

handbuch

EINBAU – AUSBAU

MONTAGE – DEMONTAGE
INSTRUKTION

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

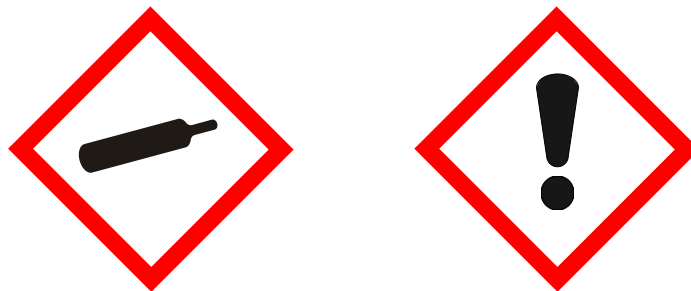
ET-W-SI
ET-WD-SI



SICHERHEIT UND QUALITÄT

Gesundheit und Sicherheit

Unsachgemäße Montage/Installation kann dazu führen, dass der Fitting beschädigt wird und sich einige Komponenten bei der Druckbeaufschlagung ablösen, was Schäden am Produkt oder Verletzungen von Personen zur Folge haben kann.



Qualität

Spezielle Dichtungssysteme aus hochwertigen Materialien sind in unseren gesamten Fittingtypen im täglichen Einsatz. Durch die ständige Verbesserung unserer Technik können wir alle unsere S-Type- und D-Type-Systeme mit einer Garantie von fünf Jahren ausstatten.

INHALTSVERZEICHNIS

1. Einbauanleitung
2. Ausbauanleitung
3. Demontageanleitung
4. Montageanleitung
5. Auflistung der notwendigen Werkzeuge
6. Technische Informationen
7. Anschlüsse

EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

1. Einbauanleitung

ET-W-SI



ET-WD-SI



EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

Fig. 01



1. Feuchten Sie den Fitting im Wasser mit Spülmittel an.

Fig. 02



2. Prüfen Sie die Kegmuffe auf Sauberkeit.

Fig. 03



3. Bitte überprüfen Sie den Dichtungsring auf Verschmutzungen und Beschädigungen.

EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

Fig. 04



4. Überprüfen Sie den Sicherheitsriegel. Führen Sie den Fitting gerade in die Öffnung der Kegmuffe ein.

Fig. 05



5. Drücken Sie den Fitting von Hand nach unten, der Sicherheitsriegel rastet unter der Kegmuffe ein.

Fig. 06



6. Schrauben Sie den Fitting mit dem DSI Ein- und Ausbauwerkzeug im Uhrzeigersinn fest. Drehmoment 80 ± 5 Nm.

EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

Fig. 07



7. Entfernen Sie das DSI-Ein- und Ausbauwerkzeug. Das Keg ist gebrauchsfertig.

AUSBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

2. Ausbauanleitung

ET-W-SI



ET-WD-SI



AUSBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

Fig. 08



1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe des DSI Demontagewerkzeuges.

Fig. 09



2. Drehen Sie den Fitting mit Hilfe des DSI Ein- und Ausschraubwerkzeuges völlig lose.

Fig. 10



3. Montieren Sie das Demontagewerkzeug wie bei einem normalen Zapfkopf und drücken Sie den Hebel hinunter bis zum Anschlag. Der Sicherheitsriegel wird eingezogen.

AUSBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

Fig. 11



4. Nehmen Sie den Fitting heraus und lösen Sie das Werkzeug.

DEMONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

3. Demontageanleitung

ET-W-SI



ET-WD-SI



DEMONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI



1. Legen Sie den Fitting in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass die drei Stifte des Werkzeugs in die drei Öffnungen der Bodenplatte des Steigrohres passen.



2. Ziehen Sie den Hebel nach vorne um die Feder zu spannen. Drücken Sie den Sicherheitsriegel leicht nach innen. Ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen es gegen den Uhrzeigersinn bis es ausklinkt.



