

## 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.
3. Das Rohr innen und außen entgraten, nicht anfasen!
4. Rohrende reinigen, da sonst die Dichtfläche des Rohres beim Bördeln beschädigt wird.
5. Bördel-Überwurfmutter und Druckring über das Rohrende schieben.
6. Rohr in Bördelmaschine oder Bördelwerkzeug für Schraubstock aufbördeln. Auf Risse überprüfen.
7. Bördel-Zwischenring in 24° Konus des Verschraubungsstutzens einlegen und aufgebördeltes Rohr an Zwischenring anlegen. Überwurfmutter (Druckring inseitig) mit einem Schraubenschlüssel anziehen, bis deutlicher Kraftanstieg spürbar ist.
8. Anschließend Fertigmontage mit ca. ¼ bis ½ Umdrehungen.

**Wiederholmontage**

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

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.
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 nut and flare sleeve onto tube end.
6. Flare tube end with flaring machine or vice flaring tool. Check piece for fissures.
7. Insert flare adaptor into the 24° cone of the fitting body and connect flare tube to the adaptor. Tighten nut (flare sleeve inside) with an open ended spanner up to a noticeable increase in force.
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.

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.
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 la tuerca y el anillo de presión.
6. Rebordear el tubo en una máquina o herramienta de rebordear para tornillo de banco. Comprobar si hay grietas.
7. Colocar el anillo intermedio rebordado en cono de 24° de cuerpo y apoyar el tubo rebordado contra el adaptador. Apretar la tuerca de unión con una llave hasta un aumento notable de la fuerza.
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.