

SUPER BLUE Verschraubungen/ Anschlussadapter

Die SUPER BLUE Klemmringtechnologie bietet die einfache Möglichkeit, ohne aufwendiges Gewindeschneiden und Eindichten Verbindungen von dickwandigen Stahlrohren (DIN EN 10255) zu den gängigen Anschlussgewinden oder den gängigen Rohrtypen (Edelstahlrohre nach DVGW-Arbeitsblatt W 541 (DIN EN 10312), C-Stahlrohre nach DIN EN 10305, Kupferrohre nach DIN EN 1057) herzustellen. Bei Verwendung von Schwarzrohrübergängen auf C-Stahlrohre oder weiche Kupferrohre R220 sind Stützhülsen zu verwenden.



Abbildung ähnlich

Bei der Montage ist auf eine saubere Dichtfläche im Bereich des späteren Klemmringsitzes zu achten. Rost- und Farbückstände sind mit Hilfe von feinem Schleifpapier (Körnung mind. 180 oder feiner) bei tangentialer Schleifrichtung (Abb.1 A) zu entfernen. Keinesfalls darf das Rohr in axialer Richtung (Abb.1 B) abgeschliffen werden! Das Rohrende ist vor Montage auf starke Beschädigung, Ungleichmäßigkeiten, Riefen oder Schlagstellen, die die Dichtheit der Verbindung beeinträchtigen könnten, zu prüfen! Feilen oder ähnliche materialabtragende Werkzeuge dürfen nicht verwendet werden!

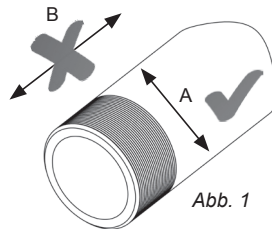


Abb. 1

Keine zusätzlichen Dichtmittel verwenden!

Einsatzbereich

Warmwasser-Heizungsanlagen

Einsatzdruck/-temperatur

Druck- und Temperaturverlauf für SUPER BLUE				
Maximaltemperatur kurzfristig 120° C bei 1 bar				
3/8"	20° C	15 bar	95° C	8 bar
1/2"	20° C	15 bar	95° C	8 bar
3/4"	20° C	15 bar	95° C	6 bar
1"	20° C	10 bar	95° C	4 bar

Tab. 1

Der SUPER BLUE-Dichtring ist nur einmalig verwendbar!

Rohrmaße DIN EN 10255 (Auszug)

Nenn-Außen- Ø [mm]	max.	min.
17,2	17,5	16,7
21,3	21,8	21,0
26,9	27,3	26,5
33,7	34,2	33,3

Tab. 2

Einbauangaben

Rohr- abmessung	Einsteck- tiefe [mm]	Anzahl Umdrehungen zum Festziehen	
		SUPER BLUE Klemmring für Schwarzrohr	Messing Klemmring für Kupfer-, C-Stahl- und Edelstahlrohr
15 mm	21,5	-	3/4
16 mm	22,5	-	3/4
3/8" / 18 mm	22,5	1	3/4
1/2" / 22 mm	23,0	1	3/4
3/4" / 28 mm	23,5	1	3/4
1" / 35 mm	30,0	1	3/4

Tab. 3

Montage

- Rohr längengerecht trennen (sägen oder schneiden) und anschließend entgraten.
- Ordnungsgemäße Position des Klemmrings am Fitting kontrollieren. Rohr durch den Klemmring bis zum Anschlag in den Fitting schieben.
- Überwurfmutter handfest anziehen und Position zum Gegenstück markieren. Anschließend mit der nach Tabelle 3 vorgeschriebene Anzahl von Umdrehungen festziehen.

Keine axialen Zugbelastungen am Rohr bzw. Verbinder zulässig! Vor und hinter dem Verbinder sind Fixpunkte zur Aufnahme von Quer- und Längskräften zu setzen.