

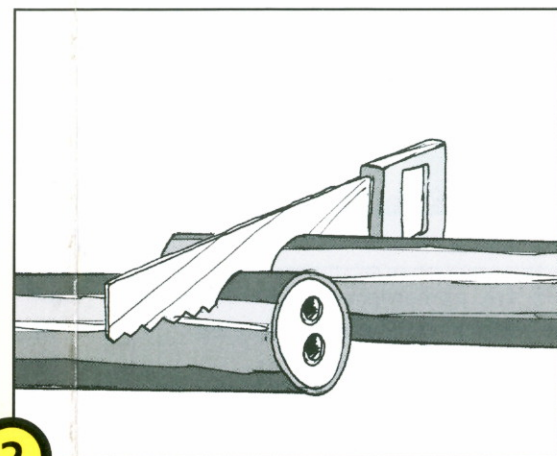
Montageanleitung für Verlegung und Verpressung von PEX-Rohren.

Installation instructions of PEX pipes.



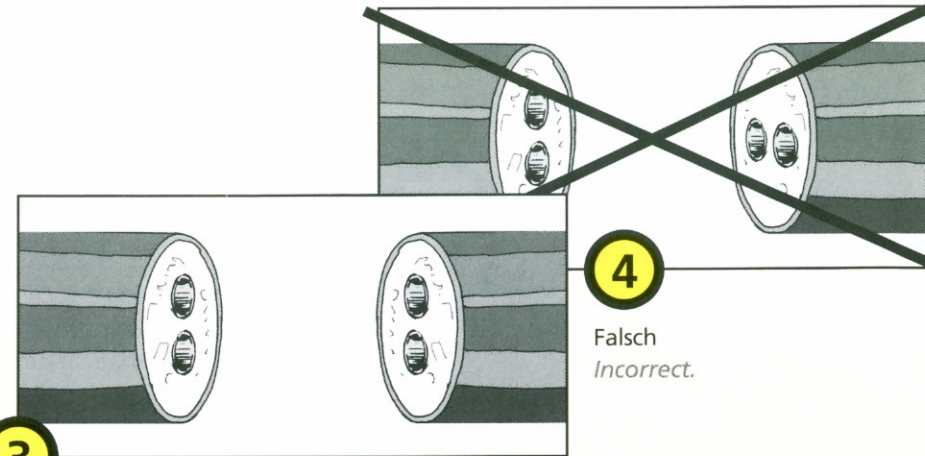
1

Vorsicht beim Aufschneiden der Bänder, PEX-Rohrrollen weisen große Eigenspannung auf.
Be careful when cutting open the straps, rolls of PEX pipe hold strong residual stresses.



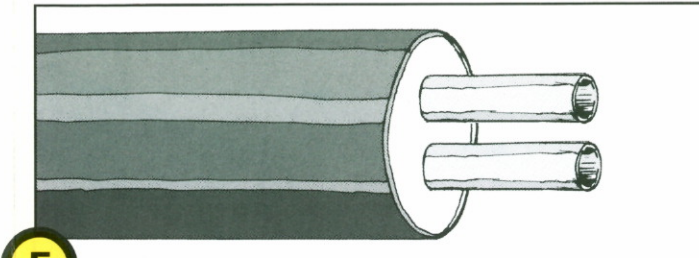
2

PEX-Rohre nach Bedarf ausrollen und zueinander ablängen.
Unroll PEX pipes as required and cut to lengths.



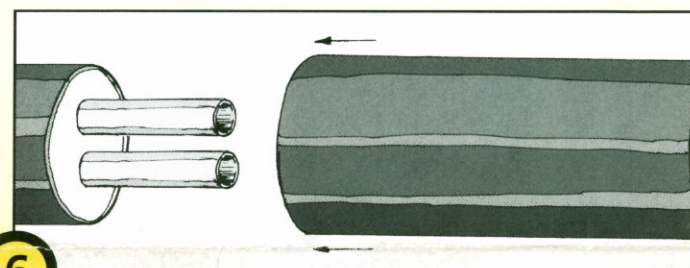
3

PEX Rohre zueinander ausrichten, Rohre so verdrehen, daß die Doppelrohre fluchten.
Adjust PEX pipes and turn them to align the double service pipes.



