

# Dismantling Joints

## DN40 to DN2400

- Carretes de Desmontaje
- Giunti Di Smontaggio
- Montážní vložky



GB – INSTALLATION INSTRUCTIONS



I – ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE



ESP – INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN



CZ – MONTÁŽNÍ NÁVOD



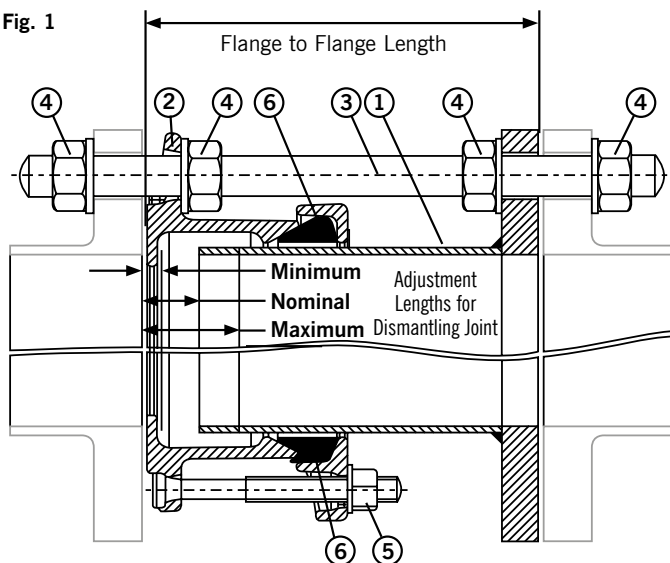
PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS

CRANE

BUILDING SERVICES & UTILITIES

# Dismantling Joints up to DN300

Fig. 1



## Components

- 1) Flange Spigot
- 2) Flange Adaptor
- 3) Tie Rods
- 4) Tie Rod Nut & Washer
- 5) Flange Adaptor Nut & Washer
- 6) Gasket

**Maximum Adjustment Length for sizes up to DN300 = 40mm**

**Stud Torque for M12 Bolts = 55 – 65 Nm**

Viking Johnson Dismantling Joints include a flange adaptor, a flanged spigot pipe and tie rods.

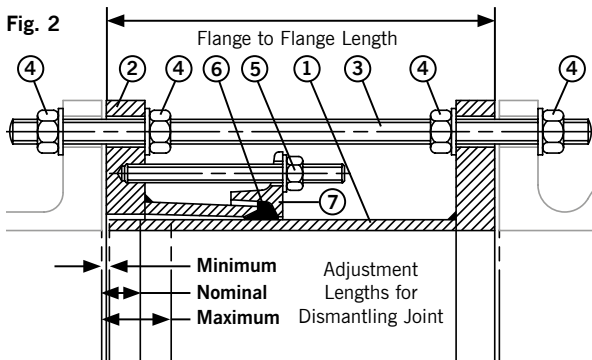
Each Dismantling Joint has a specified flange-to-flange dimension, which positions the Dismantling Joint at its mid point. The plus and minus dimension specified on the label are the maximum and minimum amounts of movement available to take up any site tolerances, i.e. they provide the maximum and minimum flange-to-flange dimensions respectively.

Check grade of gasket supplied with the product is suitable for conveyed medium.

## Dismantling Joints up to DN300

- 1) Position the spigot inside the flange adaptor until the front edge of the spigot is flush with the face of the flange adaptor (minimum flange to flange distance).
- 2) Position the Dismantling Joint between the two flanges to which it is to be connected. Withdraw the spigot until all the free play is taken up, **ensuring the maximum flange-to-flange dimension is not exceeded.**
- 3) Position flange connecting gaskets (not supplied, but recommend the use of IBC gaskets) between both flange sets, and loosely assemble flange connecting bolts.
- 4) Remove all nuts and washers from the tie rods (supplied) and insert them from one side in their appropriate positions. The nuts and washers have to be threaded back onto the tie rod in sequence as they are installed.
- 5) Tighten the flange connecting bolts (not supplied) and tie rods in accordance with standard procedures.
- 6) Tighten diametrically opposed flange adaptor studs giving the nuts one or two turns at a time to draw up the end ring evenly. The studs must be thoroughly tightened to the figures given above with the drawing, **working around the flange adaptor as many times as necessary.** Rubber may be seen to extrude into the gap between the end ring and spigot pipe.

