

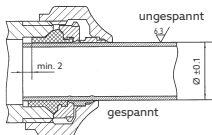
Weichdichtende Klemmringverschraubung für den Anschluss von Kupferrohren nach DIN EN 1057, Präzisionsstahlrohren nach DIN EN 10305-1/2 und Edelstahlrohren an Heizkörperarmaturen mit Anschlussgewinde G 3/4 nach DIN EN 16313 (Eurokonus). PN 16 / max 95°C/Heizungsanlagen.

**Wichtige Hinweise - bitte unbedingt beachten!**

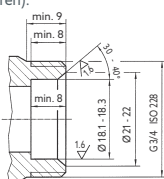
- 1 Anschlussrohr gerade ablängen, evtl. entgraten und kalibrieren.
- 2 Rohr im Anschlussbereich auf Rundheit und beschädigungsfreie Oberfläche kontrollieren.
- 3 Verschraubung über das Anschlussrohr schieben.
- 4 Das Rohr muss min. 2 mm (siehe Abb. 1) aus der Verschraubung ragen, in dieser Position 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").

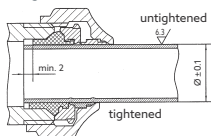
PN 16 / max. temperature 95°C/ heating systems

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

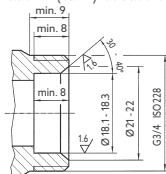
- 1 Cut pipe at right angle, debur and calibrate if required.
- 2 Check that pipe is undamaged and perfectly round at the connection.
- 3 Push fitting over the connection pipe.
- 4 The pipe must project into the fitting at least 2 mm (see illustration 1). Tighten fitting in this position.
- 5 Tighten 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.)



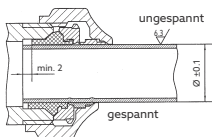
Raccord à serrage à joint souple pour le raccordement de tubes en cuivre selon DIN EN 1057, tubes en acier de précision selon DIN EN 10305- 1/2 et tubes en acier inoxydable à la robinetterie pour radiateurs avec filetage mâle G 3/4 selon DIN EN 16313 (cône «Euro»). PN 16 / temp. max. 95°C/ installations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

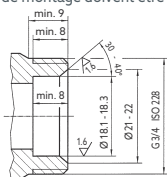
### Attention:

- Une mauvaise mise en place du raccord réduit la tenue à la pression et la durée de vie du raccordement. Des fuites et un déboîtement 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 à 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 endommager 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 respectées.



Vous trouverez une vue d'ensemble des interocuteurs dans le monde entier sur [www.oventrop.com](http://www.oventrop.com).

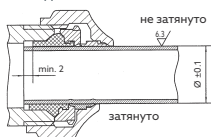
Присоединительный набор со стяжным кольцом, с мягким уплотнением, для присоединения медных труб по DIN EN 1057, прецизионных стальных по DIN EN 10305-1/2 и нержавеющей труб к радиаторной арматуре с резьбой G 3/4 по DIN EN 16313 (евроконус). Системы отопления PN 16, макс. 95°C.

### 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 Nm), и дальше до упора (1,5 - 2 оборота) мин. 40 Nm, макс 70 Nm затянуть гайку ключом №30

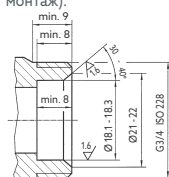
### Внимание:

- неполная затяжка уменьшает надежность и долговечность соединения, следствием чего могут быть протечка или выпадение трубы из соединения;
- при повышенных силах натяжения труба должна быть дополнительно 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](http://www.oventrop.com).