

## Technische Informationen

## Technical information

## 技术信息

**Montageanleitung**  
**Bördel-Adaptersystem****Assembly Instructions**  
**Flare adapter system****装配说明**  
**扩口式管接头**

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 inseitig) 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. 利用 EXMAR 润滑脂仔细润滑彼此摩擦的所有配件。
2. 按正确角度裁切待安装的管材。注意，切勿使用截管器！
3. 去除管材内部外部的毛边。切勿倒角！
4. 清洁管道端，以使其没有任何可能对扩口造成负面影响的切屑。
5. 将扩口连接件滑动到管端。
6. 利用扩口机或虎钳扩口工具完成管端扩口。检查管材有无裂隙。
7. 将扩口适配器插入联轴器并将已扩口的管材连接到适配器。手动上紧螺母。
8. 感觉到阻力后，再将连接螺母上紧约 ¼ 到 ½ 圈。

**重新装配**

每一次断开联轴器后，都必须重新上紧螺母，且不得用力过度。

**管件**

应采用质量适于扩口的管材，最好是公差符合 DIN EN 10 305-1 的满足 DIN 17 458 精密无缝不锈钢管，1.4571/AISI 316 Ti 或同等级材料。