3. Bewegen Sie das Gehäuse nach oben und drehen Sie es um 90°.



4. Entnehmen Sie das Gehäuse und das Steigrohr.



5. Zerlegen Sie alle Teile.

MONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

4. Montageanleitung

ET-W-SI



ET-WD-SI



MONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI



1. Ersetzen Sie die Gehäuse- und die Hauptdichtung. Legen Sie alle Teile zusammen. Platzieren Sie alle Teile in der korrekten Reihenfolge auf dem Steigrohr.



2. Platzieren Sie Gehäuse und Steigrohr in das Montagewerkzeug. Stellen Sie sicher, dass die drei Stifte des Werkzeugs in die Löcher der Bodenplatte passen. Setzen Sie den Sicherheitsriegel ein.



3. Ziehen Sie den Hebel nach vorne um die Feder zu spannen.



4. Drücken Sie den Sicherheitsriegel leicht nach innen, ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen Sie es im Uhrzeigersinn bis es in der Fittingplatte einrastet. Stellen Sie sicher, dass der Sicherheitsriegel in der großen Öffnung des Gehäuses liegt.



5. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie den Fitting aus dem Werkzeug heraus. Bitte überprüfen Sie den korrekten Sitz des Sicherheitsriegels und der Dichtungen.

NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

5. Notwendige Werkzeuge

ET-W-SI



ET-WD-SI



NOTWENDIGE WERKZEUGE

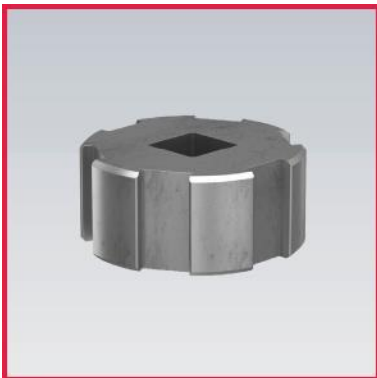
FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI