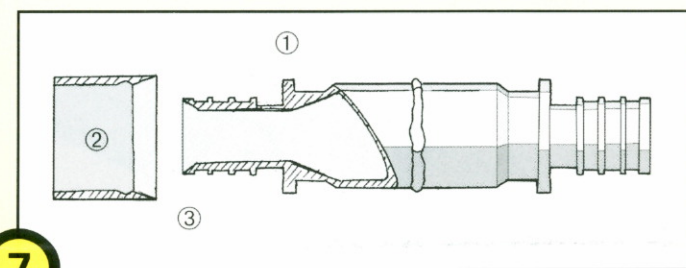
5

Rohre ca. 10-15 cm abmanteln (Mantelrohr und Schaum entfernen). PEX - Rohre reinigen und entgraten.
ACHTUNG: Diffusionssperre nicht beschädigen
Remove the outer casing and foam of the PEX pipe for a length of 10-15 cm. Clean the PEX pipe and remove burrs.
NOTE: Do not damage the diffusion barrier.



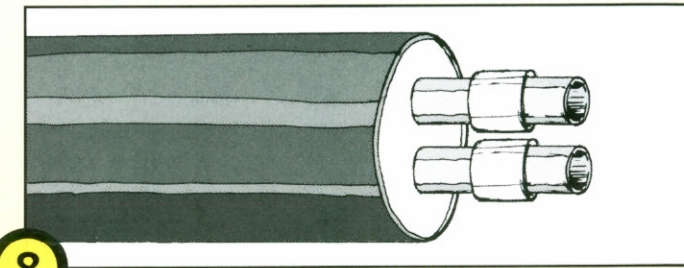
6

Muffe auf das Rohr aufschieben.
Push the muff onto the pipe.



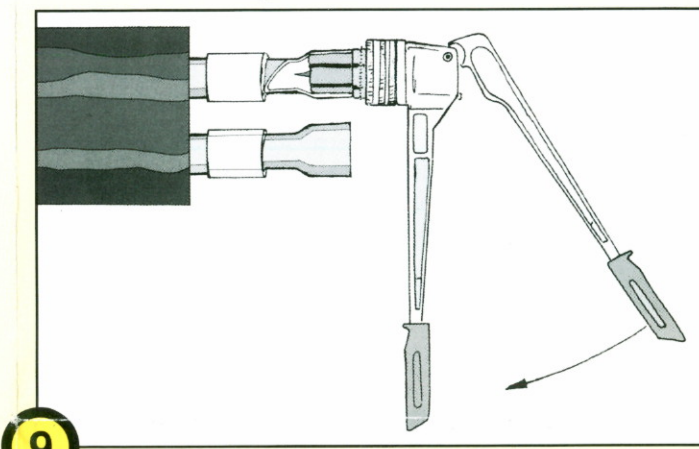
7

Querschnitt: ① Verbindungsstück ② Pressring ③ Konus muß in Richtung Verbindungsstück zeigen
Sectional view: ① Connection muff ② Press ring ③ Cone ring has to face the connection muff



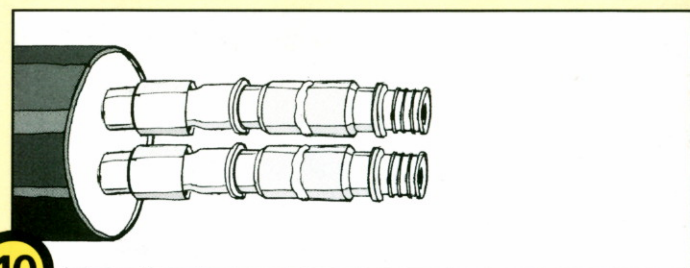
8

Die Pressringe vor dem Aufweiten auf die PEX - Rohre aufschieben. ACHTUNG: konische Innenseite zum Rohrende ausrichten !!!
Before expanding the pipe fit the press ring onto the PEX pipe. NOTE: The cone ring should face the pipe end.



