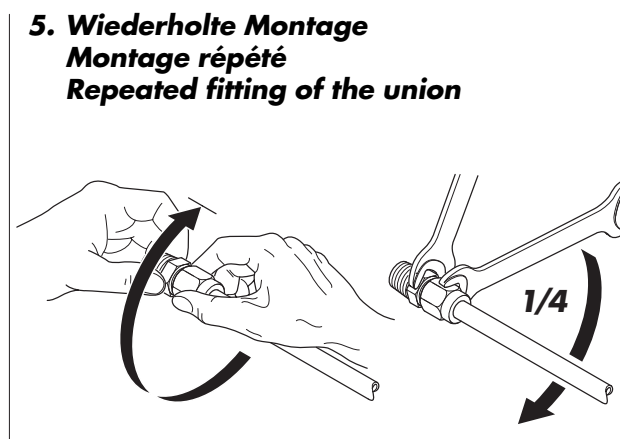
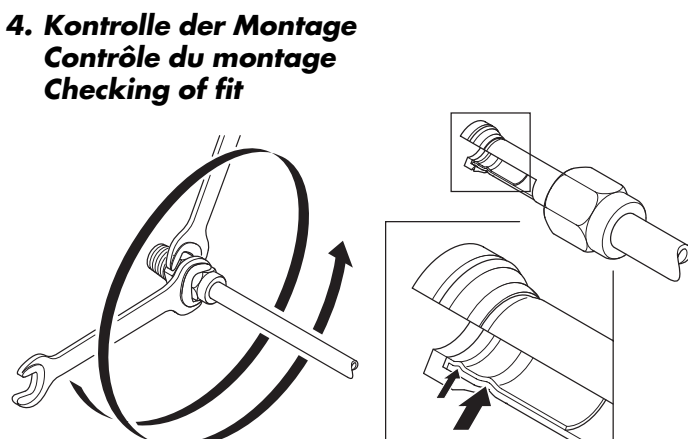
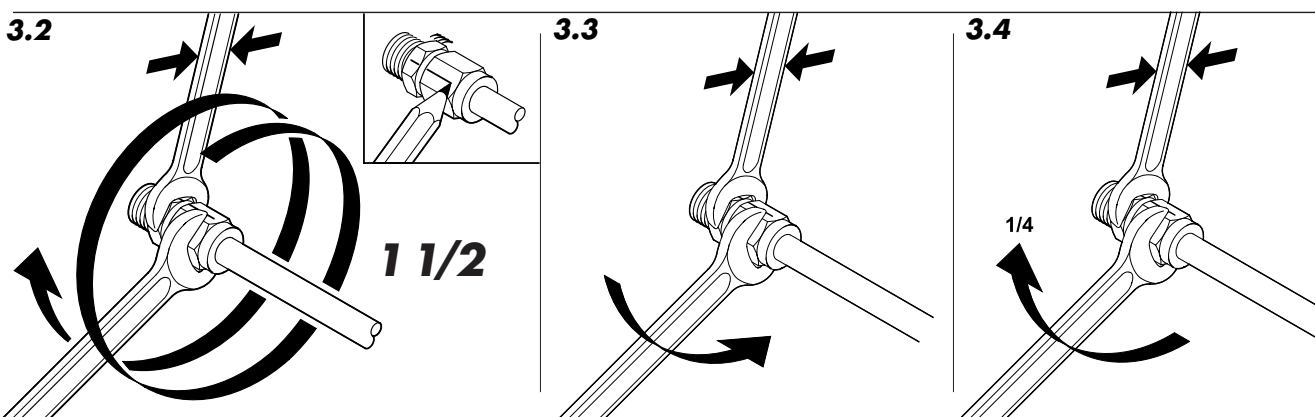
