

Einbauanleitung für Schraubmuffenverbindungen (SMU)

- Die konstruktive Ausbildung der Schraubmuffe UNION (SMU) ist in DIN 28601 festgelegt
- Eine Schraubmuffenverbindung besteht aus:
Muffe (Formstück, Rohr oder Armatur)
Dichtring UNION
Gleitring
Schraubring
- Vor der Montage ist das Einsteckende auf einer Länge von 200 mm zu reinigen. Zu reinigen ist ebenso die Muffe innen, der Schraubring außen sowie bei Bedarf auch Dicht- und Gleitring.
- Um die Einstecktiefe während und nach der Montage kontrollieren zu können, ist am Einsteckende im Abstand L eine Markierung anzubringen

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
L (mm)	169	172	175	179	183	186	189	195	201	206	208	211

- Die folgenden Teile sind mit geeignetem Gleitmittel dünn zu bestreichen:
Dichtring
Gewinde von Schraubring und -muffe
Einsteckende
- Schraub-, Gleit- und Dichtring in dieser Reihenfolge auf das Einsteckende auffädeln. Das Einsteckende in die Muffe schieben, die Dichtung mit einem Strickeisen gleichmäßig in den Dichtungssitz eindrücken. Das Rohr ist während der Montage mittels einer Hebevorrichtung mit der Muffenachse in einer Flucht zu halten. Anschließend den Gleitring nachschieben und den Schraubring einschrauben. Den Schraubring mittels Hakenschlüssel festziehen. Dazu wird mit Schlägen durch Hammer oder Holzramme Kraft auf den Schlüssel aufgebracht

DN	Hammer Masse [kg]	Holzramme		
		Länge [mm]	Querschnitt [mm]	Masse [kg]
40 - 100	1,5 - 2	-	-	-
125 - 150	2,5 - 3	-	-	-
200 - 300	-	2250	120 x 120	Ca. 25
350 - 400	-	2250	140 x 140	Ca. 40

- Zur Kontrolle der Einstecktiefe ist der Abstand von Muffenstirn bis Strichmarkierung zu messen, er soll 100 mm betragen
- Erst nach beendeter Montage kann die Hebevorrichtung entfernt werden. Im Anschluss können Rohre und Formstücke um bis zu 3° abgewinkelt werden

Installation instructions for threaded socket joints (SMU)

- The structural design of the UNION (SMU) threaded socket is defined in DIN 28601
- A threaded socket joint consists of:
socket (fitting, pipe or valve)
UNION sealing ring
slip ring
threaded ring
- Before installing, clean 200 mm length of the spigot. The inside of the socket, the outside of the threaded ring and if necessary the sealing and slip rings must be cleaned.
- Attach a marking at distance L to the spigot to check the depth of engagement during and after installation

- The following parts must be thinly coated with suitable lubricant:
sealing ring
thread of threaded ring and socket
spigot
- Push the threaded, slip and sealing ring onto the spigot in this order. Push the spigot into the socket, and use a suitable tool to uniformly push the gasket into the gasket seat. Use lifting device to keep the pipe aligned with the socket axis during installation. Then push in the slip ring and screw in the threaded ring. Use a hook wrench to tighten the threaded ring. Apply force to the wrench by driving it with a hammer or wooden ram

DN	Hammer Mass [kg]	Wooden ram		
		Length [mm]	Cross-section [mm]	Mass [kg]
40 - 100	1,5 - 2	-	-	-
125 - 150	2,5 - 3	-	-	-
200 - 300	-	2250	120 x 120	Ca. 25
350 - 400	-	2250	140 x 140	Ca. 40

- To check the depth of engagement, measure the distance from the socket face to the marking line; it should be 100 mm
- Do not remove the lifting device until the installation is finished. The pipes and fittings can then be deflected by up to 3°