

Monteringsanvisning Skärringskopplingar DIN 2353 / EN ISO 8434-1

För att säkra att alla rörkopplingar är korrekt åtdragna måste flera grundläggande förutsättningar uppfyllas vid monteringen av alla skruvanslutningssystem. Felaktig montering kan leda till fel och försämra säkerheten.

Denna monteringsanvisning avser endast montering på **sömlösa kalldragna hydraulikrör** vilka är de rör som är fullt godkända för alla skärringskopplingar av typstandard DIN 2353 / EN ISO 8434-1.

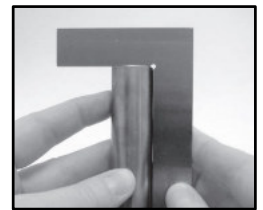
OBS! Denna monteringsanvisning kan endast säkerställas för Iso Componenters kopplingar.

1. Förberedelse av rören

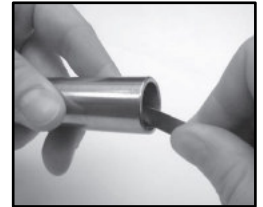
1.1 Såga av röret helt rätvinkligt. Avvikelse från vinkelrörets axel med upp till $\frac{1}{2}^\circ$ är tillåtet. OBS! Använd helst bågfil eller liknande. Undvik röravskärare eller rörkapare då det vid kapning med dessa ofta skapar en koning på röret som minskar diametern vilket gör att skärringen inte kan "bita" sig fast korrekt i röret. Gränsvärdet är endast $\frac{1}{2}$ grads avvikelse.

1.2 Grada rörets in- och utsida lätt vid de kapade kanterna. Fasvinkel på upp till $0,2 \times 45^\circ$ är tillåtet. Ta bort flisor och partiklar.

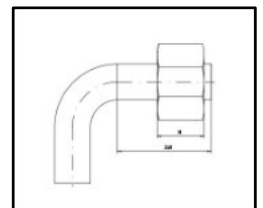
1.3 För rörböjar måste minimumhöjden från den raka röränden till böjningsradien noteras. Denna ska vara minst dubbelt så hög som kopplingsmuttern.



1.1



1.2



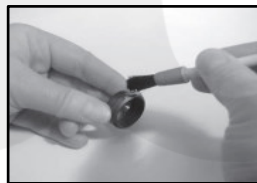
1.3



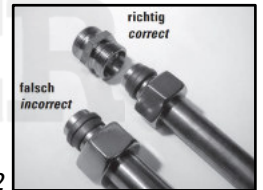
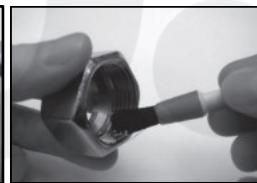
2.1

2. Montering av skärringskopplingen

2.1 Rör i rostfritt stål kan förmonteras med härdade förmonteringsverktyg (FM) eller motsvarande enheter.



3.1



3.2

3. Montering med förmonteringsverktyg eller direkt på röret

3.1 Smörj gängorna på kopplingsmuttern, gängor och kona på anslutningsstycket samt skärringen med exempelvis monteringspastan Gleitmo 810 eller Weicon High-Tech-Paste ASW 040P.

3.2 För på muttern och skärringen på röret. Se till att skärringen sitter korrekt och på rätt håll. För sedan in röret i kopplingskroppen.

3.3 Skruva på kopplingsmuttern på kopplingskroppen så långt det går för hand (eller lite lätt med en fast nyckel, så pass att röret inte kan rotera av handkraft).

3.4 Gör en markering med t.ex. tuschpenna över kopplingsmutter och rör för att lättare kunna se hur många varv som dras.

3.5 Dra åt kopplingsmuttern ca $1 \frac{1}{4}$ varv med hjälp av en fast nyckel. **OBS! Använd aldrig klämverktyg såsom rörtång, polygrip mm.** Klämverktyg deformerar mutter och kona varvid läckage uppstår.

Viktigt: Röret ska inte rotera i åtdragningsmomentet!

(Nyckelförlängare kan behövas vid åtdragning av kopplingar över 28mm rör YD)



3.3



3.4

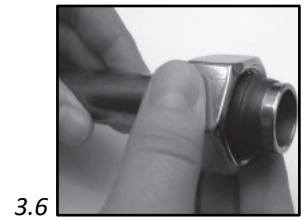


3.5

Monteringsanvisning Skäringskopplingar DIN 2353 / EN ISO 8434-1

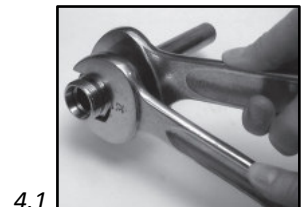
3.6 (Vid förmontering med förmonteringsverktyg, FM) Kontrollera om en synlig krage har bildats på röret framför den (första) skurna kanten.

3.7 Här är monteringen färdig om ni installerat direkt på kopplingen, utan förmonteringsverktyg. Har ni använt förmonteringsverktyg, FM, fortsatt till punkt 4.



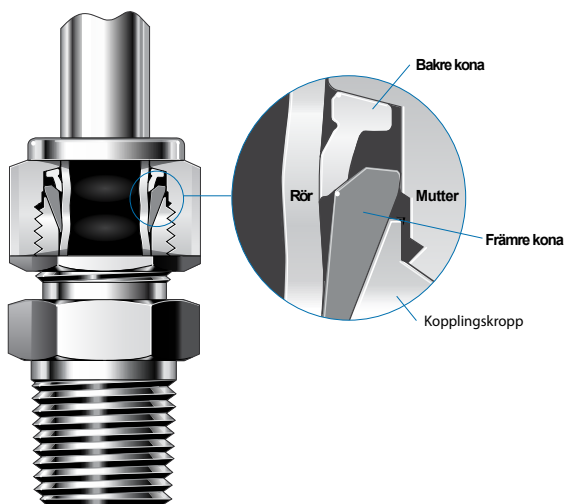
4. Slutlig montering i det gängade anslutningsstycket om ni använt förmonteringsverktyg, FM.

4.1 För in det förmonterade röret i det gängade anslutningsstycket. Håll det gängade anslutningsstycket med en nyckel och dra åt överfallsmuttern ca ½ varv förbi den punkt där åtdragningsmomentet ökar betydligt.

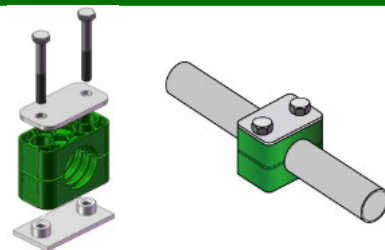


Iso Componenters övriga sortiment, se hemsidan:
www.isocomponenter.se

Gasgodkända instrumentkopplingar -LOK typ



Hydraulikklammer enligt DIN 3015



Klokopplingar Bygelklammer

