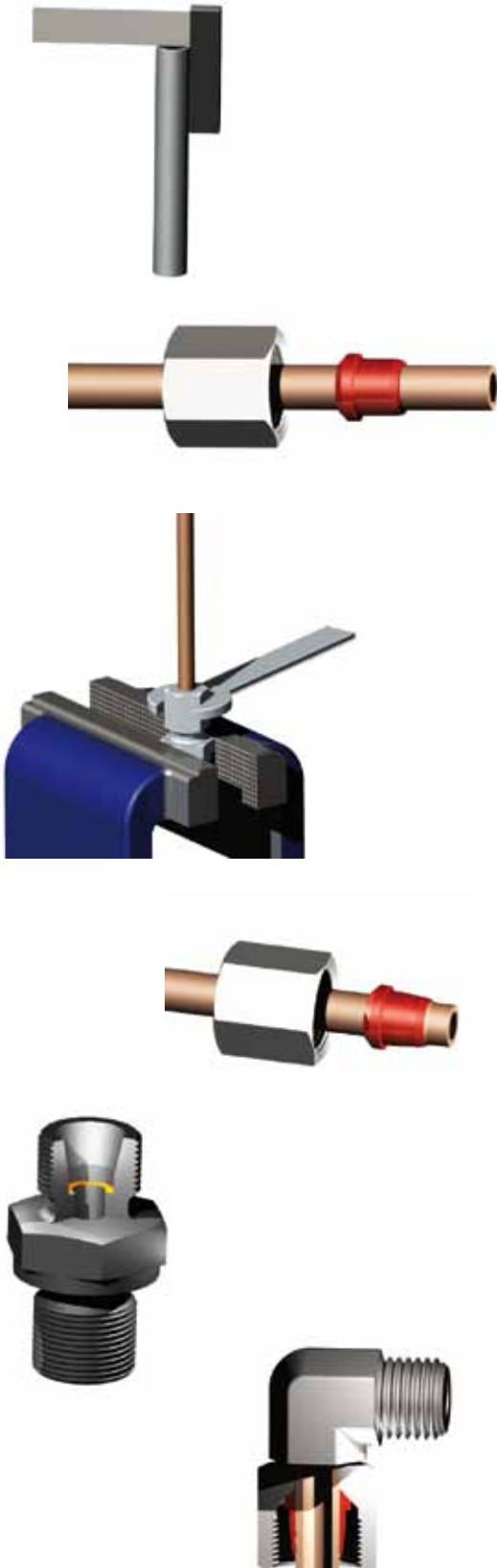


MONTERINGSANVISNING



1. Kapa röret i 90°-vinkel (använd inte rullskärare av typen rörkapare), avlägsna alla grader in- och utvändigt.
2. Olja in 24°-konan, kopplingskroppen, skärningen samt muttern med därför avsedd olja. Till stålkopplingar används lämpligen vanlig mineralolja och till kopplingar i rostfritt eller syrafast material används Hydros scand specialolja art.nr. 5650-00-05
3. Placera muttern och skärningen på röret som bilden visar. Skärningens krage ska vara vänd mot muttern.
4. Håll röret mot röranslaget i kopplingen. Dra åt muttern tills man ej kan dra runt röret för hand.
5. Dra ytterligare 3/4 varv, röret får ej rotera. På detta sätt kommer kanten på muttern att skära in i den yttre delen av röret tillräckligt djupt och pressa upp en synlig vall medan den andra skärkanten tätar röret.
6. Lossa muttern och se till att det finns en tydlig vall runt hela röret. Vallen skall täcka 80% av skärningens främre kant. Denna kontroll är absolut nödvändig för allas säkerhet. Om vallen inte är tillräcklig måste förmonteringen göras om. Skärningen kan ofta efter montage fortfarande rotera på röret. Detta är normalt och påverkar ej tätheten.
7. Slutmontage.

Återmontera muttern på kopplingen för hand tills ett visst motstånd uppstår, dra sedan åt muttern ytterligare 1/4 varv.

Slutmontering av förmonterade kopplingar

Skruva åt muttern för hand så långt det går, dra därefter åt muttern ytterligare ca 1/2–3/4 varv. Efter detta är kopplingen klar att användas. Detta gäller för samtliga av våra förmonterade kopplingar.

OBS!

All förmontering av kopplingar i rostfritt stål måste utföras med ett förmonteringsverktyg (block eller maskin). Specialolja, artikelnr. 5650-00-05, skall användas för bästa resultat.