

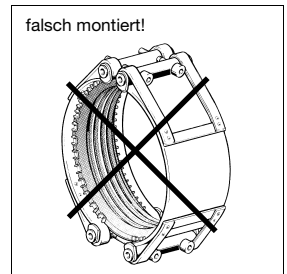
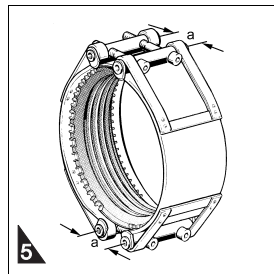
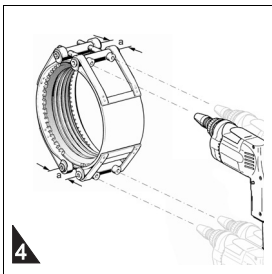
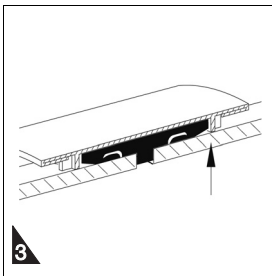
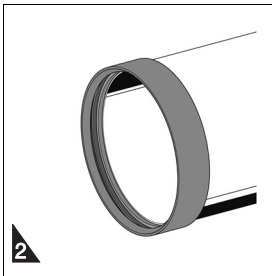
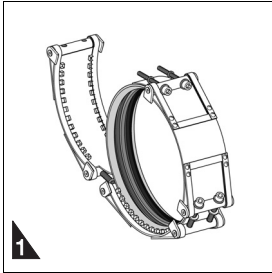
Rohrverbinder SHARK-KR

**KR 150 A, KR 200 A**

**Montage**

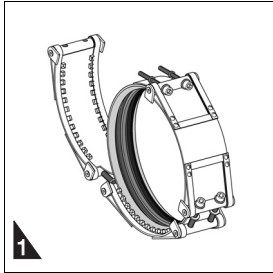
1. Vormontierten Rohrverbinder an einer Stelle öffnen und Dichtung herausnehmen. Die beiden dafür herauszuschraubenden Innensechskantschrauben M8 (Inbus 6 mm) sind durch Kunststoffscheiben gegen Herausfallen gesichert.
2. Dichtlippen des Rohrverbinders zum leichteren Aufschieben auf die Rohre mit einem Gleitmittel einstreichen (Seifen- oder Spülmittellösung, keine Öle oder Fette)  
Zunächst nur Dichtung bis zum Anschlag (Mittelring der Dichtung) über das Rohrende schieben.  
Nächstes Rohr bzw. Formstück einsetzen und bis zum Anschlag aufschieben.
3. Beim Herumlegen der Kralle darauf achten, dass deren Zähne die Dichtung beidseitig umfassen.
4. Die Spannschrauben mit einem geeigneten Werkzeug schrittweise, wechselseitig anziehen, bis das laut Einprägung vorgegebene Anzugsmoment erreicht ist. Dabei stets auf annähernd gleiche Abstände (a) der einzelnen Segmente achten.
5. Zum Schluss ist das Anzugsmoment nochmals zu prüfen, da sich während der Montage die Spannungsverhältnisse ändern.
6. Abschließend Verbinder nochmals auf korrekten Sitz prüfen.

Zusätzlich sind die Verlege- und Einbauhinweise für Rohre nach DIN 19522 zu beachten.



## Pipe Connector SHARK-KR

### KR 150 A, KR 200 A

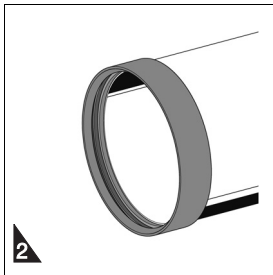


1. Open the Pipe Connector at one point and remove the EPDM sealing sleeve. The two M8 hexagon socket screws (Allan key 6 mm) which must be screwed back for that purpose, are retained by plastic washers.

2. In order to slide on the pipe more easily, a sliding agent has to be applied to the sealing lips (soap or washing-up liquid solutions, but no oil or grease).

Slip only the sleeve onto a pipe end up to the sleeve's middle ring.

Insert the next pipe or fitting also up to the middle ring of the sealing sleeve.



3. Fit around the sheathing strip, ensuring that the integrated claws grab around the sealing sleeve on both sides.

4. Tighten the clamping bolts with a suitable tool alternately in steps up to the torque as engraved in the Connector. Make sure that during installation the distance (a) between the segments is approximately equal.

5. Double-check the torque of both bolts at the end, as during installation the stress ratio will change.

6. Finally check once more the correct sit of the Connector.

In addition, the installation and mounting instructions for pipes according to DIN 19522 are to be observed.

