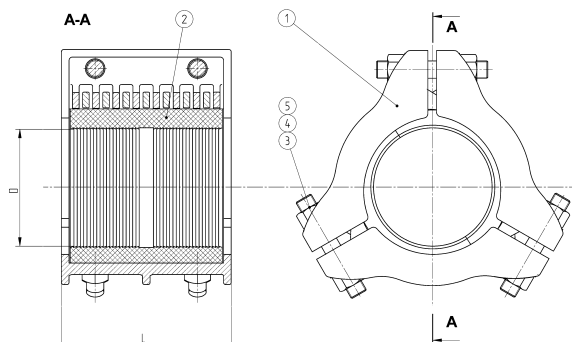
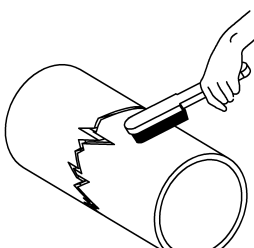


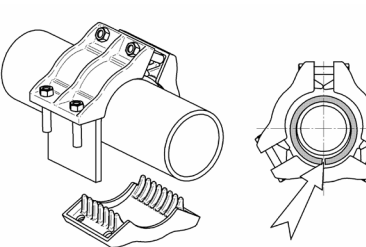
Generell översikt av produkten

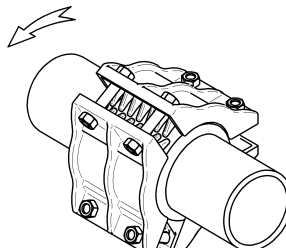


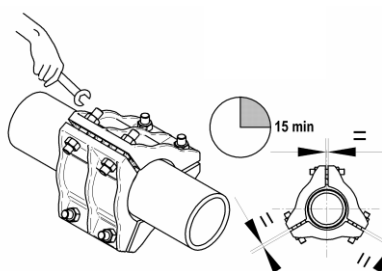
1. Sektion av segjärn
2. Gummitätning
3. Rostfria skruvar som standard, FZV på begäran
4. Rostfria muttrar som standard, FZV på begäran
5. Rostfria brickor som standard, FZV på begäran
- D. Nominell diameter på ledningen (DN)
- L. Reparationsmuffens bygglängd
- A. A-A Beträkningsvinkel

Monteringsanvisning

- 

Kontrollera rörets yttre diameter för att välja rätt storlek på reparationsmuffen.
Rengör röret nogga från eventuell smuts och rost.
Använd rostskrapa om så behövs!
- 

Öppna reparationsmuffen vid det skruvförband där O-ringar sitter monterade på skruvarna. O-ringarna hindrar skruvarna från att ramla bort.
Montera gummitätningen på röret så att skarven hamnar mitt under en av sektionerna, annars kan den aldrig bli helt tät. Man skall inte kapa gummitätningen.
- 

Återförslut kopplingen med skruv och mutter. Rotera reparationsmuffen 360 grader och kontrollera att gummitätningens kortändar ligger dikt mot varandra och att skarven är centrerad mitt i ett av segmenten över den plats där röret är som minst skadat.
Börja åtdragningen av skruvarna***, växla skruv ofta för att stegvis krympa gapet mellan sektionerna.
- 

När rätt åtdragningsmoment åstadkommits och sektionerna ligger helt parallella med samma gap är det dags att låta förbandet sätta sig.
Efterdrag efter 15 respektive 30 minuter.
OBS: Överskrid inte max åtdragningsmoment.
M12 55 - 68 Nm
M16 95 - 110 Nm
M20 150 - 180 Nm

*** På de större kopplingarna sitter några extra långa skruvar för att underlätta monteringen, dessa skruvar skall skiftas mot de extra medlevererade skruvarna så snart de går under pågående montering.