oventrop

Ofix CEP

DE

Montageanleitung

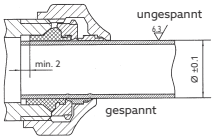
Weichdichtende Klemmringverschraubung für den Anschluss von Kupferrohren nach DIN EN 1057, Präzisionsstahlrohren nach DIN EN 10305-1/2 und Edelstahlrohren an Heizkörperarmaturen mit Anschlussgewinde G 3/4 nach DIN EN 16313 (Eurokonus). PN 16 /max 95°C/Heizungsanlagen.

Wichtige Hinweise - bitte unbedingt beachten!

1. Anschlussrohr gerade ablängen, evtl. entgraten und kalibrieren.
2. Rohr im Anschlussbereich auf Rundheit und beschädigungsfreieOberfläche 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.

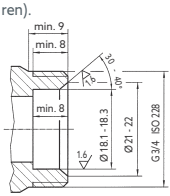
Achtung:

– 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.

oventrop

Ofix CEP

EN

Installation instructions

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").

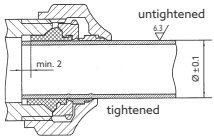
PN 16 /max. temperature 95°C/ heating sytems

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.

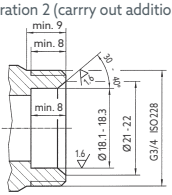
Note:

-Reduced torque also reduces the pressure load capacity and tthe 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 (carrry out additional installation tests.)



For an overview of our global presence visit www.oventrop.com.

oventrop

Ofix CEP

FR

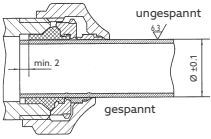
Notice de montage

Raccord à serrage à joint souple pour le raccordement de tubes en cuivre selon DIN EN 1057, tubes en acier de précision selon DIN EN 10305- 1/2 et tubes en acier inoxydable à la robinetterie pour radiateurs avec filetage mâle G 3/4 selon DIN EN 16313 (cone «Euro»).
PN 16 / temp. max. 95°C/ installations de chauffage

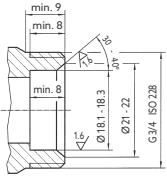
Recommandations importantes à respecter impérativement!

1. Couper bien droit le tube, et éventuellement l'ébavurer et le calibrer.
2. Vérifier que le tube soit bien cylindrique et ne soit pas endommagé au niveau du raccordement.
3. Glisser le raccord sur le tube.
4. Le tube doit dépasser d'au moins 2 mm le raccord (voir image 1). Dans cette position serrer le raccord.
5. Serrer l'écrou à l'aide d'une clé de 30 mm pour atteindre une première résistance (à environ 3/4 de tours / environ 10 Nm) puis serrer jusqu'à butée (à environ 1,5 - 2 tours) min. 40 Nm, max. 70 Nm.

Attention:
– Une mauvaise mise en place du raccord réduit la tenue à la pression et la durée de vie du raccordement.Des fuites et un déboitement du raccord peuvent en être la conséquence.
– Les tubes ne sont pas maintenus par les raccords. Il faut impérativement fixer les tubes, surtout en cas de forte traction.
– Pour empêcher les contraintes dues a l'allongement des tubes sous l'effet de la température, prévoir des boucles de dilatation.
– Les recommandations des fabricants de tubes ou de systèmes sont à respecter scrupuleusement.
– N'utiliser ni huile, ni graisse, ils pourraient en dommager les joints.
– Après un démontage éventuel du raccord, veiller à remettre les différentes pièces dans le bon ordre.



Raccordement sur des pièces provenant d'autres fabricants:
Dans ce cas, le réceptacle doit correspondre aux spécifications de la figurine 2 et les instructions de montage doivent être réspectées.



Vous trouverez une vue d'ensemble des interlocuteurs dans le monde entier sur www.oventrop.com.

102744380 10/2021

oventrop

Ofix CEP

RU

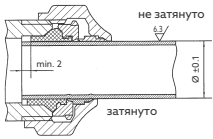
Инструкция по монтажу

Присоединительный набор со стяжным кольцом, с мягким уплотнением, для присоединения медных труб по DIN EN 1057, прецизионных стальных по DIN EN 10305-1/2 и нержавеющих труб к радиаторной арматуре с резьбой G 3/4 по DIN EN 16313 (евроконус).
Системы отопления PN 16, макс. 95°C.

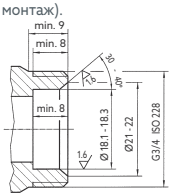
Необходимо точно соблюдать инструкцию!

1. Трубу обрезать под прямым углом, при необходимости зачистить.
2. Проверить трубу в области присоединения на овальность и отсутствие краевых повреждений.
3. Надеть резьбовое соединение на трубу.
4. Труба должна отступать от конца резьбового соединения мин. на 2 мм (см. рис. 1), в таком положении затянуть соединение.
5. Затянуть накидную гайку вручную до упора. Затем, преодолевая начальное сопротивление (прим. через 0,5 - 1 оборота, 10 Нм), и дальше до упора (1,5 - 2 оборота) мин. 40 Нм, макс 70 Нм затянуть гайку ключом №30

Внимание:
-неполная затяжка уменьшает надежность и долговечность соединения, следствием чего могут быть протечка или выпадение трубы из соединения;
- при повышенных силах натяжения труба должна быть лополнителью зафиксирована.
- для термического удлинения трубы предусмотреть компенсационные петли;
- необходимо соблюдать указания производителей труб (напр., развальцовка трубы);
- не использовать смазочные материалы и масла, они могут повредить уплотнительный элемент;
- после возможного демонтажа соединения необходимо собрать все его составные части в строгой последовательности.



Присоединение фитинга к арматуре других: производителей возможно, если штуцер арматуры удовлетворяет условиям, указанным на рис. 2 (обязательно проводить пробный монтаж).



Адреса контактов по всему миру размещены на сайте www.oventrop.com.