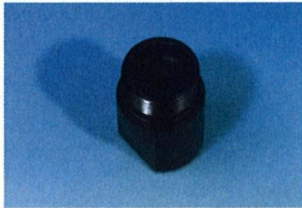
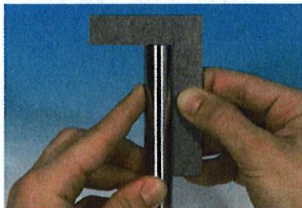


Montageanleitung



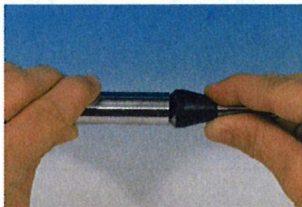
Bei einer Montage von Edelstahlrohren ist die Vormontage ausschließlich im gehärteten VOMO vorzunehmen. Eine direkte Montage im Edelstahlstutzen muß vermieden werden! Die Konen der VOMOS unterliegen einem Verschleiß und müssen deshalb in regelmäßigen Zeitabständen mit einer Konuslehre auf Lehrenhaltigkeit überprüft werden. Um Fehlmontagen von vornherein auszuschließen, sind abgenützte VOMOS gegen neue auszutauschen.



Wir empfehlen nur nahtlose weich geglühte Edelstahlrohre aus Werkstoff 1.4571 nach DIN 2391 Teil 1 oder DIN 2462 Toleranzklasse D4 / T3.

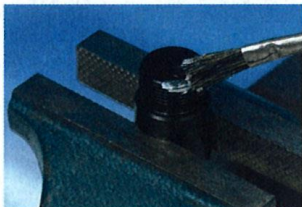
Hinweis: keine geschweißten Rohre!

Die Rohre rechtwinklig in einer Vorrichtung absägen, zulässige Winkelabweichung zur Rohrachse max 0,5°.



Keinen Rohrabschneider verwenden!

Rohre innen und außen leicht entgraten. Fase max. 0,2 x 45° zulässig. Bei dünnwandigen Rohren empfehlen wir, Verstärkungshülsen zu verwenden! (siehe Hauptkatalog - Rohre)



Für das entsprechende Rohr den dazugehörigen Vormontagestutzen in den Schraubstock spannen.



Den 24°-Innenkonus und das Außengewinde des VOMO, sowie die gesamte Innenseite der Überwurfmutter mit sf 81 Gleitmittel einfetten. Möglichst die Überwurfmutter einmal lose auf den VOMO aufschrauben, damit sich das Fett im Gewinde besser verteilen kann.



Bestellangaben für Gliss Gleitfett 5 GP
 Tube 100 g: sf 5GP 100
 Dose 250 g: sf 5GP 250
 Dose 500 g: sf 5GP 500
 Dose 1000 g: sf 5GP 1000



Überwurfmutter und Schneidring über das Rohrende schieben.

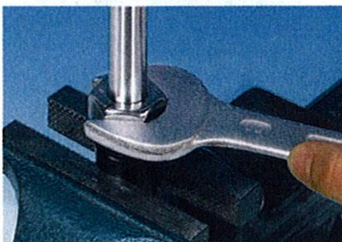
Achtung: Schneidkante stets in Richtung des Anschlußkegels.



Die Einheit Rohr, Schneidring und Überwurfmutter in den VOMO schieben. Die Überwurfmutter bis zur fühlbaren Anlage von Hand auf den VOMO aufschrauben. Dabei das Rohr gegen den Anschlag im Grund des VOMOS drücken.



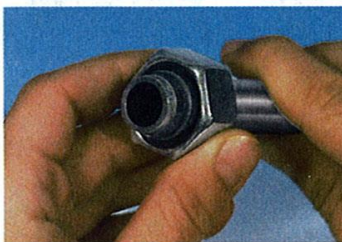
Ein Markierungszeichen an der Überwurfmutter erleichtert die Beobachtung der erforderlichen Umdrehungen.



Mit einem Schlüssel ca. 1 - 1 1/2 Umdrehungen anziehen (je nach Größe unterschiedlich). Hierbei läßt sich das Rohr bis ca. 1/2 Umdrehung radial verdrehen, danach sollte es sich nicht mitdrehen.

Beachte: Bei der Vormontage von sf-brillant Zweikantschneidringen möglichst bis an die oberen Anzugsgrenzwerte anziehen (ca. 1 1/4 - 1 1/2 Umdrehungen).