# Dismantling Joints over DN300

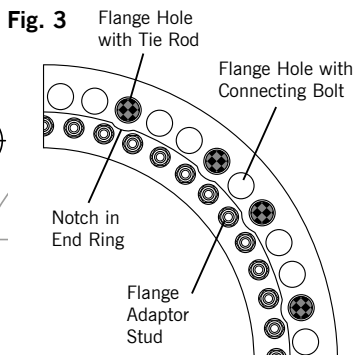


- Components**
- |                         |                                |
|-------------------------|--------------------------------|
| 1. Flange Spigot        | 5. Flange Adaptor Nut & Washer |
| 2. Flange Adaptor Body  | 6. Gasket                      |
| 3. Tie Rods             | 7. Endring                     |
| 4. Tie Rod Nut & Washer |                                |

## Maximum Adjustment Length for sizes over DN300

(See product label for details)

**Stud Torque for M12 Bolts = 55 – 65 Nm,**  
**M16 Bolts = 95 – 120 Nm**



| SLEEVE LENGTH | MAXIMUM ADJUSTMENT |
|---------------|--------------------|
| 73mm          | 50mm               |
| 87mm          | 60mm               |
| 125mm         | 125mm              |

Viking Johnson Dismantling Joints include a flange adaptor, a flanged spigot pipe and tie rods.

Each Dismantling Joint has a specified flange-to-flange dimension, which positions the Dismantling Joint at its mid point. The plus and minus dimension specified on the label are the maximum and minimum amounts of movement available to take up any site tolerances, i.e. they provide the maximum and minimum flange-to-flange dimensions respectively. Check grade of gasket supplied with the product is suitable for conveyed medium.

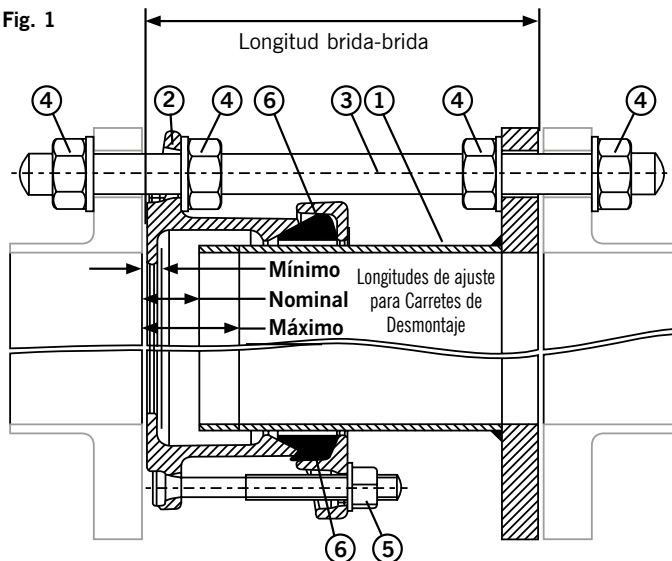
## Dismantling Joints over DN300

- Place the end ring over the spigot pipe end, ensuring that the gasket chamber faces the plain end and the vertical end faces the flange.  
Lubricate the gasket thoroughly with a thin film of any non-oil based water quality approved pipe joint lubricant and stretch it onto the spigot pipe end, ensuring that the thicker or vertical end is towards the end ring.
- Position the spigot inside the flange adaptor until the front edge of the spigot is flush with the face of the flange adaptor (minimum flange to flange distance).
- Position the Dismantling Joint between the two flanges to which it is to be connected. Withdraw the spigot until all the free play is taken up, **ensuring the maximum flange-to-flange dimension is not exceeded.**
- Position flange connecting gaskets (not supplied, but recommend the use of IBC gaskets) between both flange sets, and loosely assemble flange connecting bolts.
- Remove all nuts and washers from the tie rods (supplied) and insert them from one side in their appropriate positions - **the end ring has been marked with notches to identify the correct positions for the tie rods to ensure maximum load capability (see Fig 3).** The nuts and washers have to be threaded back onto the tie rod in sequence as they are installed. For tie rods sized larger than M48 (2"), double nuts must be used (supplied) at each end.
- Tighten the flange connecting bolts (not supplied) and tie rods in accordance with standard procedures. Torque the tie rods to the same level as flange connecting bolts.
- Slide the gasket forward into the gasket chamber of the flange adaptor (the end ring may assist in this operation).
- Bring the end ring into position, locate the studs and fit the washers and nuts finger tight.
- Tighten diametrically opposed flange adaptor studs giving the nuts one or two turns at a time to draw up the end ring evenly. The studs must be thoroughly tightened to the figures given above with the drawing, **working around the flange adaptor as many times as necessary.**  
Rubber may be seen to extrude into the gap between the end ring and spigot pipe.

On some large diameter products (typically above DN1400) there will be some small, matching identification marks on the outer edges of the End Ring and Flange Adaptor Body, these are to be aligned to enable ease of final assembly during installation.