1. Ausbau- und Dekompressionswerkzeug für:

ET-W-SI 2 Nocken: Artikel-Nr. 026578.2

ET-WD-SI 2 Nocken: Artikel-Nr. 027987.3



2. Ein- und Ausdrehwerkzeug:

Artikel-Nr.: 025521.1



3. Montage- und Demontagewerkzeug für:

ET-W-SI 2 Nocken: Artikel-Nr. 910545

ET-WD-SI 2 Nocken: Artikel-Nr. 910553

NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI



4. Demontagewerkzeug Fittingdichtung:

ET-WD-SI: Artikel-Nr. 910610



5. Montagehülse für Gehäusedichtung:

Artikel-Nr.: 611899

TECHNISCHE INFORMATIONEN

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

6. Technische Informationen

ET-W-SI

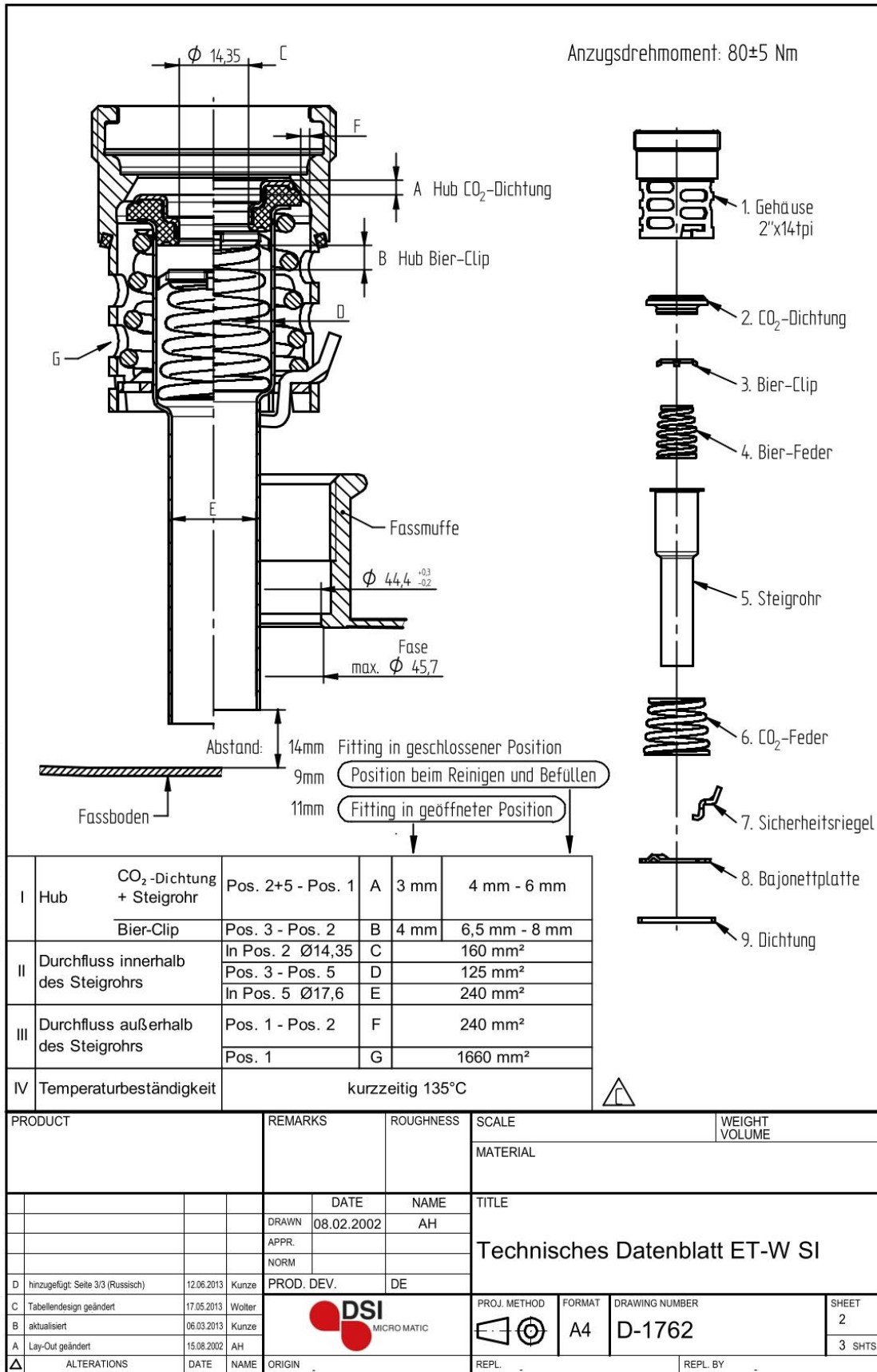


ET-WD-SI



TECHNISCHE INFORMATIONEN

FITTING ET-W-SI



DSI Getränkearmaturen GmbH.
 If in doubt, please ask.
 Samples are required after each revision.

This drawing is the property of Dispense Systems International.
 The information is confidential and should not be copied for
 any other purpose without the prior written permission of

TECHNISCHE INFORMATIONEN

FITTING ET-WD-SI

Anzugsdrehmoment: 80±5 Nm

Dimensions and Labels:

- $\phi 17,8$ (Internal diameter)
- $\phi 44,4^{+0,3}_{-0,2}$ (External diameter)
- A: Hub CO₂-Dichtung
- B: Hub Kugel
- E: Abstand (Distance from bottom)
- F: Fitting in geschlossener Position (14 mm)
- Abstand: 9 mm (Position beim Reinigen und Befüllen)
- 11 mm (Fitting in geöffneter Position)

IV	Temperaturbeständigkeit	kurzzeitig 160°C				
I	Hub	CO ₂ -Dichtung + Steigrohr	Pos. 2+5 - Pos. 1	A	3 mm	4 mm - 6 mm
		Kugel	Pos. 3 - Pos. 2	B	4 mm	6,5 mm - 8 mm
II	Durchfluss innerhalb des Steigrohrs		In Pos. 2 $\phi 17,8$	C	250 mm ²	
			Pos. 3 - Pos. 5	D	175 mm ²	130 ~ 115 mm ²
			In Pos. 5 $\phi 17,6$	E	240 mm ²	
III	Durchfluss außerhalb des Steigrohrs		Pos. 1 - Pos. 2	F	330 mm ²	
			Pos. 1	G	2340 mm ²	