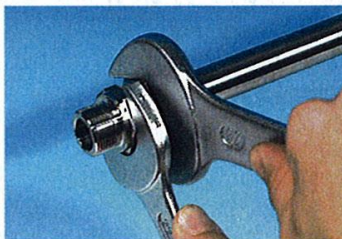
■ Kontrolle



Überwurfmutter lösen. Einschnitt der Schneidkante am Rohr überprüfen. Der Aufwurf bedeckt einen Teil der Stirnfläche des Schneidringes gleichmäßig am gesamten Umfang. Der Schneidring darf sich radial drehen, jedoch nicht nach vorne verschieben lassen. Auf Grund des zähen Rohrwerkstoffes 1.4571 entsteht bei der Schneidkante kein vergleichbarer Aufwurf wie bei St 35-Rohren.

Beachte: sf-brillant Schneidringe sitzen auch bei korrekter erhöhter Vormontage relativ locker auf dem Rohr.

■ Fertigmontage im Stutzen



Nach Gutbefund das vormontierte Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen. Die Überwurfmutter ca. 1/4 - 1/2 Umdrehung über den spürbaren Kraftanstieg anziehen. Der Stutzen muß mit einem Schlüssel gegengehalten werden. Bei den größeren Abmessungen sind Verlängerungen für die Gabelschlüssel notwendig (Rohrverlängerung).

Lötlose Rohrverschraubungen mit Einschraubzapfen Form A, E, und F dürfen nicht in Installationen nach DVGW-TRGI bzw. TRF eingesetzt werden.

Verstärkungshülsen



Aus Kostengründen werden oft dünnwandige Rohre verwendet, die bei der Montage dem Druck des Schneidringes nicht standhalten.

Um die Funktion der Verschraubung dennoch zu gewährleisten, empfehlen wir den Einsatz unserer sf-Verstärkungshülsen.

■ Kontrolle



Die Verstärkungshülsen lassen sich leicht bis zur Rändelung ins Rohr einführen.



Der gerändelte Teil wird mit einem weichen Hammer ins Rohr eingeschlagen. Es entsteht ein Preßsitz, wobei das Rohr nicht aufgeweitet wird.



Die Verstärkungshülse sitzt fest und stützt das Rohr vor Einschnürung bei der Montage.

Verschlussstopfen



Der Verschlussstopfen wird mit der kegeligen Seite in den Konus eingeführt. Die Überwurfmutter wird von Hand aufgeschraubt, bis der Stopfen fest sitzt.

Mit einem Schraubenschlüssel ziehen wir die Überwurfmutter mit ca. 1/8 Umdrehung fest. Dies reicht völlig aus, die Verschraubung abzudichten. Ein zu starkes Festschrauben könnte den Konus verformen und bei späterer Verwendung unbrauchbar machen.

Gilt für folgende Artikel:

Schneidringverschraubungen aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112281 bis 112301	ES 21-ZW bis ES 44-ZW
112302 bis 112310	ES 300-ZW bis ES 314-ZW

Einstellbare Einschraubverschraubungen aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112311 bis 112317	ES 501 bis ES 507
112318 bis 112324	ES 511 bis ES 517
112325 bis 112331	ES 521 bis ES 527
112332 bis 112338	ES 531 bis ES 537
112339 bis 112345	ES 541 bis ES 547

Reduzierschraubungen mit Dichtkegel aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112346 bis 112366	ES 551 bis ES 571

Manometer-Anschlussverschraubungen aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112367 bis 112370	ES 581 bis ES 584
112457 bis 112464	ES 200 bis ES 208

Schneidringverschraubungen aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112371 bis 112391	ES 21 bis ES 44
112392 bis 112401	ES 50 bis ES 60
112402 bis 112410	ES 70 bis ES 79
112411 bis 112428	ES 85 bis ES 104
112429 bis 112434	ES 110 bis ES 118
112435 bis 112442	ES 132 bis ES 140
112443 bis 112449	ES 170 bis ES 176
112450 bis 112456	ES 180 bis ES 186

Schneidringe aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112465 bis 112474	ES 350 bis ES 366

Reduzierungen aus Edelstahl

Artikel Nr.	Typen Nr.
112475 bis 112489	ES 210 bis ES 224

Wechselreduzierungen aus Edelstahl

Artikel Nr.

Typen Nr.

112490 bis 12501

ES 300 bis ES 317

Überwurfmuttern aus Edelstahl

Artikel Nr.

Typen Nr.

112502 bis 112511

ES 400 bis ES 411