# Carretes de Desmontaje hasta DN300

Fig. 1



## Components

- 1) Tramo de tubo embreadado
- 2) Adaptador de brida
- 3) Espárrago
- 4) Tuerca y arandela de espárrago
- 5) Tuerca y arandela de perno del adaptador de brida
- 6) Junta

**Máxima longitud de ajuste para dimensiones hasta DN300 = 40 mm**

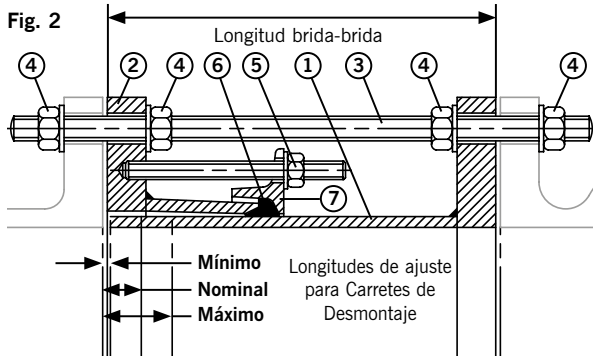
**Par de apriete para pernos M12 = 55-65 Nm**

Los Carretes de Desmontaje Viking Johnson incluyen un adaptador de brida, un tramo de tubo embreadado y espárragos. Cada Carrete de Desmontaje tiene una dimensión específica de brida a brida lo que lo posiciona en el punto medio. Las medidas “más-menos” especificadas en la etiqueta son los movimientos máximos y mínimos para absorber cualquier tolerancia en obra, por ejemplo, proporcionan las dimensiones máximas y mínimas brida-brida respectivamente. Compruebe que el material de la junta suministrada es apto para el producto trasegado.

## Carretes de Desmontaje hasta DN300

- 1) Posicione el tramo macho de tubo en el adaptador de brida hasta que el borde frontal del tramo quede alineado con la cara del adaptador de brida (distancia mínima brida-brida).
- 2) Coloque el Carrete de Desmontaje entre las dos bridas a las que se va a conectar. Desplace el tramo de tubo embreadado hasta que todo el espacio libre sea absorbido, **asegurándose de que la longitud máxima brida-brida no se excede.**
- 3) Coloque las juntas de conexión entre bridas (no se suministran con los Carretes pero recomendamos juntas IBC) entre los dos juegos de bridas y ensamble, sin apretar del todo, los tornillos de conexión entre bridas.
- 4) Desmonte las tuercas y arandelas de los espárragos (suministradas) e introduzca estos por uno de los lados en su posición. Las tuercas y arandelas deben ser roscadas en los espárragos de manera secuencial cuando se instalen.
- 5) Apriete los tornillos de conexión de las bridas (no suministrados) y los espárragos de acuerdo con los procedimientos estándar.
- 6) Apriete de manera diametralmente opuesta los pernos del adaptador de brida dando a las tuercas una o dos vueltas de una vez para aproximar el anillo final de manera uniforme. Los pernos deben apretarse siguiendo los pares de apriete de más arriba, **repitiendo las veces que sea necesario alrededor del adaptador de brida.** Se podrá ver la goma desplazándose en el espacio entre el anillo final y el tramo de tubo embreadado.

# Carretes de Desmontaje hasta DN300



## Componentes

1. Tramo de tubo embreadado
2. Cuerpo de adaptador de brida
3. Espárrago
4. Tuerca y arandela del espárrago
5. Tuerca y arandela del perno del adaptador de brida
6. Junta
7. Anillo final

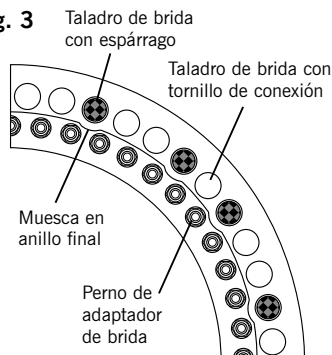
## Máxima longitud de ajuste para dimensiones mayores a DN300

(Ver etiqueta de producto para detalles)

Par de apriete para pernos M12 Bolts = 55 – 65 Nm

Par de apriete para pernos M16 Bolts = 95 – 120 Nm

Fig. 3



| LONGITUD DE LA CAMISA | MÁXIMO AJUSTE |
|-----------------------|---------------|
| 73mm                  | 50mm          |
| 87mm                  | 60mm          |
| 125mm                 | 125mm         |

Los Carretes de Desmontaje Viking Johnson incluyen un adaptador de brida, un tramo de tubo embreadado y espárragos. Cada Carrete de Desmontaje tiene una dimensión específica de brida a brida lo que lo posiciona en el punto medio. Las medidas “más-menos” especificadas en la etiqueta son los movimientos máximos y mínimos para absorber cualquier tolerancia en obra, por ejemplo, proporcionan las dimensiones máximas y mínimas brida-brida respectivamente. Compruebe que el material de la junta suministrada es apto para el producto trasegado.

