

1. Zweck

Leitfaden für das Dichten von Anschlussadaptern mit PTFE-Dichtband (Spezifikation siehe Absatz 5).

Gedruckt auf FSC-zertifiziertem Papier

2. Geltungsbereich

Anschlussadapter mit NPT-Gewinde.

3. Zustand der Gewinde

Die zu dichtenden Gewinde müssen metallisch blank und fettfrei sein.

4. Arbeitsfolge

- Gewinde des Anschlussadapters, vom Ende aus betrachtet, mit PTFE-Band 1 ½ bis 2 Umdrehungen im Uhrzeigersinn umwickeln (Bild 1).
 - Anschlussadapter handfest einschrauben (Bild 2).
 - Mit einem wasserfesten Markierstift auf einer Fläche des Sechskants eine Längsmarkierung anbringen und diese auf dem Gehäuse oder der Endkappe fortführen (Bild 3).
 - Verbindung mit dem Schraubenschlüssel nach der Methode **FFFT** (= **FLATS FROM FINGER TIGHT**) um die nach Tabelle 1 erforderliche Anzahl von Flächen weiter anziehen (Bild 4).
- ACHTUNG! EINSCHRAUBVERSCHRÄUBUNG NIEMALS ZURÜCK-SCHRAUBEN (LÖSEN), UM EINE AUSRICHTUNG ZU ERZIELEN!**



Bild 1



Bild 2

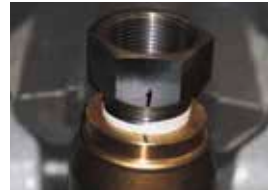


Bild 3

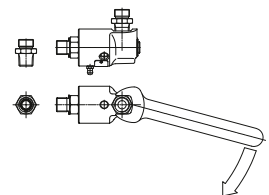
Die Anzahl der eingeschraubten Gewindegänge muss zwischen 3 ½ und 6 liegen. Abweichungen deuten auf zu leichtes oder zu starkes Anziehen oder ein Gewinde außerhalb der zulässigen Toleranzgrenzen hin.

¹⁾ ES IST ZULÄSSIG, EINE NICHT FEST GENUG ANGEZOGENE VERBINDUNG BIS MAXIMAL EINE GANZE UMDREHUNG NACHZUZIEHEN.

Tabelle 1	
Gewindegröße	Anzahl der Flächen ¹⁾ (FFFT)
1 1/4 – 11 1/2 NPT	1,5 – 2,5
1 1/2 – 11 1/2 NPT	1,5 – 2,5
2 – 11 1/2 NPT	1,5 – 2,5



Bild 4


5. PTFE-Dichtband – Spezifikation

- Gewindedichtung aus reinem, gesintertem PTFE.
- DIN-DVGW-geprüft und zugelassen.
- Chemisch beständig auch gegen aggressive Medien.
- Beständig gegen Versprödung und Quellung.
- Nicht klebend.
- BETRIEBSTEMPERATURBEREICH: -60 °C BIS +200 °C (KURZZEITIG +260 °C).
- Maße (Breite x Stärke): 12 mm x 0,1 mm
- DEUBLIN Bestell-Nr.: P000329



Bild 5

ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN!

1. Purpose

Guideline for the sealing of fittings, using PTFE tape (specification see note 5).

2. Scope

Fittings with NPT thread.

3. Current status of the threads

Before sealing the threads must be metallic bright and free of grease.

4. Maintenance sequence

- Wrap the thread of the fitting in clockwise direction, beginning from thread end, with 1 ½ to 2 turns of PTFE tape (Fig. 1).
- Screw in the fitting sturdy (Fig. 2).
- Apply with a waterproof marker a longitudinal marking onto any flat of the hexagon. Continue the marking on housing or endcap surface (Fig. 3).
- Tighten further the fitting with a wrench by using the **FFFT** method (= **FLATS FROM FINGER TIGHT**) for the necessary number of flats shown in table 1 (Fig. 4).
ATTENTION! NEVER LOWER (UNTIGHTEN) THE PIPE FITTING TO ACHIEVE ANY ADJUSTMENT!

Among 3 ½ thru 6 thread pitches must be engaged. Any deviations indicates too light tighten or overtighten screw joint or thread beyond allowed tolerance limits.

1) IN CASE OF TOO LIGHT TIGHTEN SCREW JOINT, RETIGHTENING UP TO MAXIMUM ONE TURN IS PERMISSIBLE.

Printed on FSC certified paper



Fig. 1



Fig. 2

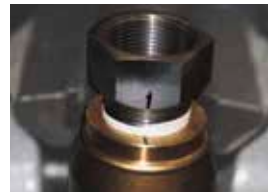
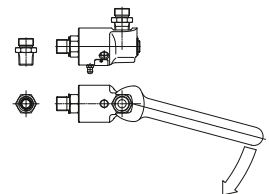


Fig. 3



Fig. 4



Thread Size	Number of flats ¹⁾ (FFFT)
1 1/4 – 1 1/2 NPT	1.5 – 2.5
1 1/2 – 1 1/2 NPT	1.5 – 2.5
2 – 1 1/2 NPT	1.5 – 2.5

5. PTFE tape – Specification

- Thread sealing made from clean, sintered PTFE.
- DIN-DVGW-certificated and approved.
- Chemically resistant also against aggressive media.
- Resistant against brittleness and soaking.
- Non-adhesive.
- OPERATING TEMPERATURE RANGE: -60 °C THRU +200 °C (TEMPORARY +260 °C).
- Dimensions (width x thickness): 12 mm x 0,1 mm
- DEUBLIN Order No.: P000329



Fig. 5

MODIFICATIONS SUBJECT TO CHANGE!