

1. Ablängen des LoWaTec PE-X Rohres
1. Cut LoWaTec PE-X Rohr to the length

Rohr mit einem Rohrschneider rechtwinklig zur Mittelachse ablängen.

Cut the pipe with a pipe cutter rectangular to the axis.



2. Entgraten und Kalibrieren
2. De-burr and calibrate

LoWaTec Kalibrierer der entsprechenden Rohrdimension voll ständig in das Rohr einstecken und dabei im Uhrzeigersinn drehen. Das Rohrende wird damit in einem Arbeitsgang kalibriert und angefast. Anfallende Späne nach Beendigung des Arbeitsganges aus dem Rohrende entfernen!

Choose the correct de-burr and calibration tool for the pipe size, insert completely into the pipe while rotating clockwise. The pipe end will then be calibrated and chamfered in a single step. Remove resulting swarf after finishing the step from the pipe end.



3. Überprüfung der Entgratung und Kalibrierung
3. Check the deburring and calibration

Rohrenden auf Sauberkeit und einwandfreie Entgratung (umlaufende Fase muss einem Winkle von 15° ersichtlich sein) überprüfen. WICHTIG: Fase muss umlaufend sein, dadurch wird das Herausreißen der O-Ringe verhindert.

Check pipe end for cleanliness and smoothness.

IMPORTANT: Chamfer must be smooth so as not to damage the o-ring.



4. Montage der Fittinge

4. Mounting the fittings

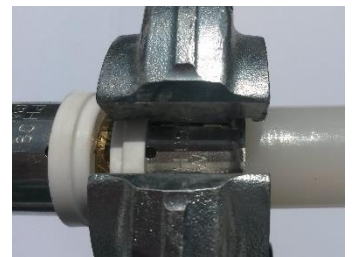
- Passenden Fitting bis zum Anschlag auf das Rohr stecken
 - Der freibleibende Abstand bis zum Grundkörper beträgt ca. 1 mm.
 - Kontrolle der richtigen Positionierung durch die Öffnungen in der Presshülse - Rohr muss den Anschlag beim Fitting erreicht haben!
-
- *Mount correct fitting all the way onto the end of the pipe.*
 - *The clearance to the basic body is approximately 1 mm.*
 - *Check the position of the pipe through the holes in the press sleeve - pipe must reach the end position of the fitting.*



5. Verpressung der Fittinge

5. Pressing the fittings

- LoWaTec Pressbacke der entsprechenden Rohrdimension mit der breiten Nut am Kunststoffring des Fittings aufsetzen.
WICHTIG: Nur gereinigte und unbeschädigte Pressbacke verwenden.
 - Verpressung mit geeignetem Pressgerät durchführen.
Der Pressvorgang ist erst erfolgreich beendet, wenn der Vollständige Backenschluss erreicht ist.
-
- *Put LoWaTec press jaw in the right dimension up to the Plastic ring of the fitting.*
 - *Start press cycle with a suitable press device.*
The press cycle is only finishes successfully when jaws are prefully closed.



6. Kontrolle der Verpressung

6. Joint control

Die minimal Einstecktiefe des Rohres muss in der Kontrollöffnung erkennbar sein.

- Am kompletten Umfang der Presshülse sind zwei gleichlaufende, ringförmige Verpressungen sichtbar.
- Zwischen den beiden ringförmigen Verpressungen ist eine gleichlaufende Aufwölbung erkennbar.
- *The correct position of the pipe can be checked through the holes in the press sleeve.*
- *Check there are two parallel circular compressed indents at the circumference of the press sleeve.*
- *Between the two circular compressed indents a parallel ridge can be seen.*



Kompatibilitätsliste zu LoWaTec Pressbacken / *Compatible to LoWaTec press jaws*

Pressmaschine / Typ		LoWaTec Pressbacken
Klauke	UP2EL glatter Alu-Kopf mit einem Farbring	ja
	UP2EL 14 Alu-Kopf mit zwei Farbringen	ja
	MAP 1	nein
	MAP 2L	ja
	UAP 1 / UAP 2 / UAP 3 / UAP 4	ja
	UAP3L	ja
	UNP 2	ja
Novopress	AFP 201 / EFP 201	ja
	AFP 202 / EFP 202	ja
	ACO 101 / ECO 101	ja
	ACO 202 / ECO 202	ja
	ACO 1 / ECO 1	ja
	Presskid	nein
	ECO 3	nein
	HCP	nein
Geberit	PHW 75	ja
Viega	PT 3-H ab 2000	ja
	Accu-Presshandy ab 2000	ja
	Pressgun 4 + 5	ja
	Picco	nein
REMS	Accu-Press ACC	ja
	Power-Press ACC	ja
Rothenberger	Vario Rapid 1000 APC	ja*
	Romax PRESSLiner	ja*

Ja = Anwendung ist gegeben

Ja* =Anwendung ist gegeben, wenn eine lineare Schubkraft von min. 30 kN bis max. 40 kN gewährleistet wird.

nein = Anwendung ist nicht gegeben