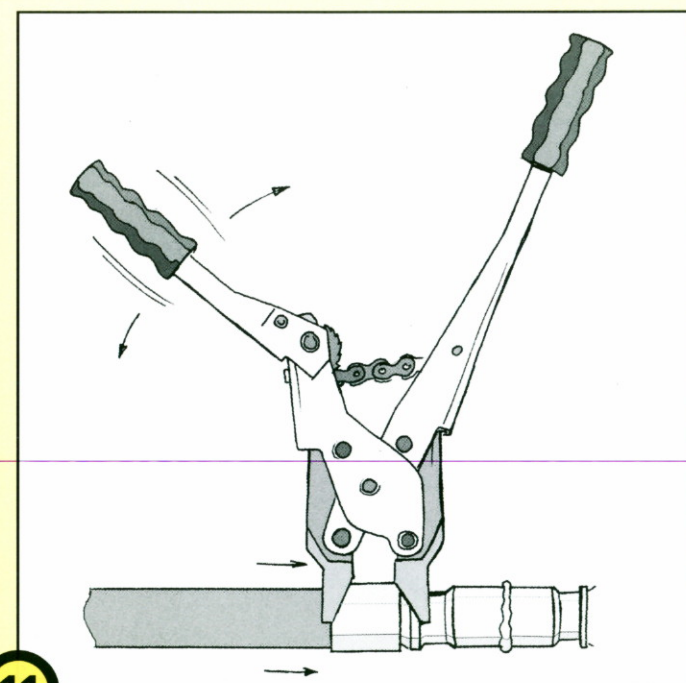
9

Mit Aufweitzange aufweiten.
Expand the pipe end with expansion tool.



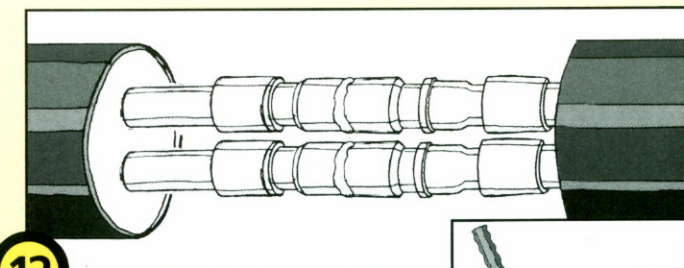
10

Sofort nach dem Aufweiten Verbindungsstücke einstecken (PEX- Rohr zieht sich wieder zusammen). Gegebenenfalls noch einmal aufweiten.
Insert the connection muff immediately after the expansion process (PEX pipes might contract). If necessary expand once more.



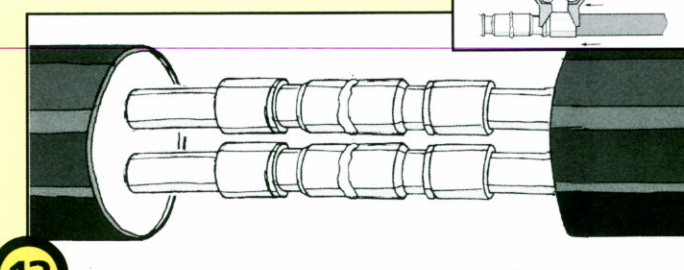
11

Verbindungen mit Presszange verpressen bis Presshülse am Flansch anliegt.
Press the connection muff with press tool till the press ring is in contact with the flange.



12

Zweites Rohr aufweiten, zusammenfügen...
Expand the second pipe, insert the ...



13

.... und zweite Seite verpressen.
... and press the opposite ends.