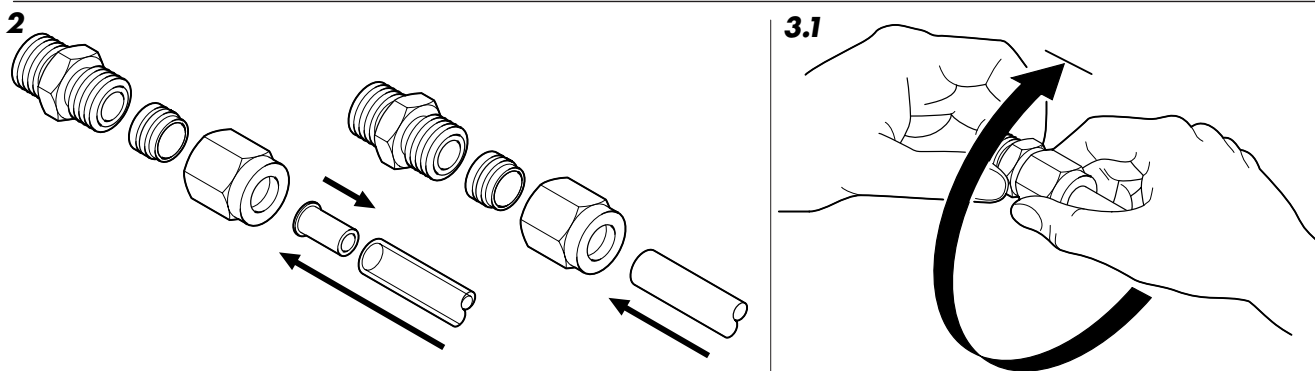
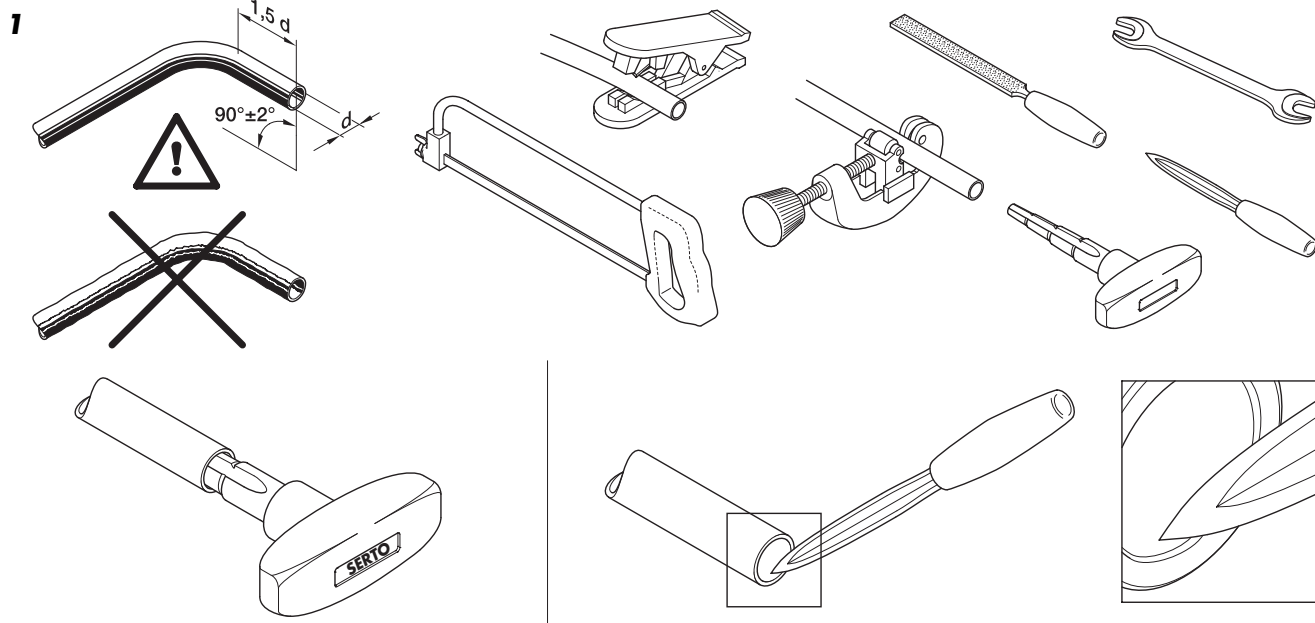