## Carretes de Desmontaje mayores a DN300

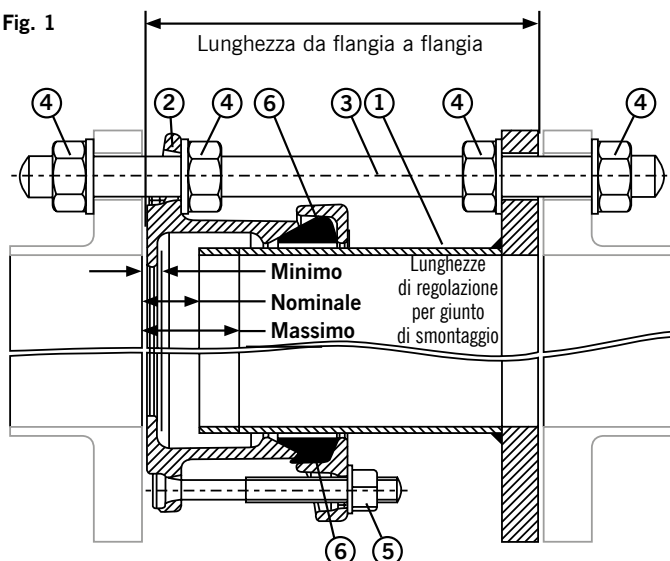
- Coloque el anillo final sobre el final del tramo de tubo embreadado, asegurándose que el alojamiento de la junta encara el extremo liso y el extremo vertical encara la brida.  
Lubrique la junta en su totalidad con una capa fina de cualquier lubricante no oleoso con certificación para uso con agua potable y colóquela en el tramo de tubo asegurándose de que la parte más gruesa o vertical mira hacia el anillo final.
- Posicione el tramo de tubo dentro del adaptador de brida hasta que el borde frontal del tubo esté alineado con el frontal del adaptador de brida (distancia mínima brida-brida).
- Coloque el Carrete de Desmontaje entre las dos bridas a las que se va a conectar. Desplace el tramo de tubo embreadado hasta que todo el espacio libre es absorbido, **asegurándose de que la longitud máxima brida-brida no se excede.**
- Coloque las juntas de conexión entre bridas (no se suministran con los Carretes pero recomendamos juntas IBC) entre los dos juegos de bridas y ensamble, sin apretar del todo, los tornillos de conexión entre bridas.
- Desmonte las tuercas y arandelas de los espárragos (suministradas) e introduzca estos por uno de los lados en su posición. El anillo final se ha marcado con muescas para identificar las posiciones correctas **para los espárragos y así asegurar la máxima capacidad de carga (ver Fig.3)**. Las tuercas y arandelas deben ser roscadas en los espárragos de manera secuencial cuando se instalen. Para espárragos de dimensión mayor a M48 (2”), deben utilizarse dobles tuercas en cada lado (suministradas).
- Apriete los tornillos de conexión de las bridas (no suministrados) y los espárragos de acuerdo con los procedimientos estándar. Utilice el mismo par de apriete que para los tornillos de conexión entre bridas.
- Desplace la junta hacia adelante en el alojamiento del adaptador de brida (el anillo final puede ayudar en esta operación).
- Lleve el anillo final a su posición, coloque los pernos así como las tuercas y arandelas y apriete con la mano.
- Apriete de manera diametralmente opuesta los pernos del adaptador de brida dando a las tuercas una o dos vueltas de una vez para aproximar el anillo final de manera uniforme. Los pernos deben apretarse siguiendo los pares de apriete de más arriba, **repetiendo las veces que sea necesario alrededor del adaptador de brida.**  
Se podrá ver la goma desplazándose en el espacio entre el anillo final y el tramo de tubo embreadado.

En algunos productos de gran diámetro (generalmente por encima de DN1400) habrá algunas pequeñas marcas de cumplimiento en los bordes exteriores del anillo final y del cuerpo del adaptador de brida. Estas marcas deberán estar alineadas para facilitar el ensamblaje final durante la instalación.



