

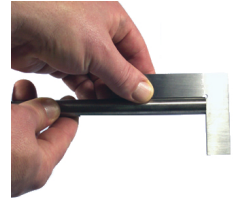
Montageanleitung für Schneidringverschraubungen nach DIN 2353 und DIN EN ISO 8434-1

1 Allgemeines

- 1.1 Bei Rohren mit geringer Rohrwanddicke (im Verhältnis zum Rohrdurchmesser), kann es bei der Montage zu Rohreinschnürungen kommen, die wiederum eine Undichtigkeit nach sich führen kann. In der Regel sollte die Rohreinschnürung bis zu einem Rohraußendurchmesser von 16mm, 0,3mm und bei Rohren von mehr als 18mm, 0,4mm nicht überschreiten. Um größere Rohreinschnürungen zu verhindern, sind entsprechende Verstärkungshülsen zu verwenden.

2 Montage im Verschraubungsstutzen

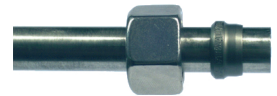
- 2.1 Das Rohr wird rechtwinklig abgeschnitten. Für einen möglichst sauberen Schnitt eine Rohrsägenvorrichtung verwenden. Eine Winkeltoleranz von mehr als $0,5^\circ$ ist unzulässig. Etwaige Abweichungen am Rohrende beeinträchtigen die Funktion der Verbindung. Die Schnittkanten innen und außen entgraten. Eventuell vorhandene Späne und Schmutz sorgfältig entfernen. Hinweis: Keinen Rohrschneider oder Trennschleifer verwenden.



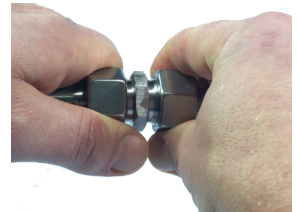
- 2.2 Das Gewinde und den Konus des Verschraubungsstutzens sowie das Gewinde der Überwurfmutter schmieren.



- 2.3 Zuerst die Überwurfmutter und dann den Schneidring, mit der Schneide zum Rohrende zeigend, auf das Rohr aufchieben.



- 2.4 Das Rohr bis zum Anschlag der Verschraubung führen und die Überwurfmutter von Hand anziehen. Dabei das Rohr gegen den Verschraubungsstutzen drücken. Hinweis: Das Rohr muß am Anschlag der Verschraubung anliegen, sonst erfolgt kein ordnungsgemäßer Rohreinschnitt.



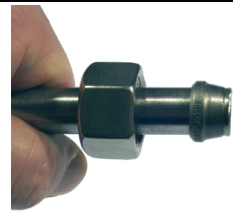
- 2.5 Ein Markierungsstrich auf Rohr und Mutter erleichtert beim Anziehen die Übersicht des bereits vorgenommenen Anzugweges.



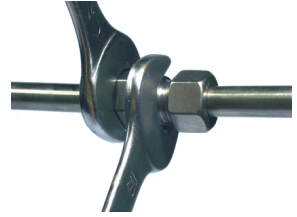
- 2.6 Die Überwurfmutter mit dem Schraubenschlüssel ca. 11/2 Umdrehungen anziehen und den Verschraubungsstutzen mit einem Schraubenschlüssel gegenhalten. Hinweis: Ein abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten.



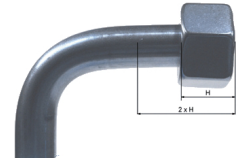
- 2.7 Zur Kontrolle der ordnungsgemäßen Montage muß die Verbindung wieder gelöst werden. Die Stirnfläche des Schneidrings muß sichtbar durch aufgeworfenes Material (Bundaufwurf) ausgefüllt sein.
Hinweis: Der Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen lassen.



- 2.8 Nach erfolgter Kontrolle mit positivem Ergebnis muss die Verbindung erneut montiert werden. Hierzu wird nach handfestem Widerstand max. ¼ Umdrehung zur Endmontage benötigt.

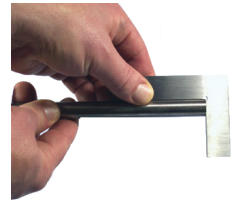


- 2.9 Bei der Montage an Rohrbögen muss die Länge des Rohres vom Rohrende bis zum Beginn des Bogens mindestens zweimal die Höhe der Überwurfmutter betragen. Das gerade Rohrende darf in diesem Bereich keine Abweichungen, die die Maßtoleranz des Rohres nach DIN 2391-1 überschreitet, aufweisen.

