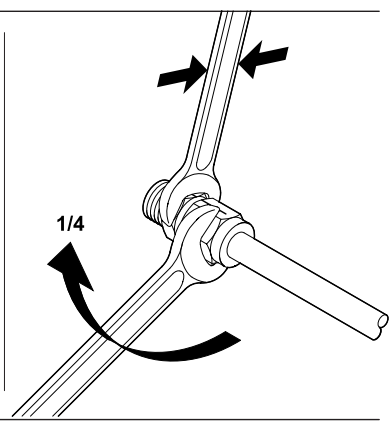
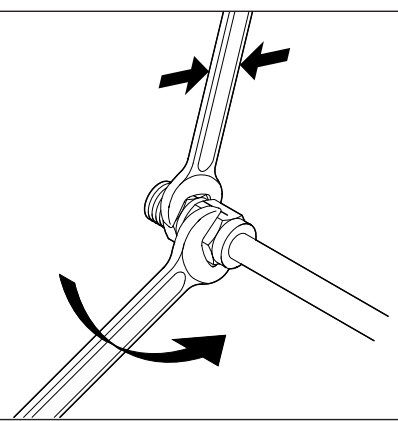
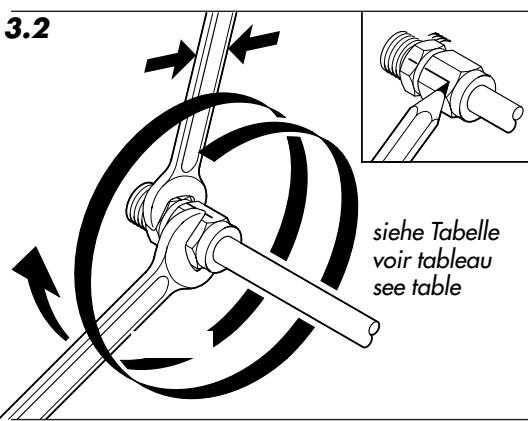
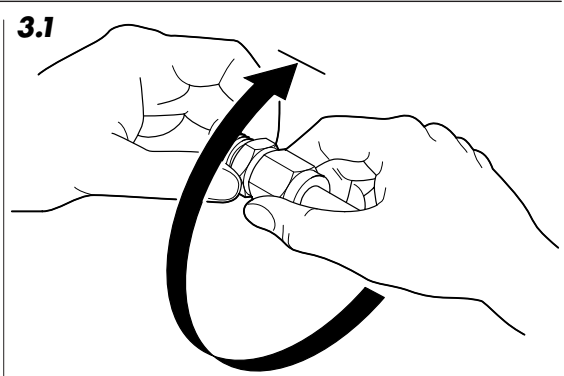
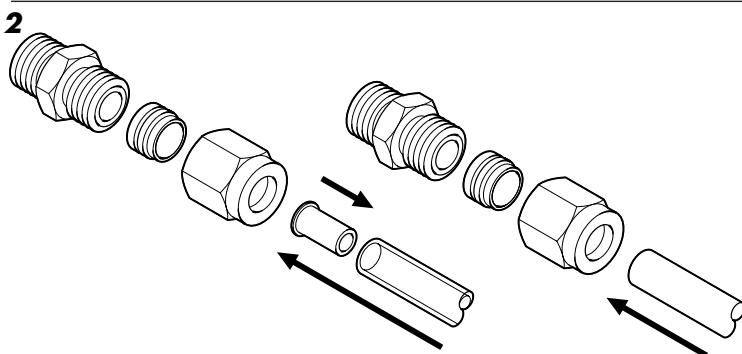
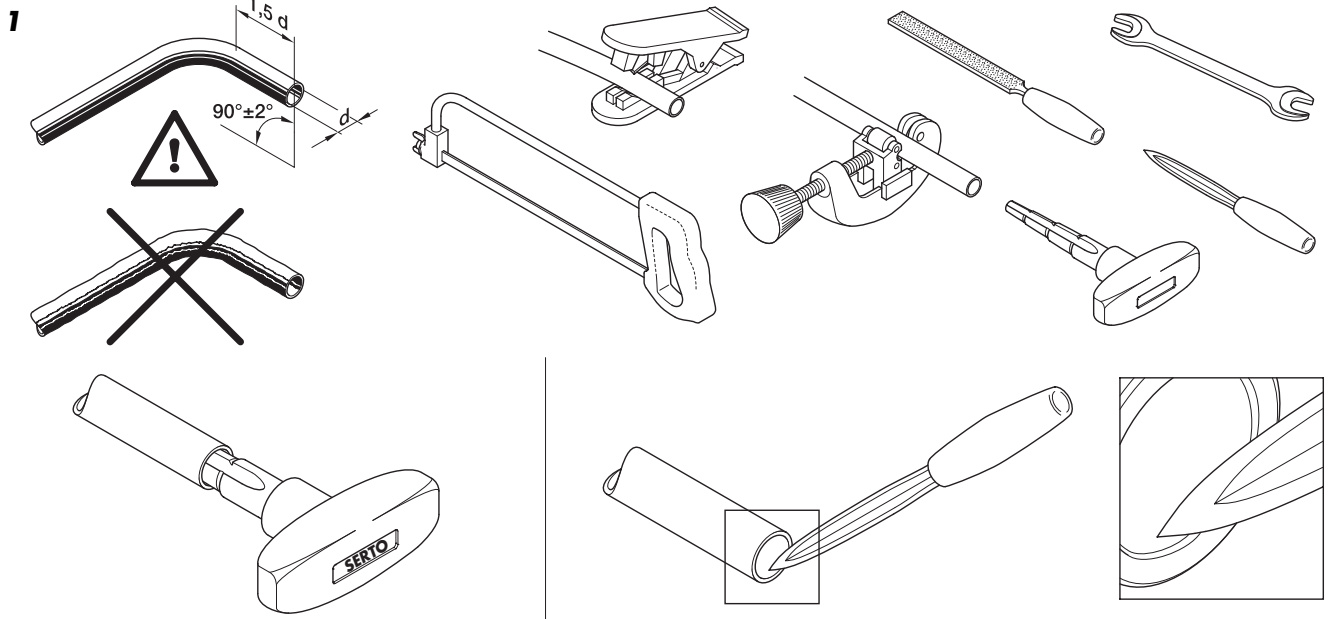