# Giunti Di Smontaggio fino a DN300

Fig. 1



## Componenti

- 1) Manicotto flangiato
- 2) Adattatore flangiato
- 3) Tiranti
- 4) Dado e rondella del tirante
- 5) Dado e rondella dell'adattatore flangiato
- 6) Guarnizione

**Lunghezza di regolazione massima per misure fino a DN300 = 40 mm**

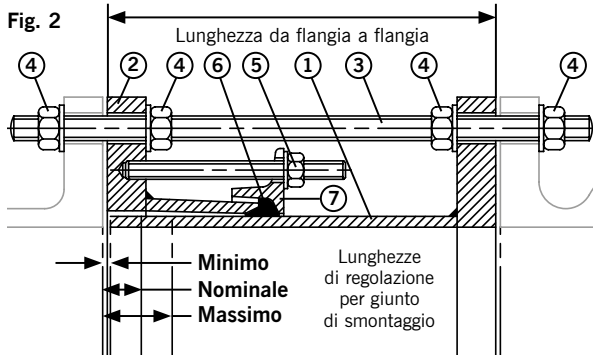
**Coppia di serraggio dei bulloni M12 = 55 – 65 Nm**

I giunti di smontaggio Viking Johnson comprendono un adattatore flangiato, un manicotto flangiato e tiranti. Ogni giunto di smontaggio ha una dimensione da flangia a flangia specificata, che posiziona il giunto nel suo punto centrale. Le dimensioni con i segni più e meno specificate sull'etichetta corrispondono alle quantità massima e minima di movimento disponibile per adattarsi a qualsiasi tolleranza di impianto, ovvero forniscono rispettivamente le dimensioni massima e minima da flangia a flangia. Controllare che il tipo di guarnizione fornita con il prodotto sia per il fluido trasportato.

## Giunti Di Smontaggio fino a DN300

- 1) Inserire il manicotto all'interno dell'adattatore flangiato fino a quando il bordo anteriore del manicotto non è a livello della superficie dell'adattatore flangiato (distanza minima da flangia a flangia).
- 2) Posizionare il giunto di smontaggio tra le due flange a cui deve essere collegato. Ritirare il manicotto fino a occupare tutto lo spazio libero, **verificando il rispetto della dimensione massima da flangia a flangia**.
- 3) Posizionare le guarnizioni di collegamento delle flange (non fornite, ma è consigliato l'uso di guarnizioni IBC) tra i gruppi flangia e assemblare i bulloni di collegamento delle flange senza serrare.
- 4) Rimuovere tutti i dadi e tutte le rondelle dai tiranti (in dotazione) e inserirli da un lato nelle posizioni appropriate. I dadi e le rondelle devono essere inseriti sui tiranti nella sequenza in cui sono installati.
- 5) Stringere i bulloni di collegamento delle flange (non forniti) e i tiranti seguendo le procedure standard.
- 6) Serrare i bulloni prigionieri dell'adattatore flangiato con una sequenza diametralmente opposta avvitando i dadi di uno o due giri per volta per tirare l'anello terminale in modo uniforme. I bulloni prigionieri devono essere serrati completamente alle quote specificate sopra con lo schema, **lavorando in sequenza circolare attorno all'adattatore flangiato per quante volte è necessario**. Potrebbe verificarsi l'estrusione della gomma nello spazio tra l'anello terminale e il manicotto.

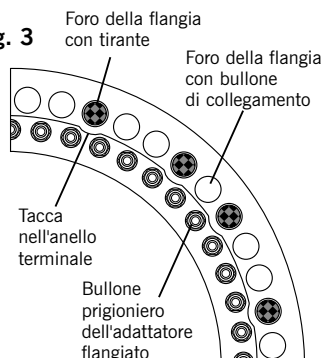
# Giunti Di Smontaggio superiori a DN300



## Componenti

1. Manicotto flangiato
2. Corpo dell'adattatore flangiato
3. Tiranti
4. Dado e rondella del tirante
5. Dado e rondella dell'adattatore flangiato

Fig. 3



## Lunghezza massima di regolazione e misure superiori a DN300

(Per i dettagli vedere l'etichetta del prodotto)

## Coppia di serraggio dei bulloni prigionieri per

**Bulloni M12 = 55 – 65 Nm, Bulloni M16 = 95 – 120 Nm**

| LUNGHEZZA DELLA BOCCOLA | REGOLAZIONE MASSIMA |
|-------------------------|---------------------|
| 73mm                    | 50mm                |
| 87mm                    | 60mm                |
| 125mm                   | 125mm               |

I giunti di smontaggio Viking Johnson comprendono un adattatore flangiato, un manicotto flangiato e tiranti. Ogni giunto di smontaggio ha una dimensione da flangia a flangia specificata, che posiziona il giunto nel suo punto centrale. Le dimensioni con i segni più e meno specificate sull'etichetta corrispondono alle quantità massima e minima di movimento disponibile per adattarsi a qualsiasi tolleranza di cantiere, ovvero forniscono rispettivamente le dimensioni massima e minima da flangia a flangia. Controllare che il tipo di guarnizione fornita con il prodotto sia idonea per il fluido trasportato.