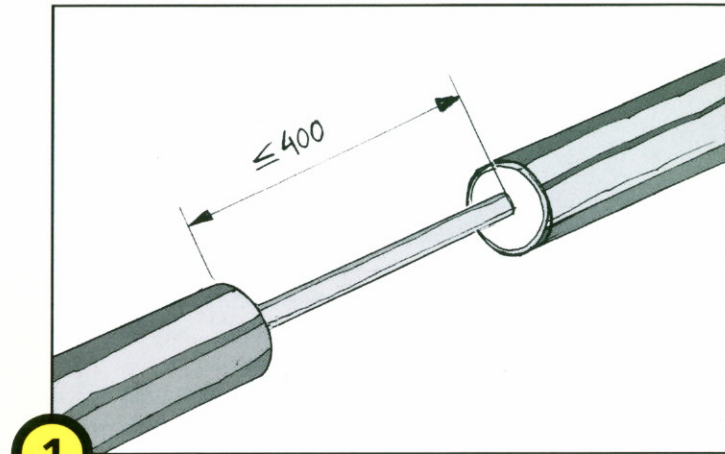


14

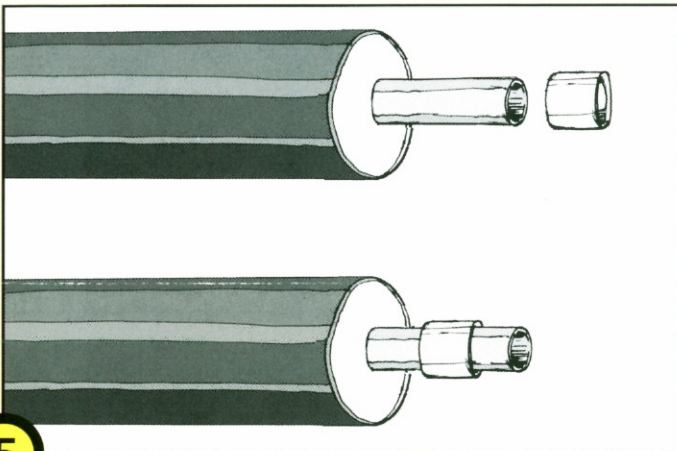
Muffe isolieren.
Insulate the joint.

