

Schnellschlussventile

Inhaltsverzeichnis

Verwendete Symbole	1
Verwendungszweck	1
Funktion	1
Sicherheitshinweise	1
Lagerung/Transport	1

Montageanweisung

Vor der Montage	2
Montage	2
Materialpaarung für Verschraubungskomponenten	2
Herstellen einer Schneidringverschraubung	2
A – Montage im Verschraubungsstutzen	2
B – Vormontage im Vormontagestutzen, Fertigmontage im Verschraubungsstutzen	3
Prüfung der Anlage unter Druck	5
Funktionstest	5
Wichtige Hinweise für Anlagenbetreiber	5
Wartung	5
Konformitätserklärung	5
Zubehör	5

Gebrauchsanweisung

Schnellschlussventil	7
Öffnen	7
Schließen	7
Schnellschlussventil mit Sicherheitskupplung	7
Kuppeln	7
Entkuppeln	7
Technische Daten	8

Funktion

- Schnellschlussventil in der Ausführung als Durchgangs-, Abzweig-, Eck-, Zweiwege- oder Umschaltventil
- Nur volle Offen- bzw. Geschlossenstellung durch 90°-Drehung des Griffs
- Drehrichtung ist beliebig
- Durchflussrichtung ist durch einen Pfeil gekennzeichnet
- Schaltstellung wird durch den Griff angezeigt
- V- und K-Ventile mit Sicherung in Offenstellung gegen unbeabsichtigtes Schließen durch Drücken auf den Schaltgriff
- ZV-Ventile besitzen keine Sicherung

Sicherheitshinweise

- Um Personen- und Sachschäden zu vermeiden, diese Montageanweisung unbedingt beachten.
- Demontage und/oder Nachziehen von Verschraubungen und Verschraubungsteilen nur in vollständig drucklosem Zustand.
- Bei gesundheitsschädlichen, brennbaren oder explosiven Medien auf vollständige Entleerung des Rohrleitungssystems und des Schnellschlussventils achten.
- Zum Schutz vor eventuell nachfließenden Rückständen eine entsprechende Schutzausrüstung tragen.
- Die jeweiligen Installationsvorschriften beachten, in Deutschland z. B. DVGW-TRGI (Technische Regel für Gas-Installationen), TRF (Technische Regeln Flüssiggas) und EN 1949 (Flüssiggasanlagen in bewohnbaren Freizeitfahrzeugen und zu Wohnzwecken in anderen Fahrzeugen).
- Vorgaben des Anlagenherstellers / -betreibers beachten.

Lagerung/Transport

Schnellschlussventil trocken transportieren und lagern. Darauf achten, dass kein Schmutz in das Ventil gelangt.

Verwendete Symbole



Einbau und Reparatur darf nur vom Fachmann durchgeführt werden.



Symbol weist auf mögliche Gefahren hin.

Verwendungszweck

Truma Schnellschlussventile sind für Flüssiggas in Gasphase zugelassen und für Heizöl und Druckluft geeignet.

Der Einsatz anderer Medien ist nur mit schriftlicher Genehmigung durch Truma möglich. Insbesondere in Flugzeugen ist der Einbau nicht zulässig.

Ventile mit Schneidringverschraubungen sind serienmäßig mit Schneidringen aus Stahl versehen.





Einbau und Reparatur darf nur vom Fachmann durchgeführt werden. Vor den Arbeiten Montageanweisung sorgfältig durchlesen und befolgen!



Die Missachtung der Montagevorschriften bzw. ein falscher Einbau kann zur Gefährdung von Personen und zu Sachschäden führen.

Vor der Montage

Schnellschlussventil auf Schäden und Vollständigkeit prüfen. Beschädigte Schnellschlussventile nicht einbauen.

Eventuell vorhandene Metallpartikel o.ä. in den Anschlüssen entfernen, um mögliche Funktionsstörungen zu vermeiden.

Rohre durchspülen, damit Metallpartikel o.ä., die Dichtungsflächen bei Betätigung nicht beschädigen.

Montage

Einbaulage ist beliebig.

Durchflussrichtung ist durch einen Pfeil auf dem Ventilkörper gekennzeichnet.

Zur Befestigung des Schnellschlussventils ist ein Bügelfuß (Zubehör) lieferbar.

Bei allen nahtlosen, dünnwandigen und weichen Rohren muss eine Verstärkungshülse verwendet werden.

Nach dem Anziehen der Muttern, das Schnellschlussventil nicht mehr verdrehen, da dies zu undichten Verbindungen führen kann.

