

Montageanleitung Assembly Instructions

AQUApress

schwer
fittings



- Die Rohre müssen stets mit einem speziellen Rohrschneider geschnitten werden, um zu verhindern, dass das Rohrende die elastische Dichtung beschädigt. Rohr innen und außen entgraten.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einbauen eines Formstücks, dass die elastischen Dichtungen vorhanden sind und sich korrekt in ihrer Aufnahme befinden.
- Das Rohr wird beim Einführen in das Formstück leicht gedreht und bis zum Anschlag gedrückt. Für den Fall, dass das Formstück keinen Anschlag hat, wird 25 mm vom Rohrende eine Markierung mit einem Filzstift angebracht, damit es mit dem Außenrand des Formstückes übereinstimmt.
- Es empfiehlt sich, das Rohr mit Seifenwasser zu befeuchten, um die Einführung in das Formstück zu erleichtern. Keine Fette oder Öle auf den Dichtungen verwenden.
- Nachdem die Verbindung hergestellt ist und man sich vergewissert hat, dass das Rohr völlig in die Fassung eingeführt worden ist, ist es ratsam, die endgültige Position mit einem Filzstift zu kennzeichnen. Hiermit soll kontrolliert werden, dass während des Einbaus von weiteren Formstücken keine Verschiebung in Verbindungsstücken entsteht. Vor dem Pressen kann so ein möglicher Fehler behoben werden.
- Beim Pressen des Formstückes müssen die Zangen vollkommen schliessen.
- Cut the pipe using suitable tools that will avoid the risk of buckling. For example, the machine oxygen cutting and the use of a disc grinding wheel are not recommended.
- Carefully deburr the pipe, both internally and externally, as a possible residual burr could damage the O-ring and compromise the connection tightness.
- Check the correct position of the O-ring inside the toroidal chamber and lubricate it with water or soap. Do not use oil or grease at all.
- Put the pipe into the fitting and push it through a slight rotation until it's completely restricted then fix the correct position between them using a marking pen in order to see possible movements before pressing.
- Provide the pressing tool with the suitable jaw corresponding the diameter of the fitting to be pressed. Set the pressing tool in a correct way so that the toroidal chamber is inside the proper housing of the jaw. Carry out the pressing process until the jaw-halves come in contact.

