

Montageanleitung Assembly Instructions

■ Allgemeine Informationen zum Löten von Kugelbuchsen

- Das Rohr sollte rechtwinklig zur Rohrachse abgetrennt werden. Anschließend sollte das Rohrende entgratet werden. Dieser Grat kann sonst eine Querschnittsverengung zwischen Rohr und Kugelbuchse verursachen. Hierdurch kann das Fließen des Lotes beeinflusst werden.
- Verschmutzungen, Öl oder Fett auf dem Rohrende / Einsteckbereich der Kugelbuchse sollten entfernt werden.
Diese Verschmutzungen können zu Benetzungsfehlern zwischen Lot und Bauteiloberflächen führen. Was wiederum eine Schwächung der Verbindung zur Folge hätte.
- Vermeiden sie eine Schiefstellung des Rohres innerhalb der Kugelbuchse. Dies kann zu einem ungleichmäßigen Lötspalt führen und den Kapillareffekt stören.

■ Allgemeine Informationen zum Umgang mit Kugelbuchsen und deren Montage

- Die Dichtflächen von Konus und Kugelbuchse sollten nicht beschädigt werden (Herunterfallen auf harten Boden etc.).
- Verschmutzungen auf den Dichtflächen (Konus und Kugelbuchse) sollten vor der Montage sorgfältig entfernt werden.
- Die Kugelbuchse senkrecht auf den Konus aufsetzen. Ein gelötetes Rohr beim Festschrauben unterstützen, damit eine Schiefstellung verhindert wird.
- Die Kugelbuchse sollte sich beim Anziehen der Überwurfmutter nicht mitdrehen (evtl. zwischen Kugelbuchse und Überwurfmutter etwas Fett oder Öl auftragen).
- Überwurfmutter mit Gabelschlüssel nur mäßig festziehen und dabei mit zweitem Schlüssel am Anschlußstutzen gegenhalten.

■ General information about the assembly of solder nipples

- Cut the tube on an exact 90° angle. Deburr the tube end. If you leave a burr on the tube, this can lead to a cross-section constriction between the tube and the nipple, which can also affect the flow of the solder.
- Any residue, oil or grease on the tube end or the connection part of the nipple must be removed. They could lead to wetting errors between the solder and the surfaces, which would result in a weak connection.
- Ensure that the two components are put together accurately and parallel. Skewing of the tube inside the solder nipple can lead to an uneven solder gap and may interrupt the capillary effect.

■ General information for the handling of solder nipples and their assembly

- The sealing surfaces of the cone and solder nipple should not be damaged (e.g. by dropping on hard surfaces etc.).
- Dirt on the sealing surfaces (cone and solder nipple) should be carefully removed before starting the assembly.
- The solder nipple should be upright on the cone of the fitting body. To prevent misalignment the tube should be supported vertically when assembling the connection.
- The solder nipple should be fixed, and not turn, when tightening the nut (it is possible to use oil or grease between these components).
- The nut should be tightened moderately, using a flat spanner, whilst using a second spanner to hold the fitting body.