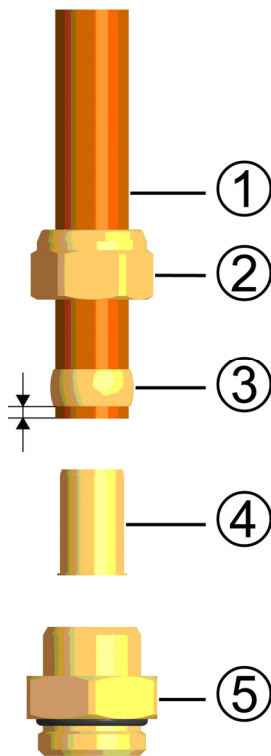




## Montagehinweise Schneidringverschraubung

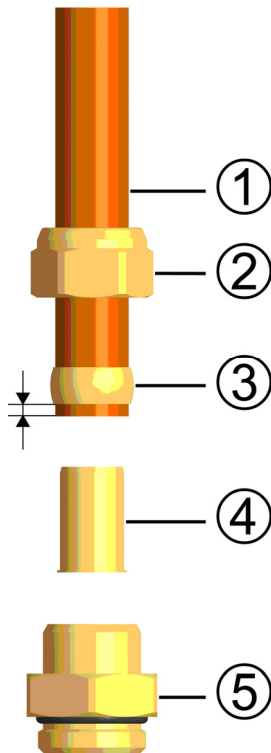


1. Schieben Sie die Überwurfmutter ② und den Schneidring ③ auf das Kupferrohr ①. Damit eine sichere Krafteinleitung und Abdichtung gewährleistet ist, muss das Rohr mindestens 3 mm aus dem Schneidring heraus stehen.
2. Schieben Sie die Stützhülse ④ in das Kupferrohr.
3. Stecken Sie das Kupferrohr mit den aufgesteckten Einzelteilen (②, ③ und ④) so weit wie möglich in das Gehäuse der Schneidringverschraubung ⑤ hinein.
4. Schrauben Sie die Überwurfmutter ② zunächst handfest an.
5. Ziehen Sie die Überwurfmutter ② mit einer ganzen Umdrehung fest an. Um den Dichtring nicht zu beschädigen, sichern Sie hierbei das Gehäuse der Schneidringverschraubung ⑤ gegen Verdrehen.

**Bitte beachten:** Damit die Dehnungsspannungen der Rohre aufgefangen werden, sind entsprechende Armaturen (Dehnungsmuffen) oder Rohr-Etagen (bestehend aus mindestens zwei 90°-Bögen) erforderlich. Für Rohr-Etagen muss der Abstand zwischen den Bögen größer sein als der zweifache Rohrdurchmesser in cm (z.B. Rohr-Ø 18 mm – Abstand der Bögen mehr als 36 cm).



## Assembly instructions compression fitting

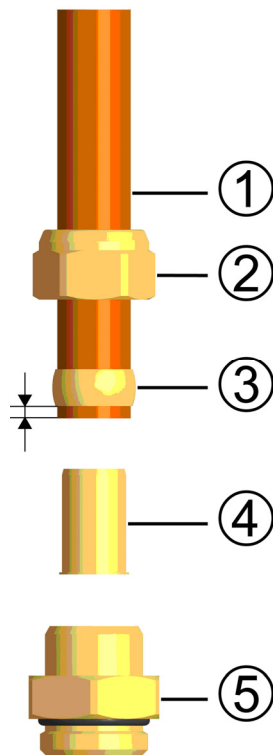


1. Push the union nut ② and the cutting ring ③ onto the copper pipe ①. The pipe must protrude at least 3 mm from the cutting ring in order to ensure the force transmission and the sealing.
2. Insert the support sleeve ④ into the copper pipe.
3. Insert the copper pipe with the plugged-on individual parts (②, ③ and ④) all the way into the housing of the compression fitting ⑤.
4. First screw the union nut ② manually.
5. Tighten the union nut ② by rotating one full turn. Secure the housing of the compression fitting ⑤ against distort in order to avoid damaging the sealing ring.

**Please note:** In order to absorb the tension caused by the expansion of the tubes, it is necessary to mount adequate fittings (expansion bushings) or tube levels (consisting of at least 2 bends of 90°). If you are using the tube levels, please consider that the distance between the bends has to be larger than twice the tube diameter in cm (for example: tube diameter is 18 mm / 7.1 in - distance between the bends more than 36 cm / 14.2 in).



