MONTAGEANLEITUNG FÜR PIPETEC-PRESSFITTINGS

Mit unseren Pressfittings können Sie schnell Rohrverbindungen herstellen. Es wird lediglich unser Aluminium-Mehrschichtverbundrohr, eine Rohrschere und ein Kalibrierer, sowie eine geeignete Pressmaschine benötigt. Das Alu-Verbundrohr wird mit einer Rohrschere auf die gewünschte Länge gekürzt. Anschließend gewährleis- Eine einwandfreie Funktion der Rohrverbindung kann tet das Kalibrieren, dass das Rohrende nach dem Schnitt nur bei Einsatz der Fittings mit dem DVGW-zertifizierten wieder absolut rund ist und entgratet wird. Gleichzeitig Pipetec-Aluminium-Mehrschichtverbundrohr sichergewird das Rohr innen angefast, so dass der Fitting ohne stellt werden. Wir weisen auf die hohe Wichtigkeit einer Beschädigung des O-Rings in das Rohr eingeführt werden korrekten und fachgerechten Kalibrierung und Entgrakann. Letzte Sicherheit für eine korrekte Verpressung ge- tung mittels eines geeigneten Werkzeuges hin.

ben die drei Öffnungen am Ende der Edelstahlhülse, die den richtigen Sitz des Rohres im Fitting anzeigen.

Hinweis:

1 Ablängen des Rohres

Mit einem geeigneten Werkzeug ist das Rohr auf Wunschlänge zuzuschneiden. Die Querschnittsfläche des Schnittes muss im rechten Winkel zum Rohr stehen. Schräge Schnitte sind zu vermeiden.

Hand- und Stichsägen sowie stumpfe Werkzeuge sind zum Ablängen nicht geeignet.

2 Kalibrierung und Entgratung des Rohres

Nach dem Ablängen muss das Rohrende kalibriert und entgratet werden. Dazu wird der Kalibrierer zunächst bis zum Anschlag in das Rohr eingeführt. Das Entgraten erfolgt nun durch Drehen des Kalibrierers. Auf der Rohrinnenseite wird durch das Drehen Material abgetragen, so dass ein Konus am Rohr entsteht, der das Einführen des Fittings erleichtert und den O-Ring dadurch vor Beschädigung schützt.

3 Montage des Fittings

Führen Sie den Fitting mit angemessenem Druck und in axialer Richtung bis zum Anschlag auf das Rohrende ein. Die korrekte Einschubtiefe ist durch die drei Kontrollfenster der Edelstahlpresshülse zu erkennen. Bitte verwenden Sie keine zusätzlichen Gleitmittel.

4 Verpressung

Mittels geeignetem Presswerkzeug und einer je nach Fittingabmessung maßkonformen Pressbacke führen Sie den Pressvorgang solange durch, bis die Pressbacke vollständig geschlossen hat und der Pressvorgang beendet ist.

Überprüfen Sie die Verbindung im Anschluss.