

Montage- und Einbauanleitung

Modell 08.01.02

Seite 1 von 1

PE-MS Übergangsadapter für 90° PE – Bogen drehbar

Bauart: Der Adapter dient als Übergang von Anbohrarmaturen mit oberem Gewindeabgang G 1 1/2" auf PE – Elektroschweißwinkel zur Anbindung von HD-PE –Rohren.

Dimensionen:

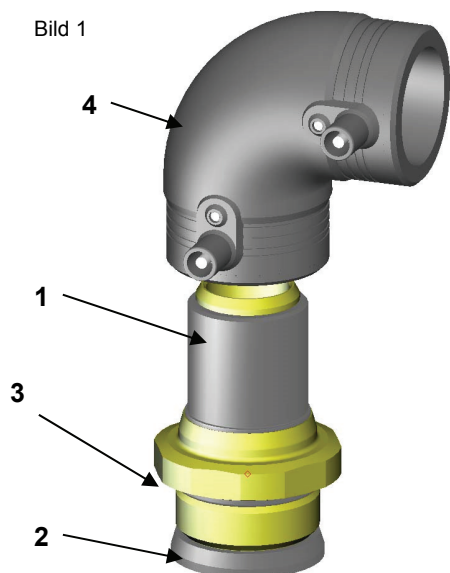
Eingangsseite: G 1 1/2"

Ausgangsseite: d 32 / 40 / 50 / 63

Rohrtypen: HD-PE – Rohre PE 80 oder PE 100

Einsatzbereich:

Trinkwasser (W) PN 16



Pos.	Benennung
1	PE-MS Übergangsadapter G 1 1/2"
2	Profildichtung zu SST IG Abgang
3	O - Ring
4	Elektroschweißwinkel (optional)

PE-MS Übergangsadapter d x G 1 1/2"		
d x	G	Artikel – Nr.:
32 x	1 1/2"	08.01.02.025
40 x	1 1/2"	08.01.02.032
50 x	1 1/2"	08.01.02.040
63 x	1 1/2"	08.01.02.050

Montage:

1. Die Montage erfolgt nach dem Anbohrvorgang. Der Gewindebereich ist zu säubern und muss frei von Spänen oder sonstigen Verunreinigungen sein.

2. Der Adapter (1) wird in einem PE-Beutel zusammen mit einem Profiling (2) geliefert. 3. Den Profiling entnehmen und in die Dichtungskammer unterhalb des Abgangsgewindes der Anbohrarmatur einfügen. Die offene Seite des Profils zeigt dabei nach unten. Auf einen sauberen Sitz des Profilinges achten.

4. Den Adapter aus der Verpackung nehmen und in das Abgangsgewinde eindrehen. Wenn die Schweißzonen von Hand berührt werden, sind diese mit geeignetem Entfettungstuch oder mit geeignetem Reinigungsmittel aus nicht faserndem, nicht eingefärbtem Papier zu entfetten. (Der PE-Beutel kann bei der Montage als Berührungsschutz Verwendung finden)

6. Über die Schlüsselfläche ist der Adapter fest in der Armatur zu fixieren. Der obere O-Ring wird dadurch gekammert und der Profiling schützt und dichtet den Gewindebereich ab.

7. Unmittelbar danach ist der passende Elektroschweißwinkel aufzustecken.

8. Den Elektroschweißwinkel ausrichten und das zur Schweißung vorbereitete PE-Rohr einstecken (Bild 2).

Für den Schweißvorgang sind die Vorgaben des Elektroschweißfittingherstellers, ebenso wie die relevanten DVGW – Regelwerke und DVS – Vorschriften, einzuhalten.

Vor der abschließenden Druckprobe sind alle Abkühl- und Wartezeiten einzuhalten.

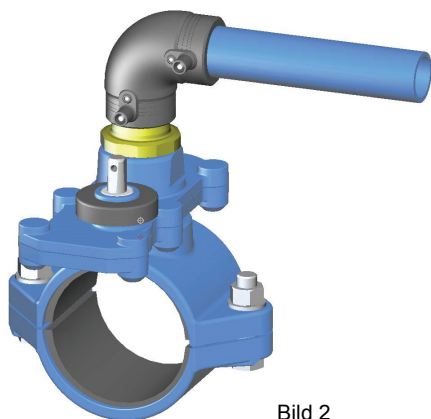


Bild 2