

1.

Rohr rechtwinkelig ablängen, entgraten und anfasen für V-Naht nach DIN 2559.

2.

Überwurfmutter, wie abgebildet, über den Schweißkegel schieben.

3.

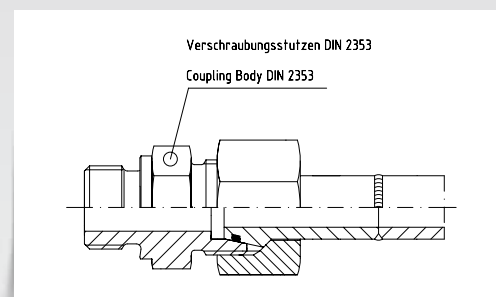
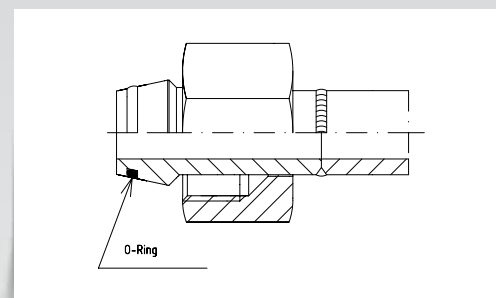
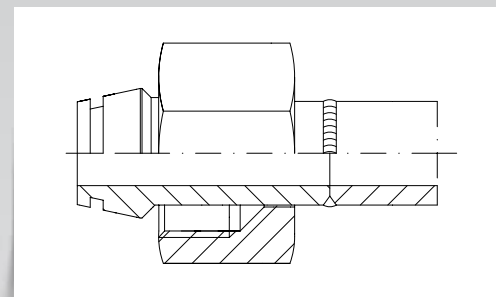
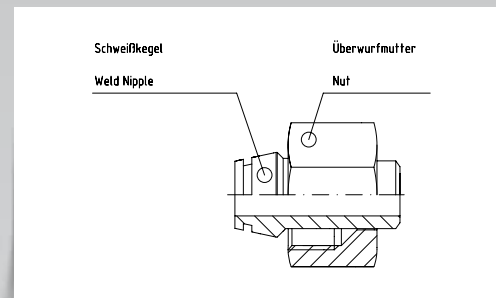
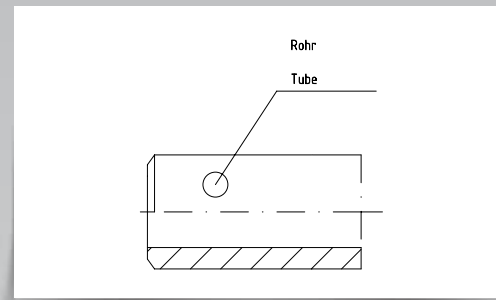
Schweißkegel und Rohr nach den Schweißrichtlinien verschweißen. Darauf achten, dass keine Schweißperlen ins Rohrinne gelangen. Kegel, Nut und Stutzenkonus müssen sauber sein.

4.

O-Ring erst nach dem Schweißen in die Nut einlegen. Er darf sich nicht verdrehen. Schweißkegel, Konus und Innen- und Außengewinde einölen, nicht einfetten.

5.

Überwurfmutter von Hand auf den Stutzen schrauben, dann mit dem Schlüssel ca. 1/4 - 1/3 Umdrehung anziehen. Das Rohr mit angeschweißtem Kegel muss spannungsfrei verschraubt und verlegt werden.



1.

Cut tube at right angles and chamfer it for V-welding seam to DIN 2559.

2.

Slide nut over weld nipple arrangement as shown above.

3.

Weld nipple and tube are welded according to the general welding instructions. Please ensure that no globules of weld enter the inside of the tube. Nipple, groove and taper must be clean.

4.

O-ring is only to be inserted into groove after welding. O-ring must not be twisted. Do not grease, but oil nipple, taper inside and outside of thread.

5.

Screw the nut by hand onto the body, tighten nut with a spanner approx. 1/4 - 1/3 of a turn. Tube with welded nipple has to be installed free of tension.