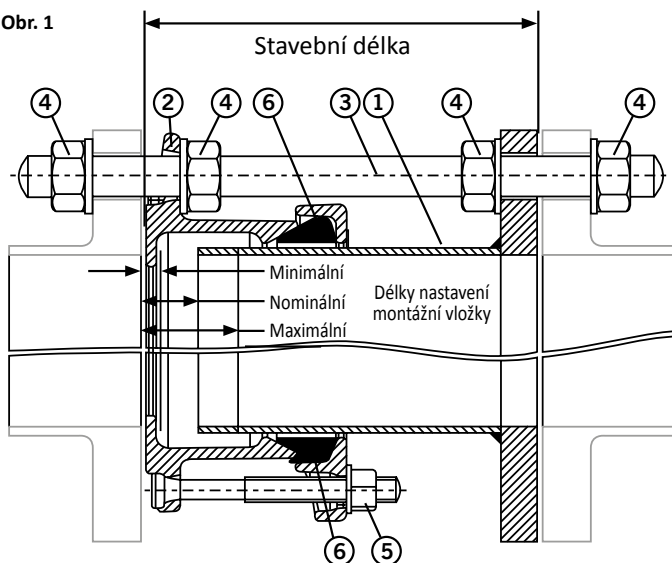
## Giunti Di Smontaggio superiori a DN300

- A) Posizionare l'anello terminale sull'estremità del manicotto, verificando che la camera della guarnizione sia rivolta verso l'estremità normale e l'estremità verticale sia rivolta verso la flangia. Lubrificare la guarnizione con cura applicando una sottile pellicola di lubrificante per giunzioni di tubi a base non oleosa approvato per la qualità dell'acqua, verificando che l'estremità più spessa o verticale sia rivolta verso l'anello terminale.
- B) Inserire il manicotto all'interno dell'adattatore flangiato fino a quando il bordo anteriore del manicotto non è a livello della superficie dell'adattatore flangiato (distanza minima da flangia a flangia).
- C) Posizionare il giunto di smontaggio tra le due flange a cui deve essere collegato. Ritirare il manicotto fino a occupare tutto il gioco libero, **verificando il rispetto della dimensione massima da flangia a flangia**.
- D) Posizionare le guarnizioni di collegamento delle flange (non fornite, ma è consigliato l'uso di guarnizioni IBC) tra i gruppi flangia e assemblare i bulloni di collegamento delle flange senza serrare.
- E) Rimuovere tutti i dadi e tutte le rondelle dai tiranti (in dotazione) e inserirli da un lato nelle posizioni appropriate; l'anello terminale è stato contrassegnato con tacche per identificare le posizioni corrette per i tiranti al fine di garantire la massima capacità di carico (vedere Fig. 3). I dadi e le rondelle devono essere inseriti sui tiranti nella sequenza in cui sono installati. Per i tiranti di dimensioni maggiori dello M48 (2"), devono essere utilizzati doppi dadi (in dotazione) su ogni estremità.
- F) Stringere i bulloni di collegamento delle flange (non forniti) e i tiranti seguendo le procedure standard. Serrare i tiranti allo stesso livello dei bulloni di collegamento della flangia.
- G) Far scorrere la guarnizione in avanti nella relativa camera dell'adattatore flangiato (l'anello terminale potrebbe agevolare questa operazione).
- H) Portare l'anello terminale in posizione, collocare i bulloni prigionieri e installare le rondelle e i dadi serrandoli a mano.
- I) Serrare i bulloni prigionieri dell'adattatore flangiato secondo una sequenza diametralmente opposta avvitando i dadi di uno o due giri per volta per tirare l'anello terminale in modo uniforme. I bulloni prigionieri devono essere serrati completamente alle quote specificate sopra con lo schema, lavorando in sequenza circolare attorno all'adattatore flangiato per quante volte è necessario. Potrebbe verificarsi l'estrusione della gomma nello spazio tra l'anello terminale e il manicotto.

Su alcuni prodotti di grande diametro (tipicamente sopra DN1400), sui bordi esterni dell'anello terminale e del corpo dell'adattatore flangiato saranno presenti alcuni piccoli contrassegni di identificazione corrispondenti. Per facilitare il montaggio, tali contrassegni dovranno essere allineati durante l'installazione.

