

	<p>Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von VOMO, Schneidring und Überwurfmutter festschrauben. Rohr gegen Anschlag im VOMO drücken.</p>
	<p>Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter festschrauben. Rohr gegen Anschlag im Verschraubungsstutzen drücken. <b>ACHTUNG!</b> Rohr muss am Anschlag anliegen, sonst erfolgt kein Rohreinschnitt.</p>
	<p><b>Vormontage im VOMO:</b> Überwurfmutter um 1 - 1 1/2 Umdrehungen (je nach Abmessung und Werkstoff) anziehen. VOMO mit Gabelschlüssel gegenhalten.</p>
	<p><b>Erstmontage:</b> Überwurfmutter um ca. 1 1/2 Umdrehungen anziehen, Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten. Dabei darf sich das Rohr nicht mitdrehen. <b>ACHTUNG!</b> Abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit und die Lebensdauer der Rohrverschraubung. Leckagen oder Herausrutschen des Rohres können die Folge sein.</p>
<p>Bundaufwurf: sichtbar aufgeworfenes Rohrmaterial</p>	<p><b>Kontrolle:</b> Rohranschluss durch Lösen der Überwurfmutter demontieren. VOMO: Der Bundaufwurf vor der ersten, vorderen Schneide muss gleichmäßig vorhanden sein und 80% der Schneidenstirnfläche bedecken. HINWEIS: Bei Edelstahlrohren entsteht auf der Schneidkante kein vergleichbarer Bundaufwurf wie bei Stahlrohren. Edelstahl-Schneidringe sitzen relativ locker auf dem Rohr. Bei Werkstoff STAHL: Bundaufwurf muss die Schneidenstirnfläche voll ausfüllen. Schneidring darf sich drehen, aber nicht axial verschieben lassen.</p>
	<p><b>Fertigmontage im Verschraubungsstutzen bei VOMO</b> Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter festschrauben. Überwurfmutter 1/4 bis 1/2 Umdrehung über den Punkt des spürbaren Kraftanstieges anziehen, hierbei Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten. <b>Werkseitig vormontierte Schneidringe:</b> ÜM 1/4 - 1/3 Umdrehungen anziehen! <b>ACHTUNG!</b> Abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit und die Lebensdauer der Rohrverschraubung. Leckagen oder Herausrutschen des Rohres können die Folge sein.</p>
	<p><b>Wiederholmontage</b> Nach jedem Lösen des Rohranschlusses ist die Überwurfmutter wieder fest anzuziehen (gleicher Kraftaufwand) wie bei Fertig- bzw. Erstmontage, hierbei Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.</p>
	<p><b>DICHTHEIT:</b> Gemäß den geltenden Installations- und Bauvorschriften für Rohrleitungen wird empfohlen, die Dichtheit jeder Rohrverschraubung nach erfolgter Montage mit Prüf- und/oder Betriebsmedium unter Prüf- und/oder Betriebsdruck, z. B. mittels schaubildenden Mitteln nach DIN EN 14291, zu prüfen. <b>ACHTUNG!</b> Die Demontage und/oder das Nachziehen von Verschraubungen und Verschraubungsteilen ist nur in vollständig drucklosem Zustand zulässig!</p>

Die Herstellung einer Rohrverbindung für maximal zulässige Drücke PS bis 6 bar kann mittels Rohr (Außendurchmesser 8, 10 oder 12 mm), Verschraubungsstutzen und Überwurfmutter von Schneidringverschraubungen sowie **Kunststoff-Quetschring DLK anstelle des metallischen Schneidringes** und unter Beachtung dieser Montageanleitung und der gültigen Technischen Regeln vorgenommen werden. Diese so hergestellte Verbindung ist jedoch nicht zur Aufnahme axialer Kräfte geeignet.

## Rohr: Ausführung, Abmessung und empfohlene Werkstoffsorte

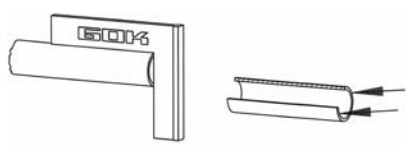
<b>Stahl</b>	<b>Kupfer und Kupferknetlegierung</b>	<b>Edelstahl</b>	
Präzisionsstahlrohr oder Rohrstützen, Maße nach DIN EN 10305 Teile 1-4, 6 P235TR2 nach DIN EN 10216-1 (ST37.4)	Kupferrohr DIN EN 1057 GOK Messing-Lötstützen Messing-Rohrstützen CW024A, CW614N, CW617N	Edelstahlrohr, Maße nach DIN EN 10305-1 oder DIN EN ISO 1127 Grenzabmaße D4 und T4 X6CrNiMoTi17-12-2 nach DIN EN 10088-3	


## Verschraubungsstutzen und Überwurfmutter Baureihe L nach DIN EN ISO 8434-1 / DIN 2353


## Kunststoff-Quetschring DLK


<b>St Stahl</b>	<b>MS Messing</b>		<b>X Edelstahl</b>	
-----------------	-------------------	---	--------------------	---

## Direktmontage im Verschraubungsstutzen

	Rohr rechtwinklig absägen. Eine Winkeltoleranz von 0,5° ist zulässig. Keine Rohrabschneider und keine Trennschleifer verwenden. Rohrenden innen und außen leicht entgraten. Zulässige Anfasung maximal 0,2 x 45°. Reinigen. HINWEIS: Formabweichungen am Rohrende, wie z. B. schief gesägte oder falsch entgratete Rohre reduzieren die Lebensdauer und die Dichtheit der Verbindung.
--	--

	Gewinde des Verschraubungsstutzens sowie Gewinde der Überwurfmutter leicht einölen (z. B. Gleitmittel, nicht fetten!). HINWEIS: Bei verzinkten Rohrverschraubungen mit farbloser Gleitbeschichtung kann das Einölen entfallen. Überwurfmutter und anschließend den Kunststoff-Quetschring Richtung Rohrende aufschieben.
--	---

	Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Kunststoff-Quetschring und Überwurfmutter festschrauben. Rohr gegen Anschlag im Verschraubungsstutzen drücken.
---	--

	Überwurfmutter um ca. 2 Umdrehungen anziehen, Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.
---	---

**DICHTHEIT:** Gemäß den geltenden Bauvorschriften für Rohrleitungen wird empfohlen, die Dichtheit jeder Rohrverschraubung nach erfolgter Montage mit Prüf- und/oder Betriebsmedium unter Prüf- und/oder Betriebsdruck, z. B. mittels schaumbildenden Mitteln nach DIN EN 14291, zu prüfen.

- ACHTUNG!**
- Die Demontage und / oder das Nachziehen von Verschraubungen und Verschraubungsteilen ist nur in vollständig drucklosem Zustand zulässig!
  - Nach jedem Lösen des Rohranschlusses ist bei erneuter Montage ein neuer Kunststoff-Quetschring zu verwenden.
  - TRbF 50 Nr. 5.1.3: „In Rohrleitungen für brennbare Flüssigkeiten sind ... Verschraubungen unter Verwendung elastischer Bauteile zur Abdichtung - so genannte Quetschringverschraubungen - nicht zulässig. Anlässlich von Wartungs- und Prüfarbeiten vorgefundene Quetschringverschraubungen sind gegen zulässige Verbindungen, z. B. Schneidringverschraubungen, auszutauschen.“

