

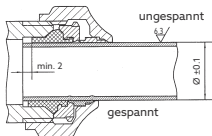
Weichdichtende Klemmringverschraubung für den Anschluss von Kupferrohren nach DIN EN 1057, Präzisionsstahlrohren nach DIN EN 10305-1/2 und Edelstahlrohren an Heizkörperarmaturen mit Anschlussgewinde G 3/4 nach DIN EN 16313 (Eurokonus). PN 16 / max 95°C/Heizungsanlagen.

#### Wichtige Hinweise - bitte unbedingt beachten!

- 1 Anschlussrohr gerade ablängen, evtl. entgraten und kalibrieren.
- 2 Rohr im Anschlussbereich auf Rundheit und beschädigungsfreie Oberfläche kontrollieren.
- 3 Verschraubung über das Anschlussrohr schieben.
- 4 Das Rohr muss min. 2 mm (siehe Abb. 1) aus der Verschraubung ragen, in dieser Position Verschraubung anziehen.
- 5 Überwurfmutter von Hand bis zum fühlbaren Anschlag anziehen. Anschließend die Überwurfmutter mit Schlüssel (SW 30) über einen ersten Widerstand (nach ca. 0,5 - 1 Umdrehung / ca. 10 Nm) hinweg bis zum Anschlag (ca. 1,5 - 2 Umdrehungen) min. 40 Nm, max. 70 Nm anziehen.

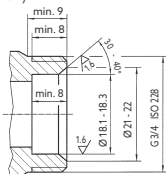
#### Achtung:

- zu geringer Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit und die Lebensdauer der Rohrverschraubung. Leckagen oder Herausrutschen des Rohres sind die Folge.
- Bei Zugbelastungen müssen die Rohre zusätzlich fixiert werden.
- Bei thermisch bedingten Längenänderungen der Rohre Dehnungsschleifen vorsehen.
- Die jeweiligen Hinweise der Rohr- bzw. Systemhersteller (z.B. Rohraufweitung) sind zu beachten.
- Keine Fette und Öle verwenden, sie können das Dichtelement angreifen.
- Nach einer evtl. Demontage der Verschraubung müssen die Einzelteile in der exakten Reihenfolge und Lage zusammengebaut werden.



#### Anschluss an Fremdfabrikate:

Für den Anschluss der Verschraubung an ein Fremdfabrikat muss der Stutzen außerdem die in Abb. 2 aufgeführten Mindestanforderungen einhalten (zusätzlich Montageversuche durchführen).



OVENTROP GmbH & Co. KG  
Paul-Oventrop-Str. 1  
D-59939 Olsberg  
Telefon +49 (0)29 62 82-0  
Telefax +49 (0)29 62 82-400  
E-Mail mail@oventrop.de  
Internet www.oventrop.com

Eine Übersicht der weltweiten Ansprechpartner finden Sie unter [www.oventrop.de](http://www.oventrop.de).

Soft sealing compression fitting for the connection of copper pipes according to DIN EN 1057, precision steel pipes according to DIN EN 10305-1/2 and stainless steel pipes to radiator valves and fittings with male thread G 3/4 according to DIN EN 16313 (cone "Euro").

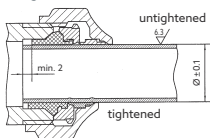
PN 16 / max. temperature 95°C/ heating systems

#### Important information - to be strictly observed!

- 1 Cut pipe at right angle, debur and calibrate if required.
- 2 Check that pipe is undamaged and perfectly round at the connection.
- 3 Push fitting over the connection pipe.
- 4 The pipe must project into the fitting at least 2 mm (see illustration 1). Tighten fitting in this position.
- 5 Tighten collar nut by hand and then, with a 30 mm spanner, tighten beyond first resistance (after about 0.5 - 1 turn / approx. 10 Nm) up to full stop (approx. 1.5 - 2 turns) min. 40 Nm, max. 70 Nm.

#### Note:

- Reduced torque also reduces the pressure load capacity and the life expectancy of the pipe connection. Leakage or slipping of the pipe might be the result.
- The pipes have to be fixed, especially with increased tensile strain.
- For thermal conditional changes of the pipe lengths, expansion loops are to be fitted.
- The corresponding recommendations of the pipe and system manufacturers are to be observed.
- Do not use grease or oil as they may damage the sealing element.
- After a removal of the fitting, the individual components must be refitted in the correct position, following the exact order of assembly.



#### Connection to products other than Oventrop:

For the connection of the fitting to products other than Oventrop, the connection piece has to fulfil the minimum requirements shown in illustration 2 (carry out additional installation tests.)

