

## Technische Informationen

## Technical information

## Información técnica

**Montageanleitung**  
**Bördel-Adaptersystem****Assembly Instructions**  
**Flare adapter system****Instrucciones de montaje**  
**Adaptador para tubo abocardado**

1. Alle miteinander reibenden Verschraubungsteile sorgfältig einfetten (ASW Fettpaste).
2. Das zu verlegende Rohr rechtwinklig absägen. ACHTUNG, keinen Rohrabstreifer verwenden!
3. Das Rohr innen und außen entgraten, nicht anfasen!
4. Rohrende reinigen, da sonst die Dichtfläche des Rohres beim Bördeln beschädigt wird.
5. Bördel-Verschraubungsteile über das Rohrende schieben.
6. Rohr in Bördelmaschine oder Bördelwerkzeug für Schraubstock aufbördeln. Auf Risse überprüfen.
7. Bördel-Zwischenring in Verschraubung einlegen und aufgebördeltes Rohr an Zwischenring anlegen. Überwurfmutter (Druckring einseitig) mit einem Schraubenschlüssel anziehen, bis deutlicher Widerstand spürbar ist.
8. Anschließend Fertigmontage mit ca. ¼ bis ½ Umdrehungen.

**Wiederholmontage**

Nach Lösen der Verbindung ist der Wiederauszug ohne erhöhten Kraftaufwand vorzunehmen.

**Rohrauswahl**

Es ist eine bördelfähige Rohrqualität zu verwenden, vorzugsweise nahtloses Präzisionsedelstahlrohr nach DIN 17 458, Toleranzen nach DIN EN 10 305-1, Werkstoff 1.4571 / AISI 316 Ti oder einen gleichwertigen Werkstoff.

1. Carefully grease all the fitting parts which rub against each other with ASW grease.
2. Cut the tube to be installed at right angles. ATTENTION, do not use a tube cutter!
3. Deburr the tube inside and outside. Do not chamfer!
4. Clean tube ends so the sealing surface will not be damaged when flaring.
5. Slide flare connection parts onto tube end.
6. Flare tube end with flaring machine or vice flaring tool. Check piece for fissures.
7. Insert flare adaptor into fitting and connect flare tube to the adaptor. Tighten nut (flare sleeve inside) with an open end spanner up to a significant resistance.
8. Tighten flare nut approx. ¼ to ½ turn beyond the point where resistance is felt for final assembly.

**Re-assembly**

Each time the fitting is disconnected the nut must be re-tightened without using excessive force.

**Tubes**

A tube quality suitable for flaring should be used, preferably seamless precision stainless steel tube according to DIN 17 458, tolerances per DIN EN 10 305-1, material 1.4571 / AISI 316 Ti or equivalent material.

1. Engrasar a fondo todas las piezas con rozamiento de la unión roscada (ASW grasa lubricante).
2. Cortar el tubo para montar en ángulo recto. ATENCIÓN: no usar cortatubos.
3. Desbarbar el tubo por fuera y dentro, sin tocarlo.
4. Limpiar el extremo de tubo porque la superficie de obturación del tubo puede quedar dañada al rebordear.
5. Introducir el extremo del tubo a través de las piezas del racor rebordado.
6. Rebordear el tubo en una maquina o herramienta de rebordear para tornillo de banco. Comprobar si hay grietas.
7. Colocar el anillo intermedio rebordado en el racor y apoyar el tubo rebordado contra el adaptador. Apretar la tuerca de unión con una llave.
8. Apretar la tuerca de unión hasta notar una clara resistencia. Finalizar el montaje apretando aproximadamente ¼-½ vuelta.

**Repetición del montaje**

Después de aflojar la unión, repetir el apriete sin aplicar más fuerza.

**Selección de tubos**

Utilizar una calidad de tubos aptos para rebordear. Preferiblemente tubos de acero inoxidable de precisión, sin costuras, según DIN 17 458, con tolerancias según DIN EN 10 305-1, material 1.4571 / AISI 316 Ti o material equivalente.