

Die katalogmäßigen Nenndrücke (PN) und Betriebsdrücke (PB) stellen die max. zulässigen Betriebsdrücke einschließlich Druckspitzen dar, wobei die in den vorstehenden Tabellen aufgeführten Temperaturgrenzen und Druckabschläge berücksichtigt werden müssen.

Funktionssicherheiten bei ruhender Belastung:

Typen mit PN Angabe: 4-fach

Typen mit PB Angabe: komplette Verschraubung min. 2,5-fach
Rohranschluss 4-fach

(Wenn nicht anders angegeben).

Die Druck- und Sicherheitsangaben setzen voraus, dass die Montagen gemäß den Montagevorschriften durchgeführt wurden.

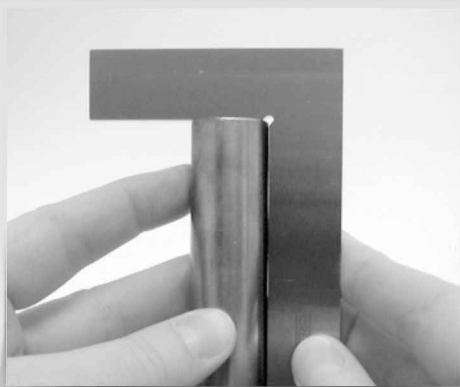
Es wird ferner vorausgesetzt, dass die Rohrleitungssysteme so verlegt und gehalten werden, dass keine zusätzlichen Beanspruchungen, Belastungen und Spannungen auf die Verschraubungen einwirken. Rohrhalterungen sind den Betriebsverhältnissen entsprechend genügend stabil auszulegen und mit Festpunkten zu verbinden.

9.0 Montageanleitung gemäß DIN 3859-2

Um einwandfreie Rohrverbindungen zu erhalten, sind bei der Montage aller Verschraubungssysteme grundlegende Voraussetzungen zu erfüllen. Unsachgemäße Montage kann zu Funktionsstörungen führen und beeinträchtigt die Sicherheit. Eine Auswahl geeigneter Rohrqualitäten finden Sie in Kapitel 16.

9.1 Rohrvorbereitung

1. Rohre rechtwinklig absägen. Winkelabweichung bis $\frac{1}{2}^\circ$ zur Rohrachse ist zulässig. Keine Rohrabschneider verwenden!
2. Rohr an den Schnittkanten innen und außen leicht entgraten. Fase bis $0,2 \times 45^\circ$ ist zulässig. Späne und Schmutz entfernen.



3. Bei Rohrbögen ist die Mindesthöhe des geraden Rohrendes bis Biegeradius zu beachten. Sie muss mind. der 2-fachen Höhe der Überwurfmutter entsprechen.

The catalog nominal pressures PN and operating pressures (PB) represent the max. permissible operating pressure peaks, in which the temperature limits and pressure reductions listed in the above tables must be taken into account.

Operational Safety at Static Load:

Types with PN Specification: 4x

Types with PB Specification: complete fitting min. 2,5 x
tube connection 4 x

(If not otherwise specified).

These pressure and safety specifications are based on all assemblies being in accordance to PH instructions.

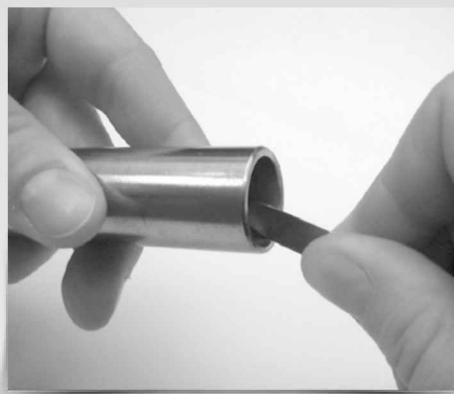
It is further assumed that the tube routing will be laid and clamped in such a fashion that no additional stress, load or tension may act on the fittings. Tube fixtures are to be laid with sufficient stability according to the operating conditions and connected with supports.

9.0 Assembly Instructions according to DIN 3859-2

In order to ensure proper screwed pipe connections, several basic prerequisites must be met in the assembly of all screw connection systems. Improper assembly may lead to malfunctions and impair safety. A selection of appropriate pipe grades can be found in chapter 16.

9.1 Preparation of Pipes

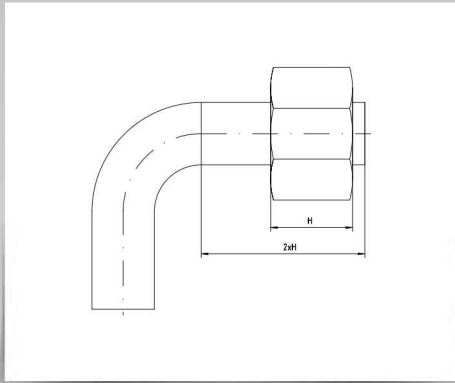
1. Saw off pipe at a right angle. Deviation of angle pipe axis of up to $\frac{1}{2}^\circ$ is permissible. Do not use a pipe cutter!
2. Lightly deburr pipe in the inside and outside of the cut edges. Bevel angles of up to $0,2 \times 45^\circ$ is permissible. Remove chips and particles.



3. For pipe bends, the minimum height from the straight pipe end to the bending radius must be noted. This must be at least twice the height of the union nut.

9.2 Montage Schneidringverschraubung

Rohre aus nichtrostenden Stählen sind in gehärteten Vormontage-
stutzen oder entsprechenden Vorrichtungen vorzumontieren. Dies
ist auch für Serienmontagen mit Bauteilen aus anderen Werkstoffen
empfehlenswert.