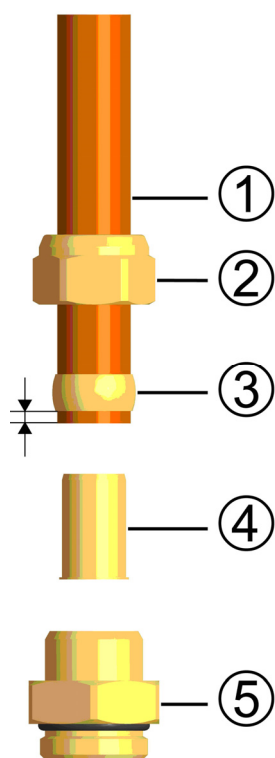
## Instrucción de montaje para racor de anillo cortante



1. Introduzca el racor de unión ② y el anillo cortante ③ en el tubo de cobre ①. A fin de garantizar una transmisión segura de fuerzas y una estanqueidad, el tubo debe sobresalir del anillo cortante por lo menos 3 mm.
2. Introduzca el casquillo de apoyo ④ en el tubo.
3. Introduzca el tubo de cobre con las piezas insertadas (②, ③ y ④) lo más que se pueda en el cuerpo del racor ⑤.
4. Apriete el racor de unión ② primero con la mano.
5. Apriete el racor de unión ② con una vuelta completa. Para no dañar el anillo obturador, asegure contra torsión el cuerpo del racor de anillo cortante ⑤.

**Por favor tenga en cuenta:** Para compensar las esfuerzos de dilatación de la tubería se requiere una valvulería correspondiente (manguitos de dilatación) o codos de tubo (compuesto por dos codo de 90° como mínimo). La distancia entre los codos debe ser más grande que el diámetro doble de tubo en centímetros (ejemplo: diámetro de tubo 18 mm - distancia de los codos más que 36 cm).

## Instructions de montage - raccord à bague coupante

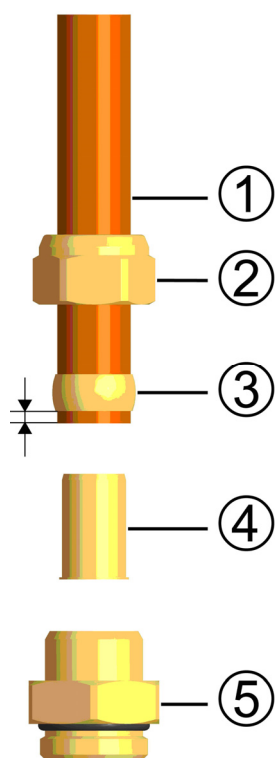


1. Passez l'écrou-raccord ② et la bague coupante ③ sur le tube de cuivre ①. Afin de garantir un exercice de forces et une étanchéité fiables, le tube doit dépasser la bague coupante d'au moins 3 mm.
2. Poussez la douille de support ④ dans le tube de cuivre.
3. Insérez le tube de cuivre avec les composants assemblés (②, ③ et ④) le plus loin possible dans le boîtier du vissage à bague coupante ⑤.
4. Serrez l'écrou-raccord ② provisoirement à la main.
5. Serrez à fond l'écrou-raccord ② d'un tour entier. Pour éviter l'endommagement du joint, veillez à ce que le boîtier du vissage à bague coupante ⑤ ne tourne pas.

**Veillez noter:** Pour compenser la tension d'expansion des tubes il faut installer des manchons à dilatation ou des tubes coudés (avec au moins deux coudes de 90°). La distance entre les coudes doit être plus grande que le double du diamètre de tube en centimètre (Exemple: diamètre de tube 18 mm - distance des coudes plus de 36 cm).



## Istruzioni di montaggio - raccordo ad anello tagliente



1. Spingere il dado per raccordo ② e l'anello tagliente ③ nel tubo di rame ①. Per garantire una trasmissione di forza e una tenuta sicure, il tubo deve fuoriuscire dall'anello tagliente di almeno 3 mm.
2. Spingere la boccola ④ nel tubo di rame.
3. Introdurre il tubo di rame con i singoli elementi inseriti (②, ③ e ④) il più possibile nella sede del raccordo ad anello tagliente ⑤.
4. Avvitare bene il dado per raccordo ② manualmente.
5. Stringere i dadi per raccordo ② per un giro intero. Per non danneggiare l'anello di tenuta, evitare una torsione eccessiva della sede del raccordo ad anello tagliente ⑤.

**Attenzione:** Per compensare la dilatazione e la tensione delle tubazioni, sono necessari accessori adeguati (compensatori) oppure tubi multistrato (costituiti da almeno due curve a 90°). Per i tubi multistrato la distanza tra le curve deve essere più del doppio del diametro del tubo in cm (per es. diametro del tubo 18 mm – distanza delle curve più di 36 cm).



Art. Nr. / Item no. / N° d'article / N° de art. / Nr. Art. 995612x  
Version / Versión / Versione V01

Technische Änderungen vorbehalten!  
We reserve the right to make technical changes without notice!  
Sous réserve de modifications techniques !  
¡Sujeto a modificaciones técnicas!  
Con riserva di modifichite tecniche!

Printed in Germany – Copyright by PAW GmbH & Co. KG

PAW GmbH & Co. KG  
Böcklerstraße 11  
D-31789 Hameln, Germany