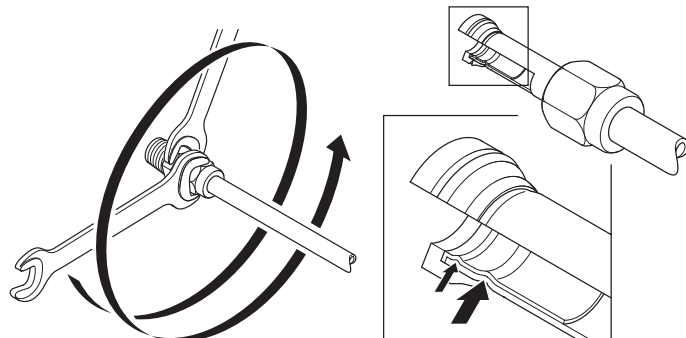
SERTO Montageanleitung
Messing chemisch vernickelt

Instruction de montage
Laiton nickelé chimique

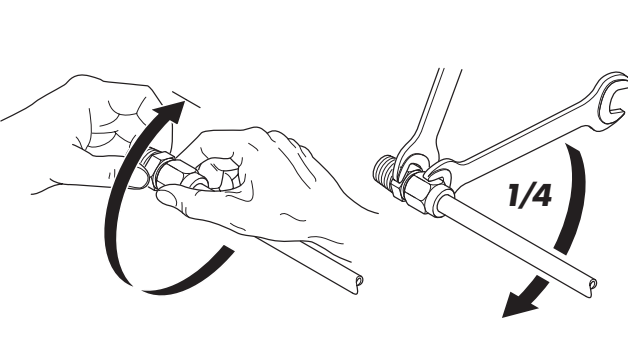
Installing instruction
Brass chem. nickel-plated



4. Kontrolle der Montage
Contrôle du montage
Checking of fit



5. Wiederholte Montage
Montage répété
Repeated fitting of the union



**Montageanleitung
Messing chem. vernickelt**

**Instruction de montage
Laiton nickelé chimique**

**Installing instruction
Brass chem. nickel-plated**

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 Mutter mit untenstehender Anzahl Umdrehungen anziehen. Verbindung beim stark ansteigenden Widerstand kurz vor Erreichen der Mutterendstellung nochmals leicht lösen, um möglicherweise vorhandene Spannungen abzubauen, und anschließend definitiv anziehen.
(Nippel mit einem zweiten Schlüssel gegenhalten.)

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 lubrifié. Le montage et le remontage des gros raccords est facilité par 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 avec le nombre de tours indiqué au tableau ci-dessous. Avant obtenir la position finale, desserrer légèrement l'écrou pour enlever les tensions sur le tube et puis le serrer définitivement pour le montage final. (Maintenir le raccord au moyen d'une seconde clef.)

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 only recommended for the assembly and reassembly of bigger sizes 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 in accordance with the number of rotations as shown in the table below until strongly increasing resistance is felt. Slightly release the nut again to take the radial stress off the tube and tighten down the nut for the final fit. (Hold adaptor from turning with a second wrench.)

Klemmring / Bague de serrage/ Compression ferrule	6	8	10	12	15	18
Klemmring red. / Bague de serrage de réduction/ Reduction compression ferrule	6-4	8-6	10-8	12-10	15-12	18-15
Total Umdrehungen / Total des rotations / Total of rotation	1½	2	2¼	2¼	1¾	1¾

4. Kontrolle der Montage

Verbindung komplett lösen. Kontrolle der Verformung. An der Rohrinneuseite 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.

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, de diamètre extérieur avec des tolérances de ± 0,1 mm.
(Voir aussi le tableau «Épaisseur 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.

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.