# Montážní vložky do DN 300

Obr. 1



## Díly

- 1) Přírubový nátrubek
- 2) Přírubový adaptér
- 3) Závitové tyče
- 4) Matice a podložka závitové tyče
- 5) Matice a podložka přírubového adaptéru
- 6) Těsnění

**Maximální délka nastavení pro světlosti do DN 300 = 40 mm**

**Utahovací moment závrtného šroubu M12 = 55 – 65 Nm**

Viking Johnson montážní vložky se skládají z přírubového adaptéru, přírubového nátrubku a závitových tyčí. Každá montážní vložka udává stavební délku v její středové (nominální) poloze. Plusové a minusové rozměry uvedené na štítku jsou maximální a minimální hodnoty pohybu, které jsou k dispozici pro nastavení na místě instalace, tzn. že poskytují maximální a minimální rozměry stavebních délek.

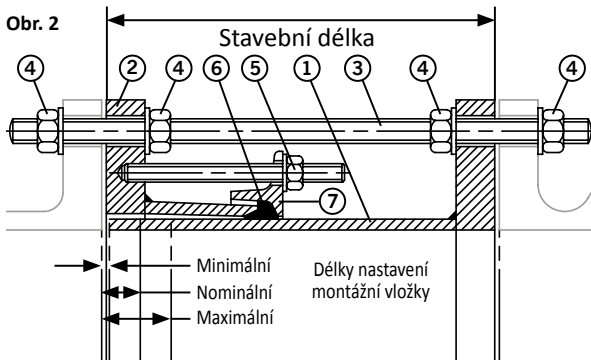
Zkontrolujte, zda je těsnění dodané s výrobkem vhodné pro přepravované médium.

## Montážní vložky do DN 300

- 1) Umístěte přírubový nátrubek dovnitř přírubového adaptéru, dokud nebude přední hrana nátrubku zarovnána s čelní plochou adaptéru (minimální stavební délka).
- 2) Umístěte montážní vložku mezi dvě příruby, ke kterým má být připojena. Vysuňte nátrubek, dokud se nevyužije veškerá volná vůle a ujistěte se, že **není překročen rozměr maximální stavební délky**.
- 3) Umístěte přírubová těsnění (nejsou součástí dodávky, ale doporučujeme použít těsnění IBC) mezi oboje dvojice příruby a volně namontujte přírubové spojovací šrouby.
- 4) Odstraňte všechny matice a podložky ze závitových tyčí (dodávané) a zasuňte je z jedné strany do příslušných poloh. Matice a podložky musí být při montáži postupně navlečeny zpět na závitovou tyč.
- 5) Utáhněte přírubové spojovací šrouby (nejsou součástí dodávky) a spojovací tyče v souladu se standardními postupy.
- 6) Dotáhněte diametrálně protilehlé šrouby přírubového adaptéru jednou nebo dvěma otáčkami matice najednou, abyste rovnoměrně dotáhli přitlačný kroužek. Šrouby musí být důkladně utaženy dosažením výše uvedených hodnot **dotahováním kolem přírubového adaptéru tolikrát, kolikrát je třeba**. Pryž může být viditelná vytlačena do mezery mezi přitlačným kroužkem a nátrubkem.



# Montážní vložky nad DN 300



## Díly

1. Přírubový nátrubek
2. Těleso přírubového adaptéru
3. Závrtové tyče
4. Matice a podložka závrtové tyče
5. Matice a podložka přírubového adaptéru
6. Těsnění
7. Přítlačný kroužek

## Maximální délka nastavení pro světlosti nad DN 300

(Podrobnosti viz štítek výrobku)

## Utahovací moment závrtných šroubů pro

**M12 = 55 – 65 Nm, M16 = 95 – 120 Nm**

| DĚLKA OBJÍMKY | MAXIMÁLNÍ NASTAVENÍ |
|---------------|---------------------|
| 73mm          | 50mm                |
| 87mm          | 60mm                |
| 125mm         | 125mm               |

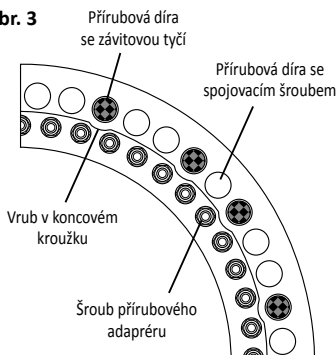
Viking Johnson montážní vložky se skládají z přírubového adaptéru, přírubového nátrubku a závrtových tyčí. Každá montážní vložka udává stavební délku v její středové (nominální) poloze. Plusové a minusové rozměry uvedené na štítku jsou maximální a minimální hodnoty pohybu, které jsou k dispozici pro nastavení na místě instalace, tzn. že poskytují maximální a minimální rozměry stavebních délek.

Zkontrolujte, zda je těsnění dodané s výrobkem vhodné pro přepravované médium.