PRODUCT		REMARKS	ROUGHNESS	SCALE	WEIGHT VOLUME
				MATERIAL	
		DATE	NAME	TITLE	
		DRAWN	22.02.2013	kunze	
		APPR.			
		NORM			
		PROD. DEV.	DE	Technisches Datenblatt ET-WD SI	
B	hinzugefügt: Seite 3/3 (Russian)	13.06.2013	Kunze	PROJ. METHOD	FORMAT
A	hinzu: 175mm ² ; 130~115mm ² war 220mm ² ; $\phi 44,4^{+0,3}_{-0,2}$ war $\phi 44,4^{+0,2}$	17.05.2013	Wolter		A4
ALTERATIONS		DATE	NAME	DRAWING NUMBER	SHEET
				D-910432	2
				REPL.	3 SHTS.
				REPL. BY	

DSI Getränkearmaturen GmbH.
 If in doubt, please ask.
 Samples are required after each revision.

This drawing is the property of Dispense Systems International.
 The information is confidential and should not be copied for
 any other purpose without the prior written permission of

ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-W-SI / ET-WD-SI

7. Anschlüsse

ET-W-SI

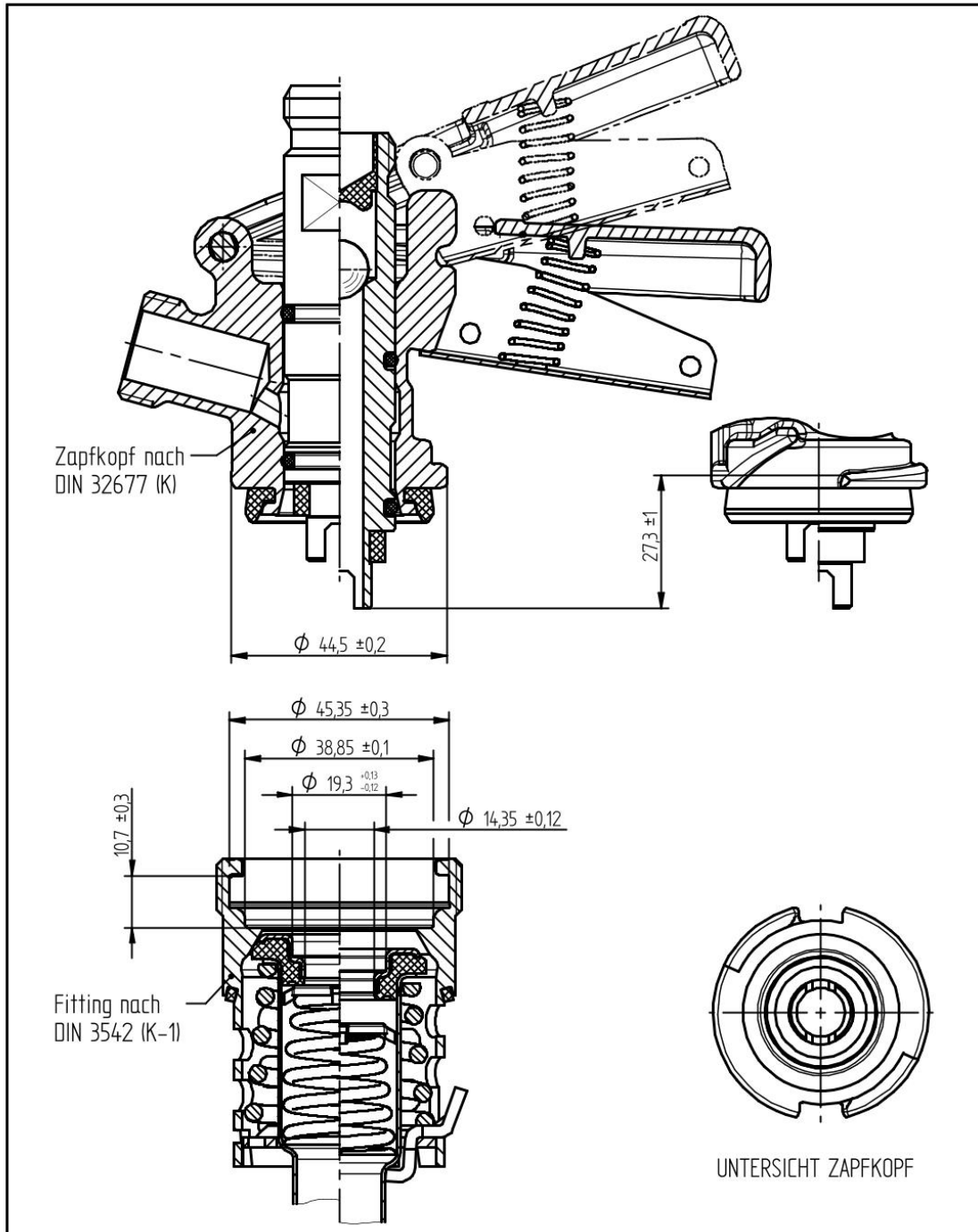


ET-WD-SI



ANSCHLÜSSE

FITTING ET-W-SI

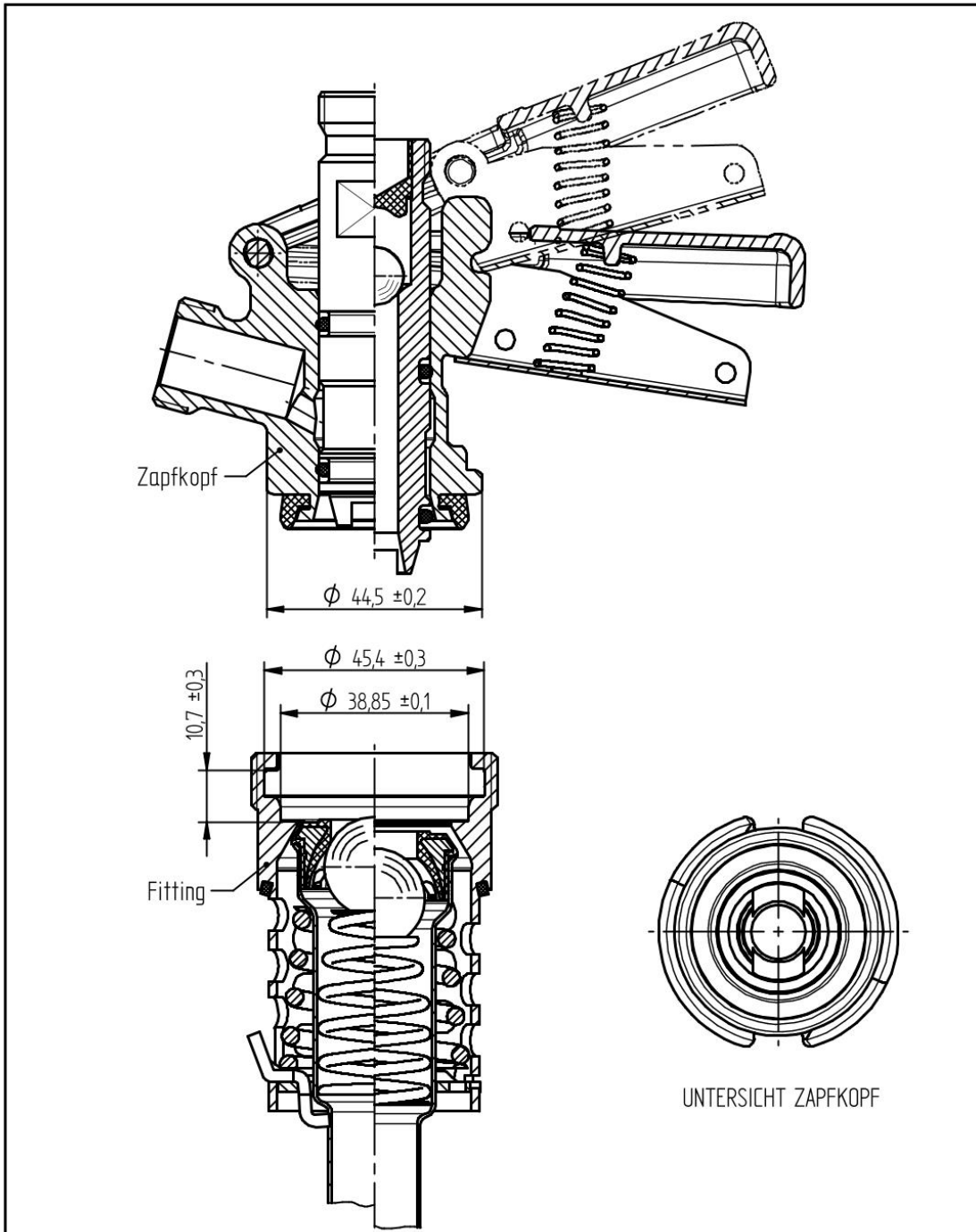


