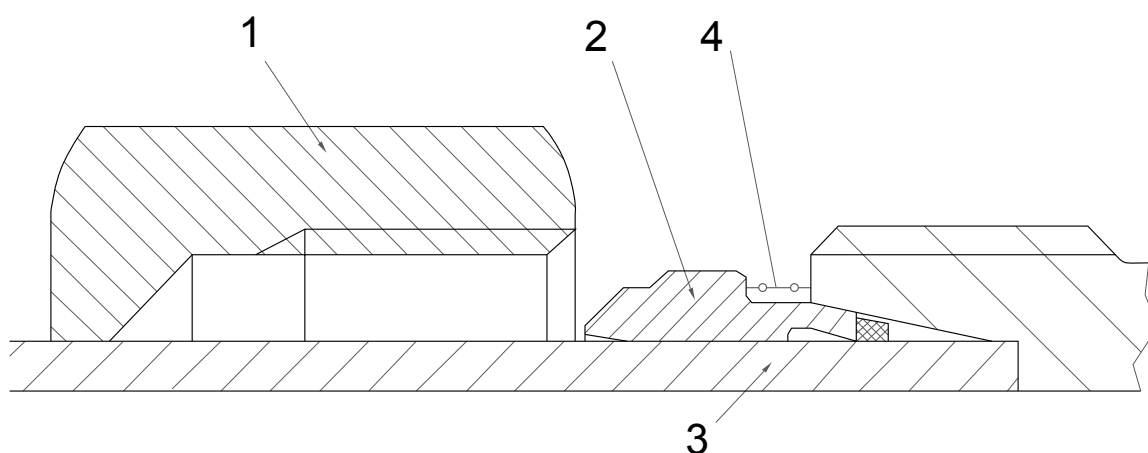




INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE BAGUE DSW

La bague DSW est le résultat du développement rigoureux d'une bague taillante avec joint en élastomère, comme l'exige le marché. La bague peut être utilisée dans des systèmes de raccordement à visser standardisés avec un cône de 24° conformément à la norme ISO° 8434-1.



Assemblage dans la pièce de raccordement de pré-assemblage trempé (VM)

1. Lubrifiez la pièce de raccord de pré-assemblage trempé et l'épaulement à 45° du DSW. La pâte lubrifiante Gates doit être utilisée pour l'acier inoxydable.
2. Faites glisser l'écrou de raccordement (2) et la bague DSW (3) sur l'extrémité du tube à installer (3), en veillant à ce que l'épaulement de la bague DSW soit face à l'écrou de raccordement.
3. Insérez l'extrémité du tube avec les éléments coulissants dans la pièce de pré-assemblage.
 Si l'extrémité du tube ne s'insère pas correctement, l'assemblage ne sera pas conforme.
4. Vissez l'écrou de raccordement manuellement sur les pièces de raccord de pré-assemblage jusqu'à ce que le tube ne tourne plus puis, tournez encore d'environ 1/2 tour.
5. **ASSEMBLAGE FINAL** : Placer le tube ainsi prémonté dans la douille de la vis et visser la surface de la bague coupante - la surface de la pièce de jonction (4). La surface de la bague coupante - la surface de la pièce de liaison (4) sont pressées l'une contre l'autre. Lors de la mise en place, une augmentation très nette de la force est perceptible. Les pièces doivent être maintenues en place à l'aide d'une clé.

VÉRIFIER QUE L'ASSEMBLAGE EST CORRECT:

La surface de connexion de la bague de coupe et la surface de la pièce de connexion doivent se trouver l'une contre l'autre. Il se peut qu'il y ait un léger recul après le démontage.

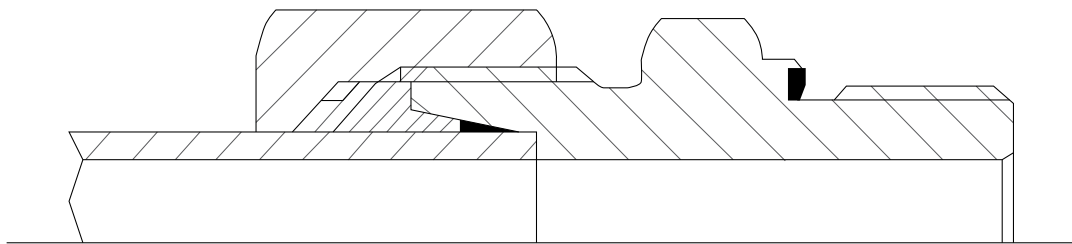
Assemblage direct dans le raccord à bague

1. Lubrifiez le connecteur à visser et l'épaulement à 45° du DSW. La pâte de glissement Gates doit être utilisée avec de l'acier inoxydable.
2. Poussez l'écrou de raccordement (2) et la bague DSW (3) sur l'extrémité du tube à monter (3), en veillant à ce que l'épaulement de la bague DSW soit orienté vers l'écrou de raccordement.
3. Placez l'extrémité du tube avec les éléments coulissants dans le cône à 24° des pièces de raccordement.
4. Serrez l'écrou de raccordement manuellement.
5. Enfoncez fermement l'extrémité du tube dans la pièce de montage (l'assemblage ne sera pas correct s'il n'est pas correctement mis en place) et serrez l'écrou de raccordement jusqu'à constater une augmentation de la force (environ 1 tour).
6. Retirez et examinez l'écrou de raccordement pour vérifier si l'interstice (4) entre la bague DSW et la pièce de raccord a été fermé.

Réassemblages en cas de dommage opérationnel du joint en élastomère

1. Après avoir retiré l'écrou de raccordement, la bague d'étanchéité peut être enlevée.
2. Faites glisser la nouvelle bague d'étanchéité (rondelle trapézoïdale) - avec la grande surface vers la bague taillante - sur le tube.
3. Insérez l'extrémité du tube dans le connecteur à visser et vissez jusqu'à constater une augmentation de la force.

Il est essentiel de maintenir les pièces de raccordement avec une clé lors du serrage. Si la bague d'étanchéité est poussée sur le tube, assurez-vous qu'elle n'est pas endommagée.



QUALITÉ DES TUBES

Nous recommandons l'utilisation d'un tube en acier de précision sans soudure avec des dimensions conformes à la norme DIN EN ISO° 10305 Partie 4, Matériau : E235, NBK.

Les tubes en acier inoxydable résistants aux acides doivent être étirés à froid sans soudure et traités à chaud sans calamine conformément à la norme DIN EN° 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD et présenter des tolérances conformes à la norme DIN EN ISO° 10305-1.