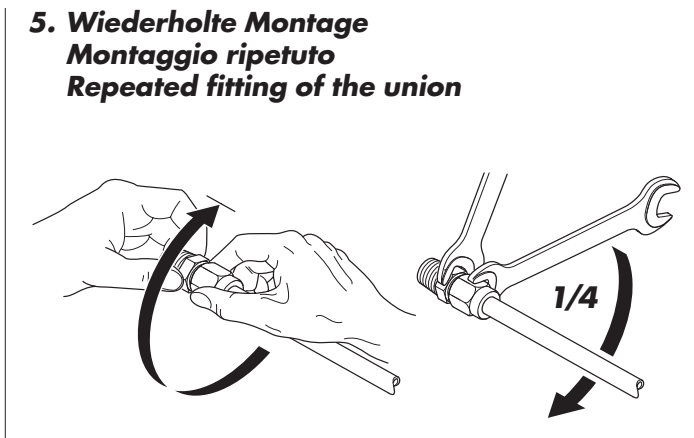
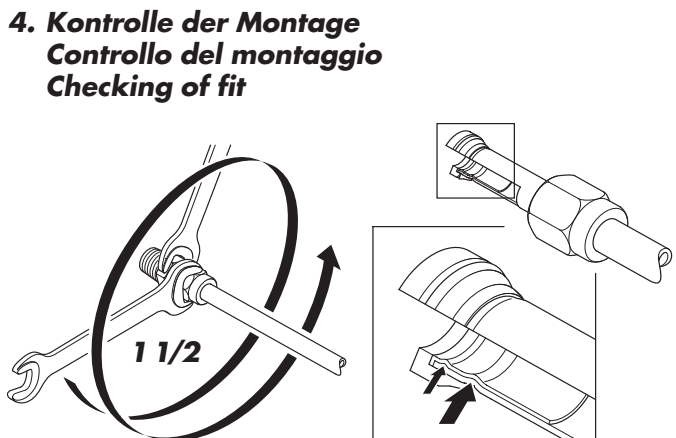
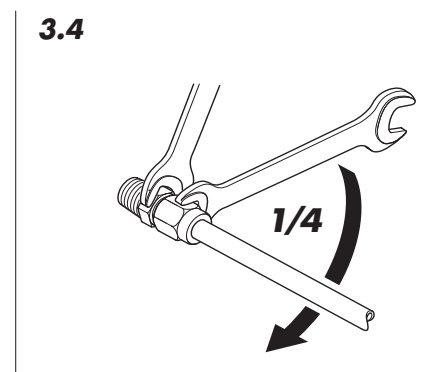
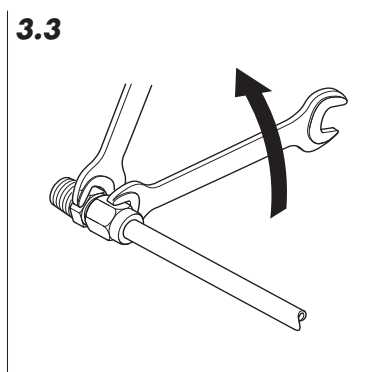
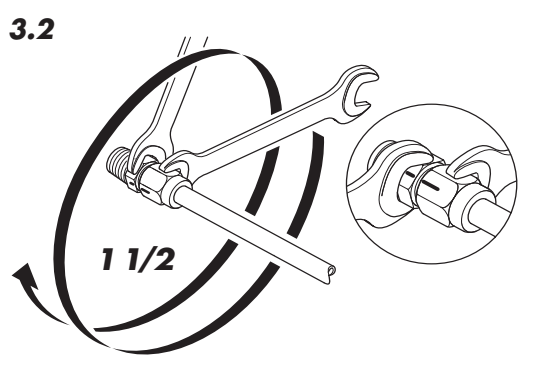
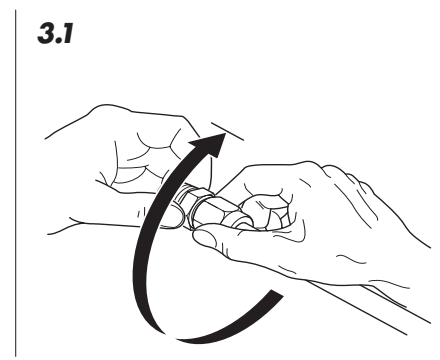
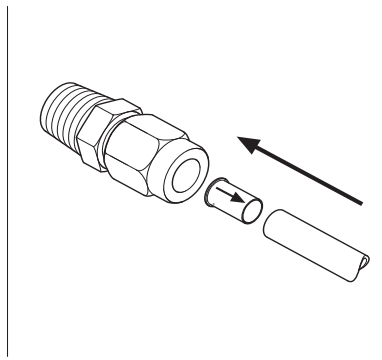
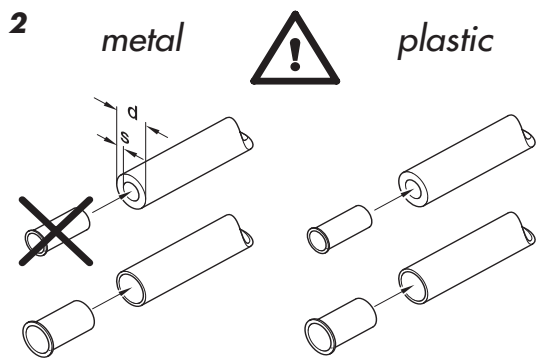
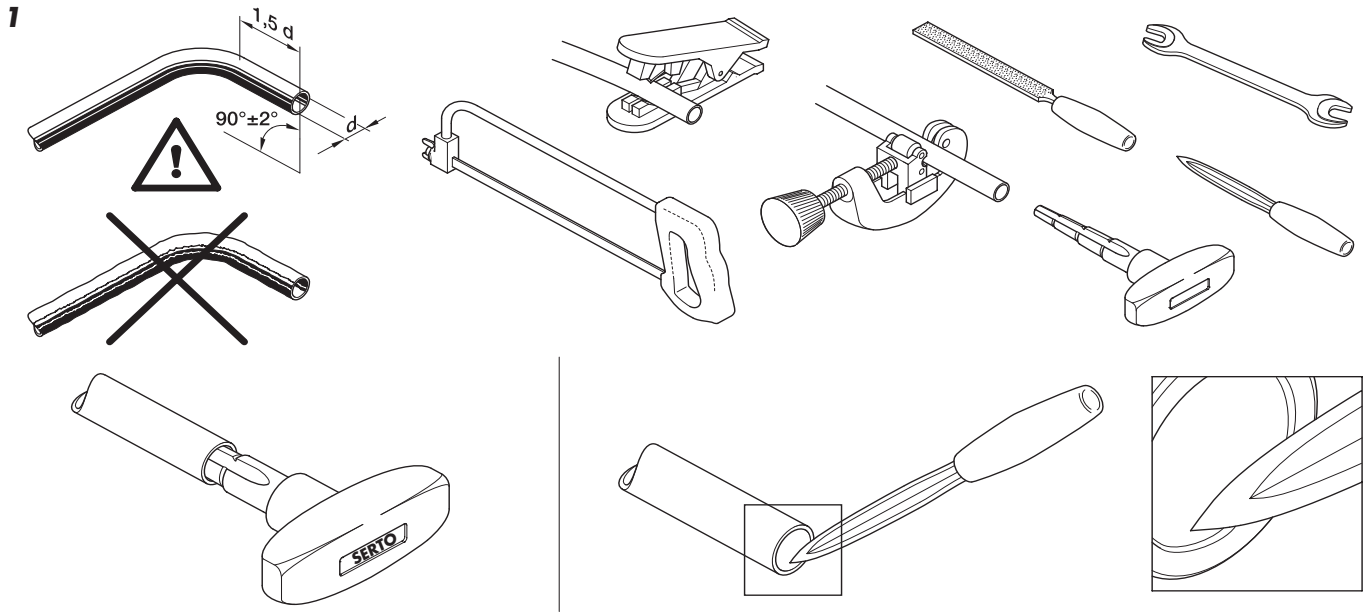


