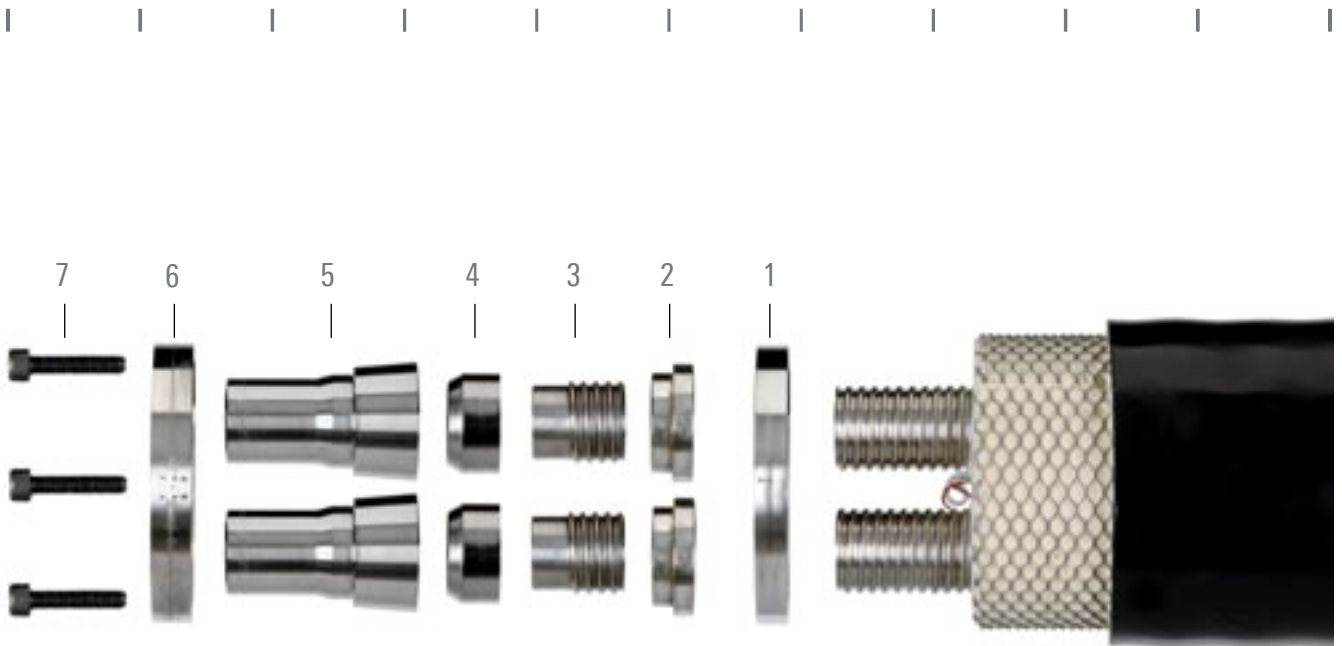


CASAFLEX®

Montageanleitung CASAFLEX® DUO Anschlussverbindung DN 20 - DN 50 (PN 16)

Instruction manual CASAFLEX® DUO Connection unit DN 20 - DN 50 (PN 16)



DE

- 1 Pressplatte
- 2 Druckringe
- 3 Stützringe
- 4 Graphitdichtringe
- 5 Anschlussstück
- 6 Konusplatte
- 7 Innen-Sechskantschrauben

EN

- 1 pressure plate
- 2 pressure rings
- 3 back-up ring
- 4 graphite sealing ring
- 5 connection piece
- 6 cone plate
- 7 hexagonal socket head screw

DUO-Leitung 60+60/225 DN 50 sollte nur von BRUGG Monteuren verlegt werden.

Art. Nr. 69727

Sicherheitshinweise

CASAFLEX®

DE Lesen Sie diese Montageanleitung aufmerksam, bevor Sie mit dem Arbeiten beginnen
EN Read these installation instructions through carefully before starting work.



DE Wichtige Hinweise für die sichere und korrekte Handhabung dieses Produkts!
 Unfallverhütungsvorschriften beachten!
EN Important information on how to handle this product safely and correctly!
 Attention! Be careful to observe all safety regulations

Allgemeine Hinweise

DE Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Hinweise	Seite 2
Montage bei tiefen Temperaturen	Seite 3
Verarbeiten des Rohres für Verbindungen	Seite 4,5
Erstellung der Verbindung im Haus	Seite 6

Rohrkonstruktion CASAFLEX®

- Mediumrohr aus gewelltem Innenrohr aus Chromnickel-Stahl X5 CrNi 18/10 WNr. 1.4301, AISI 304
- Dämmung aus FCKW-freiem, flexiblen PIR-Hartschaum
- Schutzmantel aus Polyethylen PE-LD, nahtlos extrudiert

Einsatzbereich

Max. Dauerbetriebstemp.	T_{Bmax} 160 °C
Typ 60+60/182	T_{Bmax} 130 °C
Max. zul. Betriebstemp.	T_{max} 180 °C
Max. zul. Betriebsdruck	PN 16

CASAFLEX®-Fernwärmeleitung ist für den Einsatz in kleinen und mittleren Fern- und Nahwärmenetzen, sowie in Industrie und Landwirtschaft, in Sonnenkollektoranlagen und in der Schwimmbadtechnik vorgesehen.