Verbindung von Stahl mit PEX-Rohren

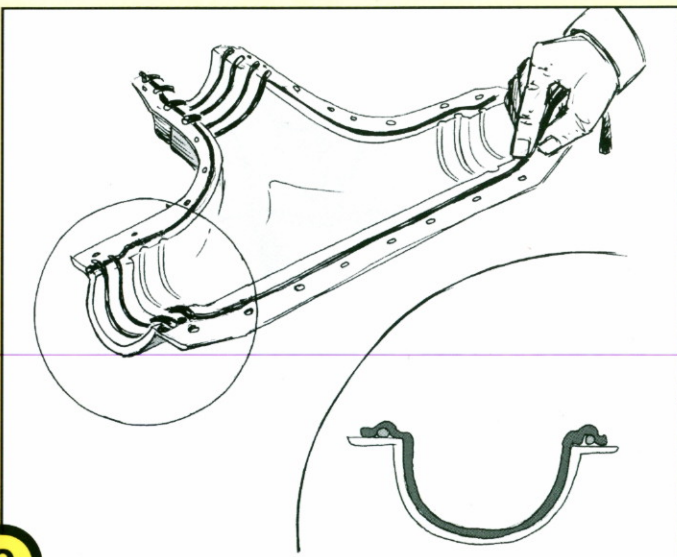
Connecting PEX to steel



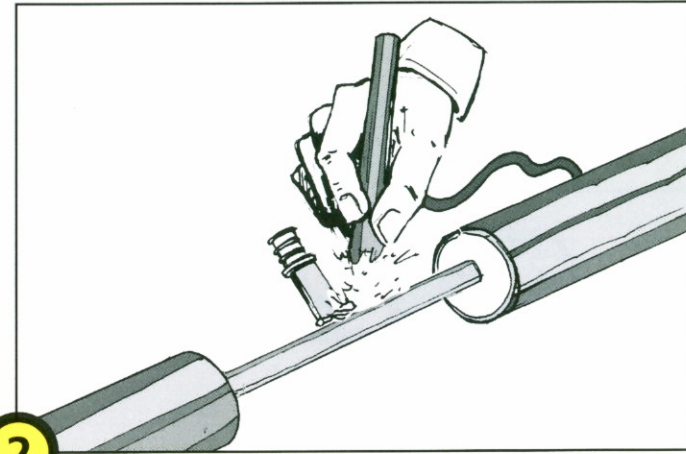
1 Vorisoliertes Stahlrohr auf einer Länge von ≤ 400 mm abmanteln.
Remove the outer casing and insulation of the steel pipe for a length of 400 mm.



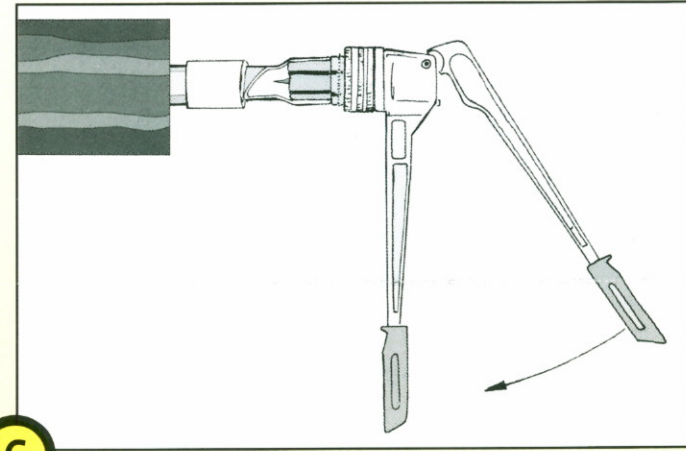
5 Pressringe vor dem Aufweiten auf das PEX-Rohr aufschieben.
ACHTUNG: konische Innenseite zum Rohrende ausrichten!!!
Before expanding the pipe end fit the press ring onto the PEX pipe. NOTE: The cone ring should face the pipe end!!!



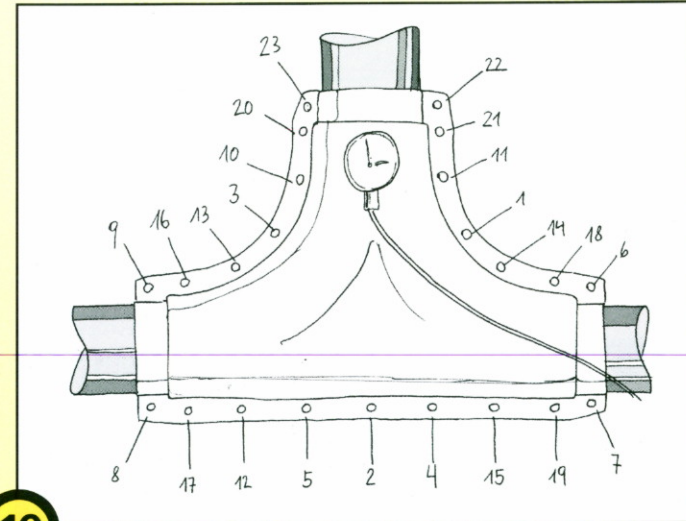
9 Dichtbänder in GFK – Halbschalen in die dafür vorgesehenen Rillen einlegen.
Apply sealing compound into the grooves of the sandwich branch.