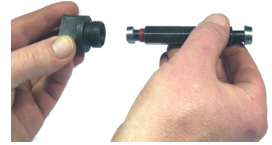


3 Vormontage im Vormontagesutzen, Fertigmontage im Verschraubungsstutzen

- 3.1 Das Rohr wird rechtwinklig abgeschnitten. Eine Winkeltoleranz von mehr als 0,5° ist unzulässig. Etwaige Abweichungen am Rohrende beeinträchtigen die Funktion der Verbindung. Die Schnittkanten innen und außen entgraten. Eventuell vorhandene Späne und Schmutz sorgfältig entfernen.
Hinweis: Keinen Rohrschneider oder Trennschleifer verwenden.



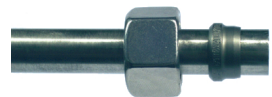
- 3.2 Der Konus des Vormontagesutzen sollte nach jeweils 50 Montagen mittels Konuslehre geprüft werden. Nach Einführung der Lehre in den Konus sollte die Oberkante der Lehre bündig mit der Oberkante des Vormontagesutzen sein oder etwas überstehen.



- 3.3 Das Gewinde und den Konus des Vormontagesutzen sowie das Gewinde der Überwurfmutter fetten.



- 3.4 Zuerst die Überwurfmutter und dann den Schneidring, mit der Schneide zum Rohrende zeigend, auf das Rohr aufschieben.



- 3.5 Das Rohr bis zum Anschlag des Vormontagesutzen führen und die Überwurfmutter von Hand anziehen. Dabei das Rohr gegen den Vormontagesutzen drücken.
Hinweis: Das Rohr muss am Anschlag des Vormontagesutzen anliegen, sonst erfolgt kein ordnungsgemäßer Rohreinschnitt.
Ziehen sie anschließend mit einem Schraubenschlüssel weiter an, bis sie das Rohr nicht mehr per Hand verdrehen können.



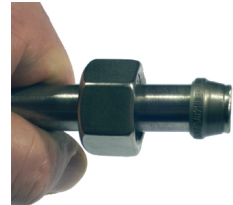
- 3.6 Ein Markierungsstrich auf Rohr und Mutter erleichtert beim Anziehen die Übersicht des bereits vorgenommenen Anzugweges.



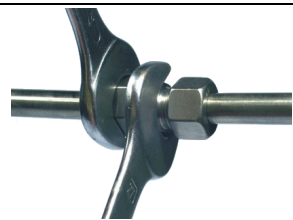
- 3.7 Die Überwurfmutter mit einem Schraubenschlüssel ca. 3/4 Umdrehungen anziehen. Hinweis: Ein abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten.



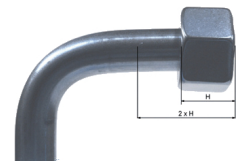
- 3.8 Zur Kontrolle der ordnungsgemäßen Montage, muss die Verbindung wieder gelöst werden. Die Stirnfläche des Schneidrings muss sichtbar durch aufgeworfenes Material (Bundaufwurf) bis zu 80% ausgefüllt sein.
Hinweis: Der Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen lassen.



- 3.9 Bei der Fertigmontage im Verschraubungsstutzen wird die Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter festgeschraubt. Danach die Überwurfmutter mittels eines Schraubenschlüssels ca. 1/4 Umdrehung über den Punkt des spürbaren Kraftanstieges anziehen, hierbei den Verschraubungsstutzen mit einem weiteren Schraubenschlüssel gegenhalten.
Hinweis: Ein abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten.

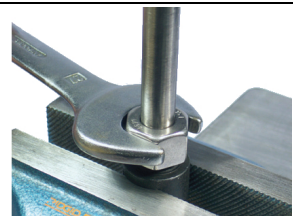


- 3.10 Bei der Montage an Rohrbögen muss die Länge des Rohres vom Rohrende bis zum Beginn des Bogens mindestens zweimal die Höhe der Überwurfmutter betragen. Das gerade Rohrende darf in diesem Bereich keine Abweichungen, die die Maßtoleranz des Rohres nach DIN 2391-1 überschreitet, aufweisen.



4 Fertigmontage von werkseitig vormontierten Verschraubungsstutzen

- 4.1 Gewinde der Überwurfmutter, Schneidring und Gewinde des Verschraubungsstutzen fetten und von Hand bis zum fühlbaren Anschlag von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter anziehen. Überwurfmutter ca. 1/4 Umdrehung über den spürbaren Kraftanstieg anziehen, hierbei Verschraubungsstutzen mit Schraubenschlüssel gegenhalten.
Hinweis: Ein abweichender Anzugswert reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten.



Die neuesten Anleitungen finden Sie auch unter www.stasto.eu in unserem STASTO Store.

Abbildungen unverbindlich
Konstruktions-, Maß- und Werkstoffänderungen vorbehalten