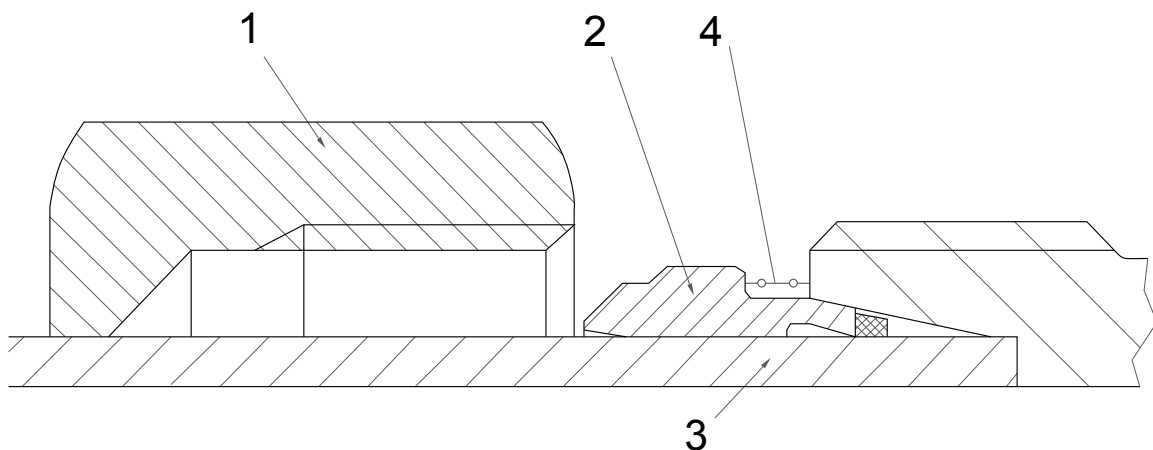





MONTAGEANLEITUNG DSW-RING

Der DSW ist das Ergebnis der konsequenten Entwicklung eines Schneidringes mit Elastomerdichtung, wie er vom Markt gefordert wurde. Der Ring ist einsetzbar in genormten Verschraubungssystemen mit 24°-Konus entsprechend der ISO 8434-1.



Montage im gehärteten Vormontagestutzen (VM)

1. VM und 45°-Schulter des DSW ölen. Bei nichtrostendem Stahl ist die Gates Gleitpaste zu verwenden.
2. Überwurfmutter (1) und DSW-Ring (2) auf das zu montierende Rohrende (3) schieben, wobei darauf zu achten ist, dass die Schulter des DSW-Ringes der Überwurfmutter zugewandt ist.
3. Rohrende mit dem aufgeschobenen Elementen in den Vormontagestutzen stecken.
 Wenn das Rohrende nicht korrekt anliegt, folgt eine Fehlmontage.
4. Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage auf Vormontagestutzen aufschrauben und anziehen bis das Rohr sich nicht mehr dreht. Danach ca. 1/2 Umdrehung weiterziehen.
5. **FERTIGMONTAGE:** Das so vormontierte Rohr in den Verschraubungsstutzen stecken und bis zum Anschlag Fläche Schneidring - Fläche Stutzen (4) fertig montieren. Beim Anschlag ist ein sehr deutlicher Kraftanstieg spürbar. Der Stutzen muss mit einem Schraubenschlüssel gekontert werden.

KONTROLLE DER EINWANDFREIEN MONTAGE:

Anschlagfläche Schneidring und Stutzenfläche müssen anliegen! Geringfügiges Auffedern nach der Demontage ist möglich.

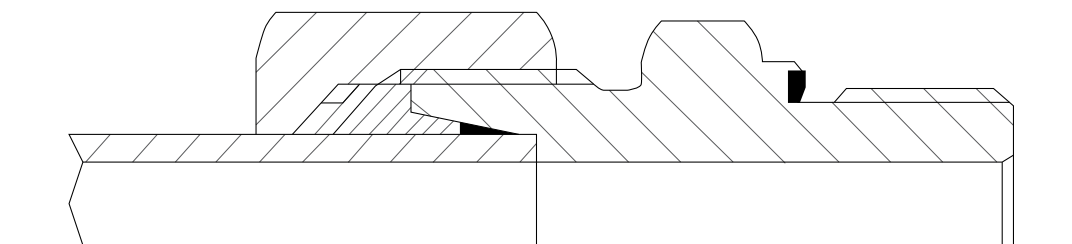
Direktmontage im Verschraubungsstutzen

1. Verschraubungsstutzen und 45°-Schulter des DSW ölen. Bei Nichtrostendem Stahl ist Gates Gleitpaste zu verwenden.
2. Überwurfmutter (1) und DSW-Ring (2) auf das zu montierende Rohrende (3) schieben, wobei darauf zu achten ist, dass die Schulter des DSW-Ringes zur Überwurfmutter zeigt.
3. Rohrende mit den aufgeschobenen Elementen in den 24°-Konus des Stutzen stecken.
4. Überwurfmutter von Hand anziehen.
5. Rohrende fest gegen den Anschlag im Stutzen drücken (Fehlmontage bei Nichtanliegen) und Überwurfmutter bis zum deutlich fühlbaren Kraftanstieg anziehen (ca. 1 Umdrehung).
6. Zur Kontrolle Überwurfmutter lösen und kontrollieren, ob der Spalt (4) zwischen DSW-Ring und Stutzen geschlossen ist.

Wiedermontagen bei betriebsbedingter Beschädigung der Elastomerdichtung

1. Nach Lösen der Überwurfmutter kann der Dichtring abgezogen werden.
2. Neuen Dichtring (Trapezring) - mit der großen Fläche zum Schneidring - auf das Rohr aufschieben.
3. Das Rohrende in den Verschraubungsstutzen stecken und bis zum deutlich spürbaren Kraftanstieg montieren.

Beim Anziehen unbedingt Stutzen mit Schraubschlüssel gegenhalten. Wenn der Dichtring auf das Rohr aufgeschoben wird, sollte unbedingt darauf geachtet werden, dass dieser nicht verwunden oder beschädigt wird.



ROHRQUALITÄT

Wir empfehlen die Verwendung von nahtlosem Präzisionsstahlrohr mit Maßen nach DIN EN ISO 10305 Teil 4, Werkstoff: E235, NBK.

Rohre aus rost- und säurebeständigem Werkstoff müssen nahtlos kaltgezogen, zunderfrei und wärmebehandelt nach DIN EN 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD sein und Toleranzen nach DIN EN ISO 10305-1 aufweisen.