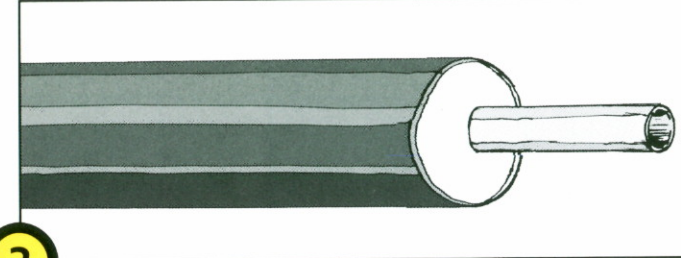
2 Abgemanteltes Rohr drucklos anbohren und die Presskuppelung mit Anschweißende aufschweißen.
Drill a hole into the steel pipe without pressure and weld the press welding connection onto the steel pipe.



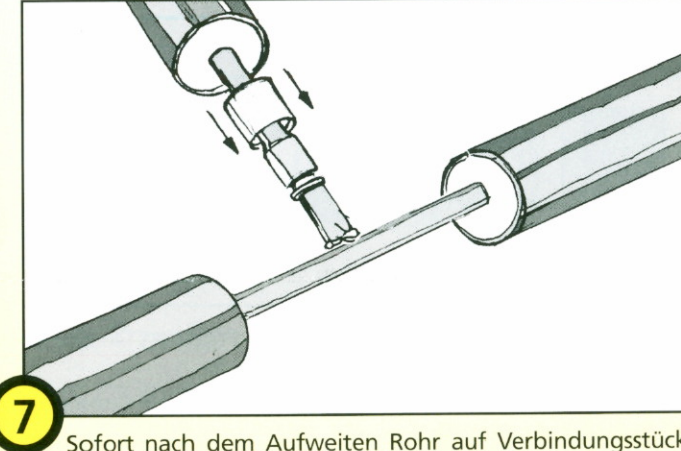
6 Das Pexrohr mit Aufweitzange aufweiten.
Expand the pipe end with expansion tool.



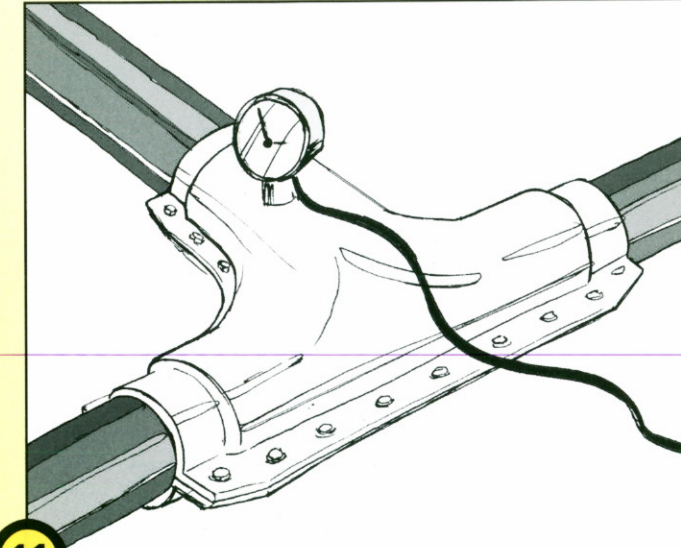
10 Die Halbschalen in der angegebenen Reihenfolge verschrauben. Nach mindestens 10 Minuten Wartezeit sind die Schrauben in der gleichen Reihenfolge nachzuziehen.
Screw the two muff parts together in sequences as shown in the diagram. After min. 10 minutes retighten the screws in the same sequence.



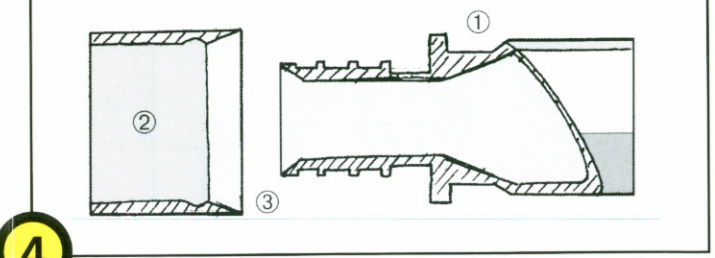
3 PEX-Rohre ca. 10-15 cm abmanteln (Mantelrohr und Schaum entfernen). PEX – Rohre reinigen und entgraten.
ACHTUNG: Diffusionssperre nicht beschädigen
Remove the outer casing and the foam of the PEX pipe for a length of 10-15 cm. Clean the PEX pipe and remove burrs.
NOTE: Do not damage the diffusion barrier.