SERTO Montageanleitung
Messing/Edelstahl **Instruction de montage**
Laiton/Acier inoxydable **Installing instruction**
Brass/Stainless Steel



Montageanleitung Messing/Edelstahl

Messing chem. vernickelt siehe separate Anleitung.

1. Vorbereiten

Rohr 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 Wiedermontage grösserer Verschraubungen lässt sich durch Schmiermittel wie Öl, MoS₂, Teflon etc. weiter optimieren (Gewinde, Klemmring).

2. Rohr verstärken und einführen

Stützhülse* vorsehen für dünnwandige und/oder weiche Rohre sowie Kunststoffrohre

Kupfer ab d 10 mm mit s < 1,0 mm
ab d 12 mm mit s < 1,5 mm

Edelstahl ab d 6 mm mit s < 0,5 mm
ab d 10 mm mit s < 1,5 mm

Kunststoff alle

Auf sauberes Fluchten von Rohr und Verschraubung achten. Bis zum Anschlag einführen.

3. Verformen, Entspannen

- 3.1 Anschlussmutter bis zum fühlbaren Anschlag von Hand aufschrauben. Dazu Rohr gegen Grundteil drücken
- 3.2 Anschlussmutter mit Gabelschlüssel 1½ Umdrehungen anziehen. (Ein Markierungsstrich kann die Kontrolle der vorgeschriebenen Umdrehungen erleichtern.)
- 3.3 Anschlussmutter wieder leicht lösen, um das Rohr zu entspannen.
- 3.4 Anschlussmutter erneut bis zum deutlich fühlbaren Anschlag montieren und mit dem Schlüssel für die endgültige Montage mit ¼ Umdrehung anziehen. (Nippel mit einem zweiten Schlüssel gegenhalten.)

4. Kontrolle der Montage

Verbindung komplett lösen. Kontrolle der Verformung. An der Rohrinneisseite muss ein deutlicher Wulst sichtbar sein.

5. Wiederholte Montage

Bei wiederholter Montage der gleichen Verschraubung, Anschlussmutter erneut bis zum deutlich fühlbaren Anschlag montieren und mit dem Schlüssel für die endgültige Montage mit ¼ Umdrehung anziehen.
Bei wiederholter Montage Teile schmieren.

Rohre*

Es sind Rohre mit sauberer, glatter Oberfläche, deren Aussendurchmesser innerhalb von ± 0,1 mm liegen, zu verwenden. (Siehe auch Tabelle «Mindestwandungen» im Anhang.)

Drehbarer Klemmring

Es ist ohne Einfluss für die Güte der Verbindung, wenn sich der Klemmring nach der Montage auf dem Rohr oder das Rohr in der Anschlussmutter drehen lässt.

Montagestutzen zur Vormontage

SO 56000, rostfreier Stahl teniferiert für Edelstahl und Messing M-Programm.
SO 6000, CrNi Stahl gehärtet für Stahl.

Instruction de montage Laiton/Acier inoxydable

Laiton nickelé chimique voir instructions séparées.

1. Préparation

Couper le tube à longueur et ébarber. La zone du raccord jusqu'à 1,5 d de l'extrémité du tube doit être droite et sans endommagement. Le raccord est déjà lubrifié. Le montage et le remontage des gros raccords est facilité par l'utilisation de lubrifiants comme huile, MoS₂, téflon etc. (filetage, bague de serrage).