## Montážní vložky větší než DN 300

- A) Umístěte přítlačný kroužek na konec přírubového nátrubku a ujistěte se, že těsnící komora směřuje k hladkému konci a svislý konec k přírubě.  
Těsnění důkladně promažte tenkým filmem jakéhokoli mazacího přípravku schváleného pro pitnou vodu, který není na bázi ropy a natáhněte jej na konec nátrubku, přičemž zajistěte, aby silnější nebo svislý konec směřoval k přítlačnému kroužku.
- B) Umístěte přírubový nátrubek dovnitř přírubového adaptéru, dokud nebude přední hrana nátrubku zarovnána s čelní plochou adaptéru (minimální stavební délka).
- C) Umístěte montážní vložku mezi dvě příruby, ke kterým má být připojena. Vysuňte nátrubek, dokud se nevyužije veškerá volná vůle a ujistěte se, že **není překročen rozměr maximální stavební délky**.
- D) Umístěte přírubová těsnění (nejsou součástí dodávky, ale doporučujeme použít těsnění IBC) mezi oboje dvojice příruby a volně namontujte přírubové spojovací šrouby.
- E) Odstraňte všechny matice a podložky ze závrtových tyčí (dodávané) a zasuňte je z jedné strany do příslušných poloh - přítlačný kroužek byl označen vruby, **aby bylo možné určit správné polohy závrtových tyčí pro zajištění maximálního zatížení (viz obr. 3)**. Matice a podložky musí být při montáži postupně navlečeny zpět na spojovací tyč. U spojovacích tyčí větších než M48 (2") musí být na každém konci použity dvojité matice (dodávané).
- F) Utáhněte spojovací šrouby přírub (nejsou součástí dodávky) a spojovací tyče v souladu se standardními postupy. Utáhněte spojovací tyče na stejnou úroveň jako spojovací šrouby přírub.
- G) Zasuňte těsnění dopředu do těsnící komory přírubového adaptéru (přítlačný kroužek může při této operaci pomoci).
- H) Umístěte přítlačný kroužek zachycením na závrtné šrouby, nasadte podložky a matice a prsty je dotáhněte.
- I) Dotáhněte diametrálně protilehlé závrtné šrouby přírubového adaptéru jednou nebo dvěma otáčkami matice najednou, abyste rovnoměrně dotáhli přítlačný kroužek. Závrtné šrouby musí být důkladně utaženy dosažením výše uvedených hodnot **dotahováním kolem přírubového adaptéru tolikrát, kolikrát je třeba**. Prýž může být viditelná vytlačením do mezery mezi přítlačným kroužkem a nátrubkem.

Obr. 3



U některých výrobků s velkým průměrem (obvykle nad DN1400) jsou na vnějších okrajích koncového prstence a tělesa přírubového adaptéru malé identifikační značky, které je třeba zarovnat, aby se usnadnila závěrečná montáž.

[illegible]

[illegible]

Every effort has been made to ensure that the information contained in this publication is accurate at the time of publishing. Crane Ltd assumes no responsibility or liability for typographical errors or omissions or for any misinterpretation of the information within the publication and reserves the right to change without notice.

Se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información incluida en este documento sea correcta en el momento de su publicación. Crane Ltd. no asume responsabilidad alguna por errores tipográficos u omisiones, ni por la interpretación errónea de la información incluida en la publicación, y se reserva el derecho de modificarla sin previo aviso.

È stato applicato il massimo impegno per garantire che le informazioni contenute nel presente documento siano accurate al momento della pubblicazione. Crane Ltd declina ogni responsabilità per eventuali omissioni o errori tipografici o qualsivoglia interpretazione errata delle informazioni contenute nella pubblicazione e si riserva il diritto di modifica senza preavviso.

Byla vynaložena veškerá snaha k zajištění přesných informací obsažených v této publikaci v čase jejího vydání. Crane Ltd nepřebírá žádnou zodpovědnost nebo právní odpovědnost za typografické chyby nebo opomenutí nebo za jakýkoli mylný výklad těchto informací z této publikace a vyhrazuje si právo změny bez oznámení.



[www.vikingjohnson.com/dismantling-joints](http://www.vikingjohnson.com/dismantling-joints)



To visit our Video Library go to:

Para visitar nuestra videoteca vaya a:

Per visitare la libreria video accedere a:

K návštěvě naší video knihovny jděte na:

<http://www.youtube.com/user/CraneBSU>

DR11784C\_04\_06\_2025\_REV09\_R39/050J



**VIKING JOHNSON®**

46-48 WILBURY WAY  
HITCHIN,  
HERTFORDSHIRE  
SG4 0UD. UK

TELEPHONE: +44 (0)1462 443322  
FAX: +44 (0)1462 443311  
EMAIL: [info@vikingjohnson.com](mailto:info@vikingjohnson.com)  
[www.vikingjohnson.com](http://www.vikingjohnson.com)

PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS