

## Fitting-Drehmoment Daten-Informationsblatt

### EINBAU

Standardempfehlung bei erstmaligem Einbau für Gewindefittinge:  $80 \pm 5$  Nm

Nur bei O-Ring + Scheibe USO:  $65 +5$  Nm

Innenliegende Dichtung liegt nicht Metall-auf-Metall nach einmaligem Einbau.

Gasdichtigkeit am Fitting kann schon mit handfestem Einbau erreicht werden (ohne Werkzeuge).

### SETZVERHALTEN

Hauptinflussfaktoren hierfür sind Temperatur und Zeit bzw. das daraus resultierende Fließverhalten der Gehäusedichtung.

Geringe Druckverformungsrest-Werte des Elastomer-Materials verlangsamen dieses Fließ- bzw. Setzverhalten.

Ein Einfluss der Luftfeuchtigkeit ist nicht gegeben.

Die Dichtungs-Härte (Shore-A) liegt bei DSI bei  $70^{\circ}$ - $90^{\circ}$

Härtere Dichtungen fließen langsamer.

### NACHZIEHEN

Regelmäßiges Nachziehen der Fittinge mit  $40 +10$  Nm ist notwendig, um ungewolltes Lösen und damit einhergehende Undichtigkeiten zu verhindern. Fittinge mit innen- oder außenliegenden Dichtungen müssen gleichermaßen nachgezogen werden.

### LOSDREHEN

Keine Unterschiede zwischen MM- und DSI-Spears beim Losdrehmoment.

Keine Unterschiede beim Losdrehmoment bei innen- und außenliegender Dichtung nach mehrfachem Nachziehen.

Losdrehmomente sind immer kleiner als das Eindrehmoment.

Engineering

03.12.2018, Version 1