</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Typical distributor alloy: 56% – 59% Cu – Suggested brazing temperature 449 °C (840 °F) – Maximum brazing temperature 704 °C (1300 °F), (Not suggested) – Fusion Alloy Point 877 °C (1610 °F) <p>Melting Temperature < Fusion Alloy Point</p> <p>Depending of brazing distributor area, the temperature can change.</p>	<p>Slagloddeforslag til installation</p> <p>Sådan forberedes et slaglodeområde: <i>Cu-legeringer</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Slib overfladerne af – Rengør overfladerne – Forvarmning af materialer – Køling af loddet zone (vand foretrækkes) <p>Typiske slagloddetemperaturer for legering: <i>Cu-legeringer</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Typisk fordelerlegering: 56% – 59% Cu – Foreslået loddetemperatur 449 °C (840 °F) – Maksimal loddetemperatur 704 °C (1300 °F), (anbefales ikke) – Smeltelegeringspunkt 877 °C (1610 °F) <p>Smeltetemperatur < Smeltelegeringspunkt</p> <p>Afhængigt af loddetemperaturområdet kan temperaturen ændre sig.</p>	<p>Löttempfehlungen bei der Installation</p> <p>Vorbereitung: <i>Kupferlegierungen</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Oberflächen entgraten – Oberflächen reinigen – Werkstoffe vorwärmen – Lötstelle kühlen (bevorzugt mit Wasser) <p>Typische Löttemperaturen für Legierungen: <i>Kupferlegierungen</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Typische Legierung: 56% – 59% Cu – Empfohlene Löttemperatur 449 °C (840 °F) – Maximale Löttemperatur 704 °C (1300 °F), (nicht empfohlen) – Schmelzpunkt der Legierung 877 °C (1610 °F) <p>Schmelztemperatur des Lotes < Schmelzpunkt der Legierung Die Temperatur kann in Abhängigkeit des Lötbereichs schwanken.</p>	<p>Conseils d'installation pour le brasage</p> <p>Préparer la zone de brasage: <i>Alliages de cuivre</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Ébavurer la surface – Nettoyer la surface – Préchauffer la matière – Refroidir la zone brasée (de préférence avec de l'eau) <p>Températures classiques de brasage pour l'alliage: <i>Alliages de cuivre</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Alliage pour distributeur classique: 56% – 59% Cu – Température de brasage: 449 °C (840 °F) – Température de brasage: 704 °C (1300 °F), (déconseillé) – Point de fusion de l'alliage: 877 °C (1610 °F) <p>Température de fusion < Point de fusion de l'alliage La température peut varier en fonction de la zone de brasage du distributeur.</p>	<p>安装时的钎焊建议 预处理钎焊区域:</p> <p>铜合金</p> <ul style="list-style-type: none"> – 表面去除毛刺 – 清洁表面 – 材料预热 – 冷却钎焊区域 (最好用水) <p>合金的典型钎焊温度:</p> <p>铜合金 zh</p> <ul style="list-style-type: none"> – 典型的分配器合金: 56% – 59% 铜 – 建议钎焊温度 449 °C (840 °F) – 最高钎焊温度 704 °C (1300 °F), (不建议使用) – 合金熔点 877 °C (1610 °F) <p>熔化温度 < 合金熔点 视分配器钎焊位置不同, 温度也可以有所不同。</p>