

Technische Informationen Montageanleitung für TEFLON-Schlauch 6000

Technical Infos Assembly Instructions for PTFE Hose 6000

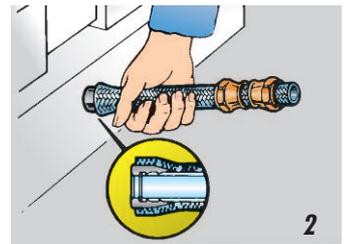
KRONTEC
HIGH PERFORMANCE COMPONENTS

1. Schlauch an Trennstelle mit einem Klebeband umwickeln um ein Auffransen während des Trennvorgangs zu vermeiden. Mit einer feinen Säge oder Trennmaschine Schlauch rechtwinklig durchschneiden. Klebeband nach Trennvorgang wieder entfernen. Überstehende Drähte der Ummantlung abschneiden. Überstehende Bearbeitungsreste an der Teflonseele eventuell mit einem Messer wegschneiden. Reinigen Sie die Teflonseele.
2. Als erstes zwei Sockets Rückseite an Rückseite über den Schlauch schieben. Dann Olive über die Schlauchseele und unter das Edelstahlgeflecht schieben. Dann Olive bis zum Bund auf den Schlauch schieben, indem man sie gegen eine ebene Fläche drückt. Mit einem spitzen Durchschlag Teflonseele noch gegen die Innenseite der Olive drücken.
3. Fitting in den Schraubstock einspannen. Fittinggewinde und Socket mit Molykote oder ähnlichem Fett gut bestreichen. Nun Olive und Schlauch mit drehenden Bewegungen über den Fitting schieben und Socket mit Hand anziehen.
4. Socket mit passendem Schraubenschlüssel anziehen. Leitung reinigen und auf zweifachen Betriebsdruck drucktesten. Wichtig! Bei Demontage der Leitung alle Gewinde und Socket auf Unregelmäßigkeiten überprüfen. Auf alle Fälle eine neue Olive verwenden und gegebenenfalls ein neues Socket.

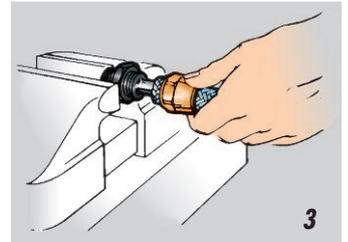
1. Wrap hose with masking tape at cut-off point and cut squarely through tape to length using a Cut-Off Machine or a fine tooth hacksaw. Remove tape and trim loose wires flush with tube. Burs on bore of tube should be removed with a knife. Clean the hose bore.



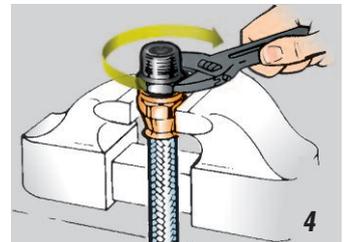
2. Push the sleeve over the end of the tube and under the wire braid by hand. Complete positioning of the sleeve by pushing the hose end against a flat surface. Visually inspect to see that the tube butts against the inside shoulder of the sleeve. Set the sleeve barbs into the Teflon* tube by pushing a round nose tapered punch into the end of the sleeve and tube.



3. Lubricate nipple and socket threads. Use a molydisulfide base lubricant. Hold the nipple with hex in the vice. Push hose over nipple with twisting motion until seated against nipple chamfer. Push socket forward and start threading of socket to nipple.



4. Wrench tighten hex. Tighten further to align corners of nipple and socket hexes. Clean, proof test to twice operating pressure and inspect all assemblies.



* Teflon is a Dupont trademark.