EN Content

General Instructions	page 2
Installation at low temperatures	page 3
Convert pipe for connections	page 4,5
Installation of a house connection	page 6

Pipe construction CASAFLEX®

- Service-pipe of nickel-chromium steel X5 CrNi 18/10, Wno. 1.4301, AISI 304
- Insulation of CFC-free, flexible polyisocyanurate foam (PIR)
- Casing pipe from low density polyethylene, PE-LD

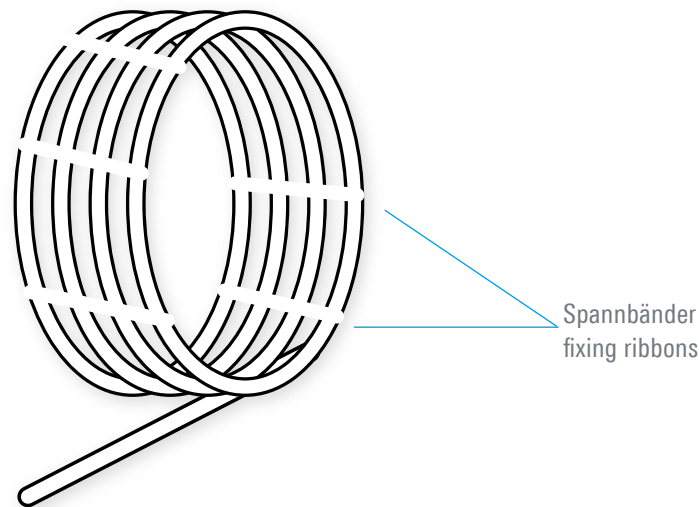
Application

Operating temperature	T_{Bmax} 160 °C
Type 60+60/182	T_{Bmax} 130 °C
Highest temperature	T_{max} 180 °C
Operating pressure	PN 16

CASAFLEX® is for the use of small and middle district heating systems as well as for industrial use, agriculture, solar energy and swimming pool technology.

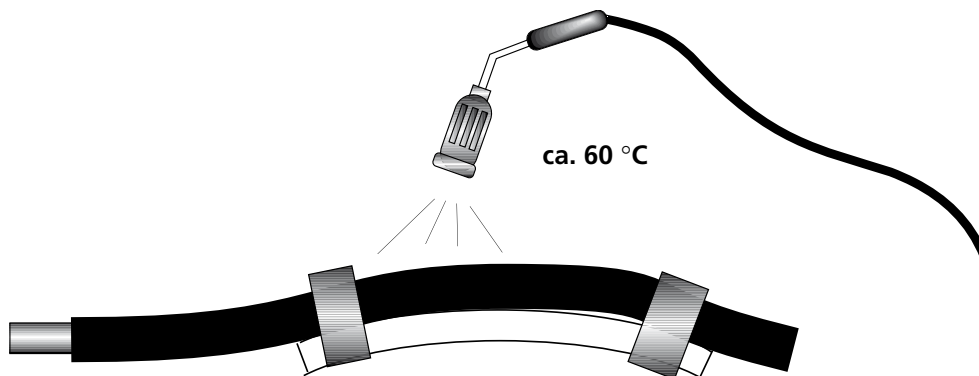
- Technische Änderungen vorbehalten - Subject to technical change -

DE Verlegung und Montage von CASAFLEX® Rohren
EN Laying and installation of CASAFLEX® pipes



1.
DE **Verlegung (Skizze)**
 Spannbänder nacheinander von aussen nach innen durchtrennen und Ring im Graben (oder neben dem Graben) abrollen.

EN **Laying (sketch)**
 Cut fixing ribbons one after the other from outside to inside while unwinding the coil in the trench or adjacent.



2.
DE **Rohrende richten (Skizze)**
 Aussenmantel auf ca. 60 °C wärmen (Oberfläche glänzt) und im eingespannten Zustand abkühlen. Richtschiene vom Rohr lösen.

EN **Laying (sketch)**
 Cut fixing ribbons one after the other from outside to inside while unwinding the coil in the trench or adjacent.

3.
DE **Verlegung und Montage bei tiefen Aussentemperaturen (< 5 °C)**

Ring wenn möglich in einer geheizten Halle lagern oder mit Heizstrahlern Aussenmantel wärmen und dann sofort verlegen. Rohrende wie oben beschrieben richten.

EN **Laying and installation with low outer temperature (< 5 °C)**

Store coil, if possible, indoor or warm up the outer jacket with a heating appliance and lay immediately. Direct pipe-end as described above.

- Technische Änderungen vorbehalten - Subject to technical change -



1.

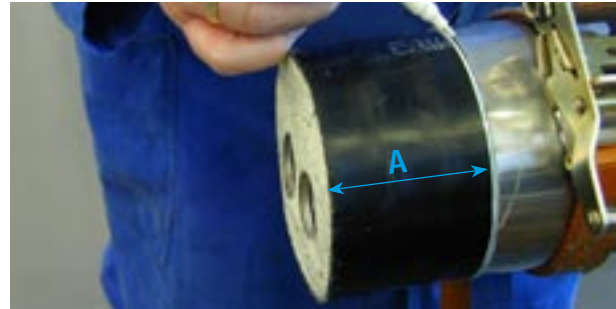
DE Benötigte Werkzeuge

Handsäge, Markierungsstift, Zollstock, Messer, Edelstahl-Drahtbürste, Feile (H2), Zange, Innensechskantschlüssel*, Ratsche.

EN Requested tool

Saw, marking pen, folding rule, knife, high grade steel brush, file (H2), pliers, allen spanner*, spanner.

- *SW 6 DN 20 + 25
- *SW 8 DN 32 + 40
- *SW 10 DN 50

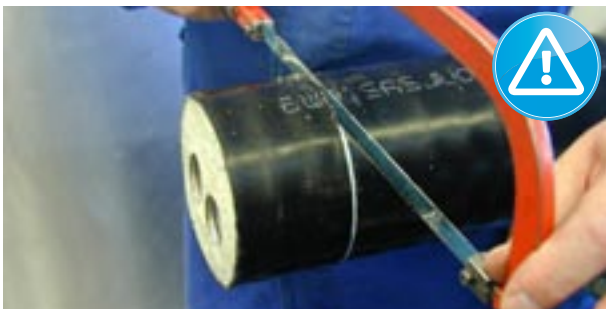


2.

DE Markierung am Mantelrohrende (A)

EN Marking at casing pipe end (A)

- DN 20 + DN25 A = 50 mm
- DN 32 A = 80 mm
- DN 40 + DN 50 A = 100 mm



3.

DE Mantel entlang der Markierung einsägen.

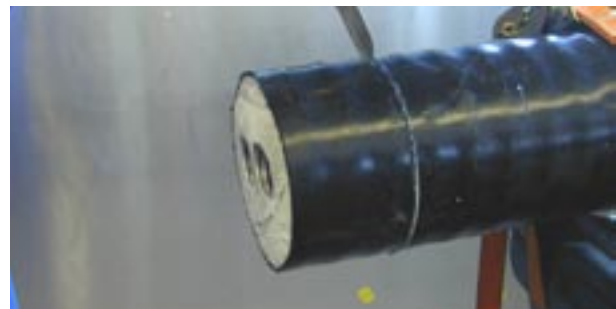
Sägetiefe = Sägeblattthöhe

Innenrohre und Überwachungsadern nicht beschädigen!

EN Saw casingpipe along marking.

depth = depth of saw blade.

ATTENTION: Do not damage servicepipes or monitoring wires!



4.

DE Mantelrohr mit Messer axial einschneiden. PE-Mantel abschälen.

EN Cut casing pipe axial with knife. Peel off the PE jacket.

- Technische Änderungen vorbehalten - Subject to technical change -



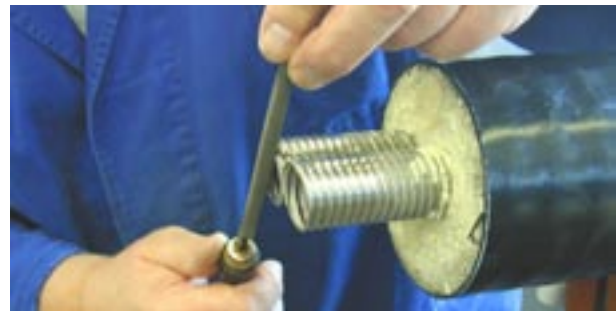
- 5.**
DE Mantel und Streckgitter abschälen. **Achtung: Streckgitter ist scharfkantig!** Innenrohre und Überwachungsadern mit Messer freilegen.
EN Separate casing and expanded metal. **Attention: sharp-edged expanded metal!** Lay open servicepipes and monitoring wires with knife.