**SERTO Montageanleitung
Stahl**

**Istruzioni di montaggio SERTO
Acciaio**

**Installing instruction
Steel**



Montageanleitung Stahl

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 Rohrinseite 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.

Montagestützen zur Vormontage:
SO 6000, CrNi Stahl gehärtet für Stahl.

Istruzioni di montaggio Acciaio

Per ottone nichelato chimicamente vedi istruzioni separate

1. Preparazione

Tagliare il tubo perpendicolarmente alla lunghezza desiderata e sbavare. Il tubo deve essere diritto e presentare una superficie intatta per circa 1,5 d. Il raccordo è inizialmente lubrificato. Il montaggio e il rimontaggio di raccordi di dimensioni superiori è ulteriormente migliorato con olio lubrificante, MoS₂, teflon ecc. (filetto, anello di serraggio).

2. Rinforzo e introduzione del tubo

Prevedere una bussola di rinforzo* per tubi a parete sottile e/o morbidi, nonché in materiali plastici

Rame da d 10 mm con s < 1,0 mm
da d 12 mm con s < 1,5 mm

Acciaio inossidabile da d 6 mm con s < 0,5 mm
da d 10 mm con s < 1,5 mm

Plastica tutti

Allineare con cura tubo e raccordo.
Introdurre fino all'arresto.

3. Deformare, sbloccare

- 3.1 Fissare il dado di raccordo a mano fino alla battuta.
- 3.2 Serrare il tubo contro il raccordo.
Premere il tubo contro il raccordo.
- 3.2 Serrare il dado con la chiave a bocca di 1 giro e ½ (una tacca di riferimento può facilitare il controllo dei giri effettuati).
- 3.3 Allentare leggermente il dado, per sbloccare il tubo
- 3.4 Montare nuovamente il dado fino ad avvertire chiaramente l'arresto e serrare con la chiave di ¼ di giro per il montaggio definitivo. (Tenere fermo il nipplo con una seconda chiave.)

4. Controllo del montaggio

Sbloccare completamente il dado di raccordo. Controllare la deformazione. Nella parte interna deve essere visibile un rigonfiamento.

5. Montaggio ripetuto

In caso di montaggio ripetuto dello stesso raccordo, montare nuovamente il dado fino a incontrare la battuta e serrare per il montaggio definitivo con la chiave di ¼ di giro.

In caso di montaggio ripetuto è essenziale lubrificare i pezzi.

Tubi*

Si devono usare tubi con superficie pulita, liscia, il cui diametro esterno rientri nella tolleranza ± 0,1 mm.
(Vedi anche tabella «Spessori minimi pareti» in appendice)

Anello di serraggio orientabile

La buona qualità del raccordo non è influenzata dal fatto che l'anello di serraggio possa ruotare dopo il montaggio sul tubo o che ruoti il tubo nel dado di raccordo.

Manicotto per il premontaggio
SO 6000, acciaio CrNi temprato, per acciaio

Installing instruction 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 6000, CrNi steel hardened, for steel.