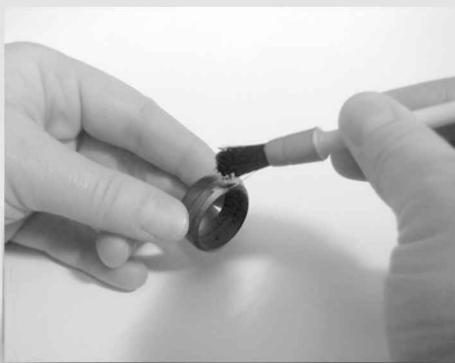
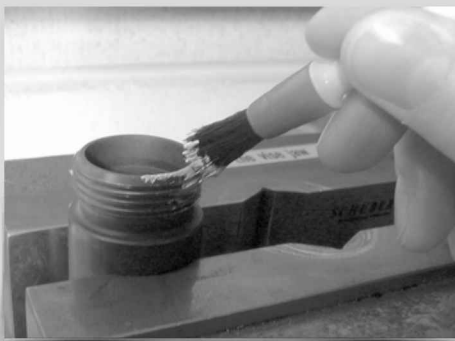
9.2 Assembly of Cutting Ring Screw Connection

Pipes of rustproof steel must be pre-assembled in hardened
pre-assembly connection pieces or the corresponding devices.
This can also be recommended for serial assembly using components
of other materials.



9.3 Montage mit gehärteten Vormontagegestutzen

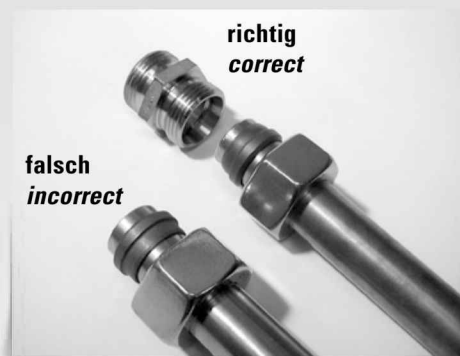
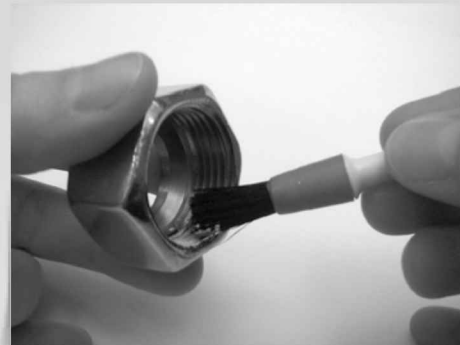
1. Gewinde der Überwurfmutter, Gewinde und Konus des Vor-
montagegestutzen und Schneidring leicht einfetten, z.B. mit
Gleitmittel „Gleitmo 810“ oder Weicon High-Tech-Paste „ASW 040P“.
2. Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben. Stellen
Sie sicher, daß der Schneidring richtig in Position gebracht ist
(siehe unten)



3. Überwurfmutter so weit als möglich von Hand auf den Vormonta-
gestutzen schrauben. Gleichzeitig das Rohr gegen den Anschlag
drücken. Sobald der Schneidring das Rohr erfasst hat, wird ein

9.3 Assembly with Hardened Pre-Assembly Connection Pieces

1. Lightly grease the threads of the union nut, thread and cone of
the pre-assembly connection piece and cutting ring, using, for
example anti seize agent „Gleitmo 810“ or Weicon High-Tech-
Paste „ASW 040P“.
2. Slide union nut and cutting ring onto the pipe. Ensure that the
cutting ring is positioned correctly (see drawing below).



3. Screw the union nut onto the pre-assembly connection piece as
far as possible by hand. At the same time, press the pipe against
the stop. As soon as the cutting ring has cut into the pipe, the

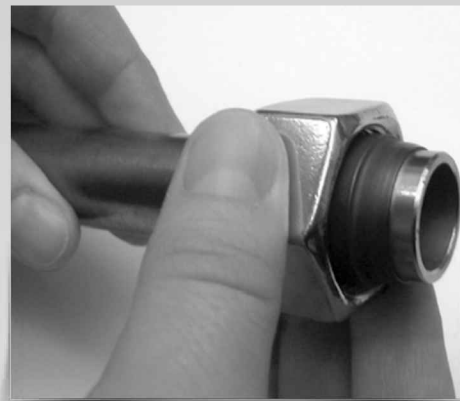
deutlicher Drehmomentanstieg spürbar. Ein Markierungszeichen an der Überwurfmutter erleichtert die Beobachtung der erforderlichen Umdrehungen. Überwurfmutter mit Schlüssel ca. 1 1/4 Umdrehung anziehen. Achtung: Das Rohr darf nicht mitdrehen!

4. Überprüfen, ob sich am Rohr vor der (ersten) Schneidkante ein sichtbarer Bund aufgeworfen hat.



tightening moment will increase noticeably. A flag at the union nut facilitates the observation of the necessary revolutions. Tighten union nut using a wrench by approx. 1 1/4 revolution. Important: Do not turn the pipe with the nut!

4. Check whether a visible collar has formed on the pipe in front of the (first) cutting edge.



9.4 Fertigmontage im Verschraubungsstutzen

Vormontiertes Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen. Mutter um ca. 1/2 Umdrehung über den spürbaren Punkt des Kraftanstiegs nachziehen und dabei den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten.



9.4 Final Assembly in Screwed Connection Piece

Insert the pre-assembled pipe into the screwed connection piece. Tighten union nut approx. 1/2 revolution beyond the point at which the tightening moment increases noticeably, holding the screwed connection piece with a wrench.