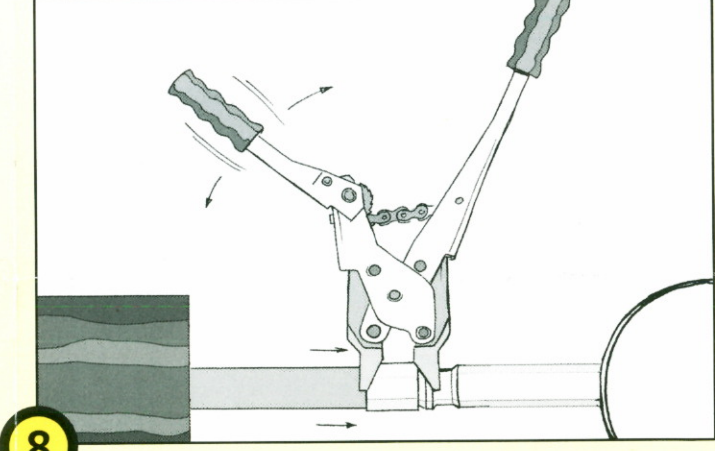
7 Sofort nach dem Aufweiten Rohr auf Verbindungsstücke stecken (PEX- Rohr zieht sich wieder zusammen). Gegebenenfalls noch einmal aufweiten.
Insert the pipe into the press welding joint immediately after the expansion process (PEX pipes might contract). If necessary expand once more.



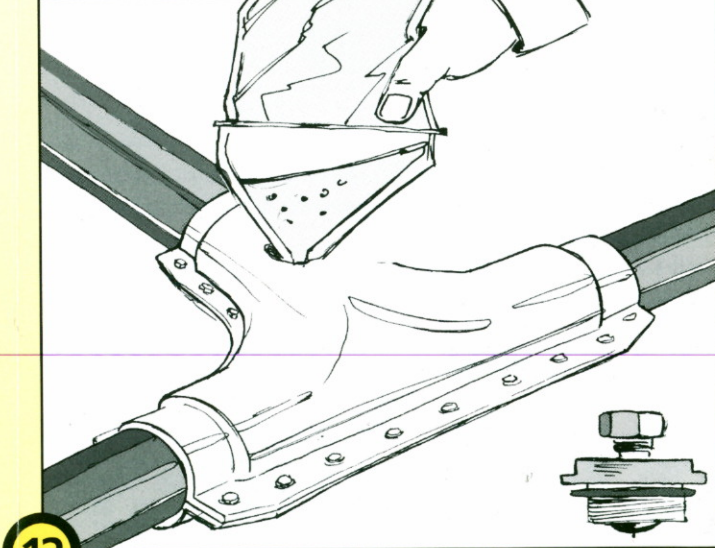
11 GFK Schale mit 0,2 bar abdrücken und Dichtflächen abseifen.
The branch is pressure tested with 0.2 bar and sprayed with soapy water.



4 Querschnitt: ① Verbindungsstück ② Pressring ③ Konus muß in Richtung Verbindungsstück zeigen
Sectural view: ① Press ring ② Press welding joint ③ Cone ring has to face the press welding joint



8 Verbindungen mit Presszange verpressen bis Presshülse am Flansch anliegt.
Press the press welding joint with press tool till the press ring is in contact with the flange.



12 Muffenschaum einbringen und Entlüftungsschraube einschrauben. Nach ca. 10 Minuten Dichtschraube aufschrauben
Insulate the branch and screw the venting plug (1) into the filling hole. 10 minutes after fasten the sealing plug (2).