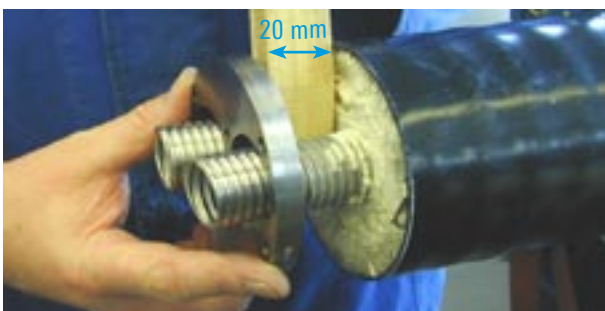
- 6.**
DE Innenrohre mit Edelstahl-Drahtbürste sorgfältig metallisch blank bürsten. **Rohroberfläche ist Dichtfläche!**
EN Clean the outer surface of the servicepipes using a stainless steel brush. **pipe surface = seal surface!**



- 7.**
DE Innenrohre auf der einander zugewandten Seite mit verdrehtem Schleifstein sorgfältig metallisch blank reinigen.
EN Clean the outer surface of the servicepipes between the pipes using a drilled abrasive paper.



- 8.**
DE Sägeschnitt mit Feile entgraten.
EN Remove burrs from pipe end inside and outside using a halfround file.



- 9.**
DE Die Pressplatte über die Innenrohre schieben, dabei die Rohre mit dem Holzkeil spreizen. Die Aussparungen müssen zum Rohrende weisen.
EN Pull pressure plate over the servicepipes pipes, using the wooden wedge as a spread. The wards have to point to the pipe end.



- 10.**
DE Druckringe auf die Innenrohre aufschrauben; der grössere Durchmesser zeigt zur Druckplatte.
EN Screw the pressure rings up to the servicepipes; the greater diameter points towards the pressure plate.



- 11.**
DE Die Stützringe in die Innenrohre einschrauben. Der zylindrische Ansatz muss mit dem Wellrohrende abschliessen.
EN Screw the back-up rings into the servicepipe up to the end of the thread. The thread must end flush with the inner pipe.



- 12.**
DE Anschlußstücke über die Stützringe schieben; die Druckringe werden soweit verdreht, daß zwischen Anschlußstück und Druckring ein Spalt von 0,5 mm verbleibt.
EN Push the connecting pieces right up against the back-up ring. The distance between the connecting end and the pressure ring must be approx. 0,5 mm. Screw the pressure ring in or out until you reach this setting.



- 13.**
DE Anschlußstücke wieder abnehmen. Die Druckringe in die Aussparungen der Preßplatte drücken. Druckringe und Stützringe hierbei nicht mehr verdrehen.
EN Remove connecting pieces and push the pressure rings into the wards of the pressure plate. The core piece and the pressure ring must not be rotated doing this.



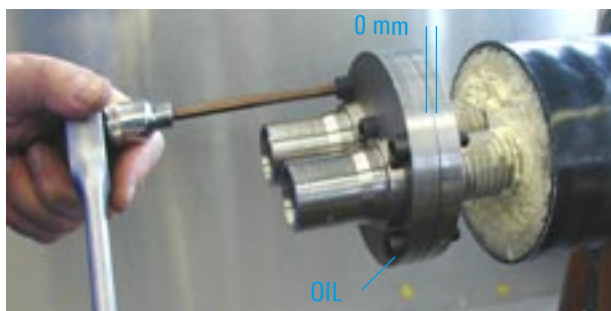
- 14.**
DE Graphitringe auf die Rohrenden aufschieben.
EN Place the graphite sealing ring onto the pipe end.



- 15.**
DE Anschlußstücke wieder aufsetzen.
EN Refit the connecting pieces.



- 16.**
DE Konusplatte über die Anschlußstücke schieben; der größere Durchmesser zeigt dabei zum Rohr.
EN Push the cone plate over the connecting pieces; the greater diameter has to point towards the pipe.



17.

DE Schrauben einsetzen und schrittweise umlaufend festziehen. Druckplatte und Konusplatte müssen auf Block liegen.

Schrauben mit säurefreiem Öl schmieren!

EN Fit the allen head bolts and tighten them gradually in a clockwise pattern.

Insert the bolts with a non acid based grease!



18.

DE Falls erforderlich: Überwachungsadern verbinden. Endkappe aufsetzen (Dimension 60+60/182 wird mit weicher Flamme geschrumpft) und mit Schlauchschellen befestigen.

EN If required: Connect monitoring wires. Fit protective cap (type 60+60/182 is shrinkable) and fix it with clamps.



19.

DE Fertig!

EN Ready!