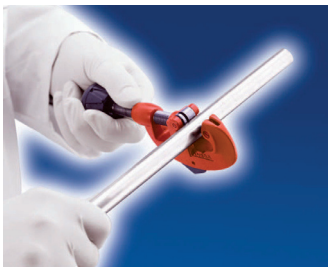
Montageanleitung

Pressfittings - Seite 1


Ablängen des Leitungsrohres

1. Lagerung und Transport
Edelstahl24 - Pressfittings und Pressrohr bei Transport und Lagerung vor Verschmutzung und Beschädigung schützen.

2. Ablängen, entgraten, biegen
Leitungsrohre NUR mit, für Edelstahl geeignete Rohrabschneider, ablängen.
Alternativ können auch feinzahnige Hand- od. Elektrosägen verwendet werden.
NICHT zulässig sind:
- Werkzeuge, die beim Trennvorgang Anlauffarben verursachen.
- Ölgekühlte Sägen
- Brennschneiden oder Trennschleifer (Flex)

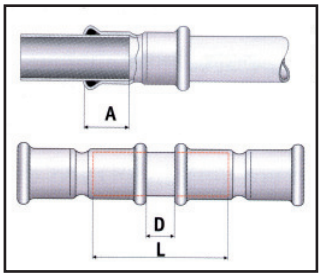
Entgraten des Leitungsrohres

Nach dem Ablängen, Rohr AUSSEN und INNEN sorgfältig mit geeigneten Hand- od. Elektroentgrater entgraten. Damit beugt man Beschädigungen des Dichtrings beim Einführen des Rohres in den Pressfitting vor.
Leitungsrohre können mittels handelsüblicher Biegewerkzeuge KALT gebogen werden.
Warmbiegen der Rohr ist NICHT zulässig.

3. Markieren der Einstecktiefe
Einstecktiefen laut untenstehender Tabelle am Leitungsrohr bzw. am Pressfitting mit geeigneten Gerät markieren. Die Markierung der Einstecktiefe am Rohr / Fitting muss nach erfolgter Verpressung unmittelbar neben dem Pressfittingwulst sichtbar sein.

Einstecktiefe und Mindestabstände			
Rohraußendurchmesser in mm	Einstecktiefe A	Mindestabstand D	Rohrmindestlänge L
15	20	20	60
18	20	20	60
22	21	20	62
28	23	20	66
35	26	20	72
42	30	40	100
54	35	40	110
76,1	55	80	190
88,9	60	80	200
108	75	80	230

Markieren der Einstecktiefe



A = Einstecktiefe
D = Mindestabstand
L = Rohrmindestlänge

Überprüfung Dichtring

4. Pressfitting- Dichtringüberprüfung
Vor Montage Dichtringe auf korrekten Einbau im Pressfitting und auf Verschmutzung und Beschädigung überprüfen.
Überprüfen ob Dichtring für Anwendungsfall geeignet ist.

Edelstahl24 GmbH

DEUTSCHLAND: Bettinastraße 30, 60325 Frankfurt Telefon: +49 (0) 69 / 1730 9270
ÖSTERREICH: Geisensheim 6, 4632 Pichl bei Wels Telefon: +43 (0) 720 / 310 966
E-Mail: office@edelstahl24.com

Geschäftsführer: Ing. Roman Aschl
Firmenbuchgericht: 4600 Wels / Österreich
Firmenbuchnummer: FN 302419i
UID Nr.: ATU 63843103

Montageanleitung

Pressfittings - Seite 2

5. Herstellen der Pressfittingverbindung
Das Leitungsrohr mit leichtem Druck und gleichzeitiger Drehbewegung bis zur markierten Einstecktiefe in Pressfitting einführen. Als Gleitmittel können Wasser oder Seifenlauge verwendet werden.
Das Verpressen hat mit geeigneten Pressgeräten und dimensionsgebundenen Pressbacken mit M-KONTUR zu erfolgen. Darauf achten, dass die Nut der Pressbacke genau über dem Pressfittingwulst des Formstücks positioniert ist.

Nach dem Verpressen ist die hergestellte Verbindung auf korrekte Ausführung und Einhaltung der Einstecktiefe zu prüfen. Der Verarbeiter muss sich außerdem vergewissern, dass alle Verbindungen tatsächlich verpresst wurden.