This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768-mH		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT VOLUME	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 1302		- X Δ		MATERIAL			
		EDGES DIN EN ISO 13715		DATE		TITLE			
				DESIGN 19.06.2002 AH		Well-Type Verbindungssystem			
				AM 4427		FILE NAME: ET W SI bestellg - 184559.asm			
				LAST CHANGE 2D 16.04.2020 kunze		DRAWING NAME: 184559 Well Type Connection System.dtt			
				3D 16.04.2020 kunze		PROJ. METHOD		SHEET	
						FORMAT A4		DRAWING NUMBER 184559	
				PROD. DEV. GERMANY		REPL. -		2	
ALTERATIONS		DATE		NAME		REPL. BY -		3 SHTS.	

ANSCHLÜSSE

FITTING ET-WD-SI



This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768-mH		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT VOLUME	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 1302		- X Δ		MATERIAL			
		EDGES DIN EN ISO 13715		DATE		TITLE			
				DESIGN 25.02.2013 kunze		WD SI Verbindungssystem			
				AM 4427		FILE NAME: D:\WD\bestellg - für 910433.asm			
				LAST CHANGE 2D 21.04.2020 kunze		DRAWING NAME: 910433 WDSI Connection System.dft			
				LAST CHANGE 3D 21.04.2020 kunze		PROJ. METHOD		SHEET	
						FORMAT		DRAWING NUMBER	
						A4		910433	
				PROD. DEV. GERMANY		REPL. -		2	
ALTERATIONS		DATE		NAME		REPL. BY -		3 SHTS.	

DSI Micro Matic GmbH

Oberster Kamp 20
59069 Hamm
Germany
Telefon: +49 (0) 23 85 772 100
Fax: +49 (0) 23 85 772 249
dsi-sales@micro-matic.com
dsi.micro-matic.com

DSI SERVICE – TEAM

SALES AND CUSTOMER SERVICE:

Iryna Matyak
Eastern Europe, UK & Ireland
Telefon: +49 (0) 23 85 772 216
E-Mail: iryna.matyak@micro-matic.com

Debora Salvador
Western Europe & North-/ South-America
Telefon: +49 (0) 23 85 772 212
E-Mail: debora.salvador@micro-matic.com

Katja Spanke
Western Europe, Australia & Asia
Telefon: +49 (0) 23 85 772 215
E-Mail: katja.spanke@micro-matic.com

SALES FIELD SERVICE:

Rafael Kurzawa
D.A.CH.
Telefon: +49 2385 772 218
Mobil: +49 162 2892386
E-Mail: rafael.kurzawa@micro-matic.com