2. Renforcer et introduire le tube

Prévoir des douilles d'appui* pour les tubes avec une paroi mince ou pour des tubes en matière plastique

Cuivre de d 10 mm avec s < 1,0 mm
de d 12 mm avec s < 1,5 mm

Acier inoxydable de d 6 mm avec s < 0,5 mm
de d 10 mm avec s < 1,5 mm

Plastique tous

Aligner tube et raccord.

Introduire jusqu'en butée à l'intérieur du raccord.

3. Déformer, desserrer

- 3.1 Visser l'écrou à la main jusqu'en butée dans le raccord, en poussant le tube.
- 3.2 Serrer l'écrou de 1½ tours avec une clef à fourche. (Un trait de repère peut faciliter la vérification de la rotation prescrite.)
- 3.3 Desserrer à nouveau légèrement l'écrou pour enlever les tensions sur le tube.
- 3.4 Visser l'écrou de nouveau jusqu'en butée et serrer l'écrou de ¼ de tour. (Maintenir le raccord au moyen d'une seconde clef.)

4. Contrôle du montage

Desserrer entièrement l'écrou. A l'intérieur du tube, un bourrelet doit être clairement visible.

5. Montage répété

Pour un montage répété du même assemblage, visser de nouveau l'écrou jusqu'à ce qu'il soit bien en butée, puis le serrer définitivement de ¼ de tour à l'aide d'une clef à fourche pour obtenir un montage définitif. **Il est essentiel que les pièces soient lubrifiées lors d'assemblage répétés.**

Tubes*

Utiliser des tubes de surface propre et lisse, avec des tolérances de ± 0,1 mm sur le diamètre extérieur. (Voir aussi le tableau «Epaisseur de paroi minimal» en appendice.)

Bague de serrage tournante

Le fait qu'il soit possible, après le montage, de tourner la bague sur le tube ou le tube au sein de l'écrou n'a aucune influence sur la qualité de l'assemblage.

Pièce de prémontage

SO 56000, acier inoxydable tenifer, pour acier inoxydable et laiton Programme M.
SO 6000, acier CrNi trempé, pour acier.

Installing instruction Brass/Stainless steel

Brass chemical nickel-plated see separated instructions.

1. Preparation

Cut the tube 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 lubricated. Thus lubrication with lubricating oil, MoS₂, Teflon etc. is recommended for the assembly and reassembly of bigger sized unions (thread, compression ferrule).

2. Reinforcing the tube and pushing it in

Stiffener sleeves* are required to reinforce plastic tubes and thin walled tubes

Copper from d 10 mm with s < 1,0 mm
from d 12 mm with s < 1,5 mm

Stainless steel from d 6 mm with s < 0,5 mm
from d 10 mm with s < 1,5 mm

Plastic all

Align tube and union.

Insert the tube as far as the stop.

3. Compression, stress relieving

- 3.1 Screw on the union nut by hand until finger tight. At the same time, push the tube against the fitting.
- 3.2 Tighten down the union nut 1½ rotation using an open ended spanner. (Making a mark will assist in correct rotation.)
- 3.3 Slightly release the nut once again to take the radial stress off the tube.
- 3.4 Screw on the union nut until finger tight again and tighten down the union nut with ¼ rotation for the final fit. (Hold adaptor from turning with a second wrench.)

4. Checking of fit

Release the union nut completely. A distinct bead or deformation must be visible on the inside of the tube.

5. Repeated fitting of the union

When refitting the same tube union, screw the union nut back on until finger tight and tighten down the union nut with an open ended spanner ¼ rotation for the final fit. **In case of repeated assembly, parts must be lubricated.**

Tubes*

Tubes with a clean smooth external surface and with an outside diameter within the tolerance ± 0.1 mm should be used. (See also table «Minimum wall» in the appendix.)

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, or the tube in the union nut.

Pre-assembly stud

SO 56000, stainless steel, tuffride treatment, for stainless steel and brass M-Programme.
SO 6000, CrNi steel hardened, for steel.