Nach durchgeführter Verpressung dürfen die Pressstellen nicht mehr mechanisch belastet werden. Das Ausrichten der Rohrleitung und Eindichten der Gewindeverbindungen muss deshalb vor dem Verpressen erfolgen. Leichtes Bewegen und Anheben der Rohrleitung ist zulässig.

6. Mindestabstände und Platzbedarf
Um eine Verpressung ordnungsgemäß durchzuführen, bitte an Mindestabstandsmaße von Rohrleitung zum Mauerwerk und von Rohrleitung zu Rohrleitung halten.

Mindestabstände und Platzbedarf in mm für 15 – 54 mm											
	Bild 1		Bild 2			Bild 3				Bild 4	
Rohr Adm	A	D	A	D	D1	A	C	D	D1	D	E
15x1,0	56	30	75	30	35	85	155	30	35	40	60
18x1,0	60	30	75	30	40	85	165	30	40	40	60
22x1,2	75	40	80	40	40	85	165	40	40	40	61
28x1,2	82	40	90	40	45	90	180	40	45	40	63
35x1,5	85	40	90	40	45	90	180	40	45	40	66
42x1,5	140	65	150	60	80	150	310	60	80	40	75
54x1,5	140	70	150	60	80	150	310	60	80	40	75

Mindesteinbaumaße in mm für 42 – 108 mm			
	Bild 5		
Rohr ADm	A	B	C
42x1,5	150	150	110
54x1,5	150	150	110
76,1x2,0	170	210	170
88,9x2,0	190	260	190
108x2,0	200	320	200

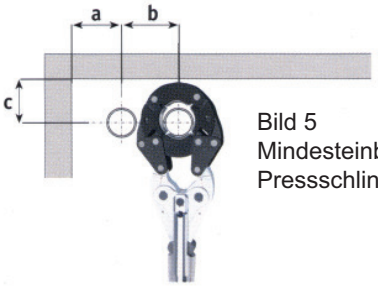


Bild 5
Mindesteinbaumasse für Pressschlinge / - Kette

7. Gewinde- oder Flanschverbindung
Bei Abdichtung von Gewindeverbindungen KEINE chloridhaltigen Dichtmittel (z.B. Teflonbänder) verwendet werden. Geeignet sind Hanf mit DVGW zugelassenen Dichtpasten und chloridfreie Kunststoffdichtbänder.
Die Edelstahl24 - Übergangsflansche können mit handelsüblichen Flanschen in der Druckstufe PN10/16 verbunden werden.
Bei der Installation ist zuerst die Gewinde-/Flanschverbindung und anschließend die Pressverbindung herzustellen.
Bei unsachgemäßer Verpressung übernimmt Edelstahl24 keine Haftung für Schäden am Gewerk.

Einführen des Rohres in den Pressfitting

Herstellen der Pressverbindung

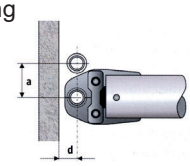


Bild 1
Mindestabstände und Platzbedarf

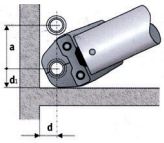


Bild 2
Mindestabstände und Platzbedarf

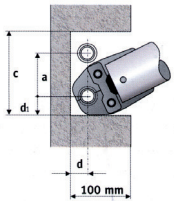


Bild 3
Mindestabstände und Platzbedarf

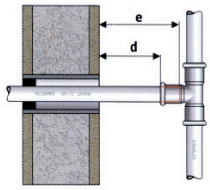


Bild 4
Mindestabstände und Platzbedarf

Edelstahl24 GmbH
DEUTSCHLAND: Bettinastraße 30, 60325 Frankfurt
ÖSTERREICH: Geisensheim 6, 4632 Pichl bei Wels
E-Mail: office@edelstahl24.com
Telefon: +49 (0) 69 / 1730 9270
Telefon: +43 (0) 720 / 310 966
Geschäftsführer: Ing. Roman Aschl
Firmenbuchgericht: 4600 Wels / Österreich
Firmenbuchnummer: FN 302419i
UID Nr.: ATU 63843103