Die Rohre müssen spannungsfrei verlegt werden.

Wenn das Schnellschlussventil als Endarmatur bis zu einer späteren Erweiterung des Systems benutzt wird, empfehlen wir dieses mit einem Blindstopfen (Zubehör) abzuschließen.

Materialpaarung für Verschraubungskomponenten

Nach DIN EN ISO 8434-1 / DIN 2553

	Werkstoff		
	Stahl	Kupfer / Messing	Edelstahl
Rohr	DIN EN 10305, 1-4, 6	DIN EN 1057, CW614N, CW617N	DIN EN 10305, 1
Schneidring	Stahl	Messing	Edelstahl
Mutter	Stahl	Stahl	X6CrNiMoTi17-12-2+2D

Herstellen einer Schneidringverschraubung

Nach DIN 3859-2 (Montageanleitung für lötlöse Rohrverschraubungen mit Schneidringen nach DIN 2353 und DIN EN ISO 8434-1).

„A – Montage im Verschraubungsstutzen“ auf Seite 2 bei Direktmontage im Verschraubungsstutzen

oder

„B – Vormontage im Vormontagegestutzen, Fertigmontage im Verschraubungsstutzen“ auf Seite 3 bei Serienmontage.

A – Montage im Verschraubungsstutzen

Benötigte Werkzeuge

- Gabelschlüssel 2 Stück
- Säge
- Rohrsägevorrichtung
- Entgratungswerkzeug

A1 Hinweis: Keinen Rohrschneider oder Trennschleifer verwenden. Für sauberen Schnitt eine Rohrsägevorrichtung verwenden.

- Rohr rechtwinklig abscheiden.

Winkeltoleranz weniger als 0,5° ist zulässig. Abweichungen am Rohrende beeinträchtigen die Funktion der Verbindung.

- Rohr innen und außen entgraten.
- Vorhandene Späne und Schmutz entfernen.

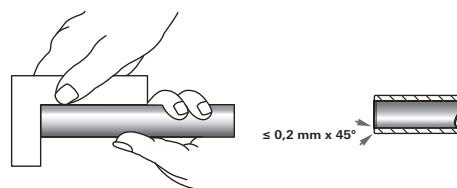


Bild A1

A2 Diese Flächen vor der Montage mit geeignetem Mittel (ölfrei) schmieren:

Gewinde des Verschraubungsstutzens, Konus des Verschraubungsstutzens und Gewinde der Überwurfmutter.

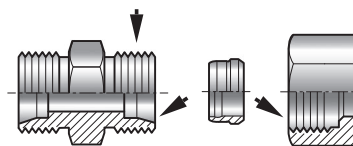


Bild A2

A3 Montage (Reihenfolge einhalten)

- Überwurfmutter
- Schneidring – Schneide zeigt zum Rohrende aufschieben.

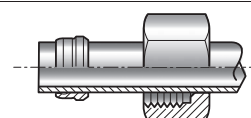


Bild A3

A4 – Rohr gegen Anschlag im Verschraubungsstutzen drücken.

Hinweis: Rohr muss am Anschlag der Verschraubung anliegen, sonst kein ordnungsgemäßer Rohreinschnitt.

- Überwurfmutter von Hand festschrauben bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter.

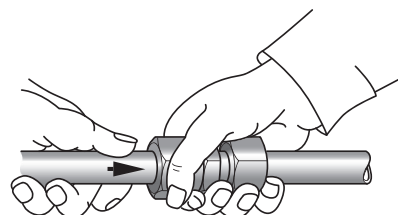
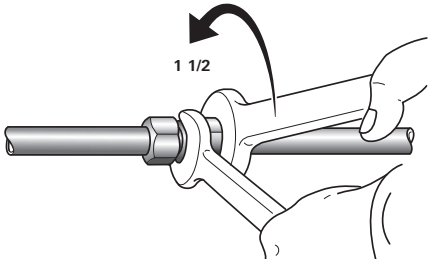
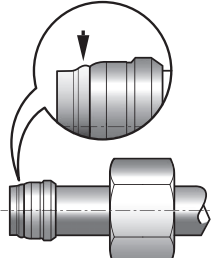
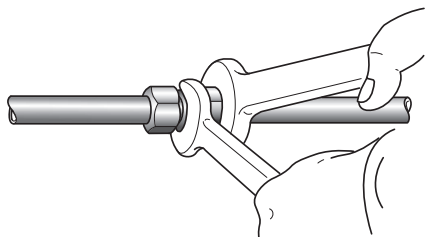
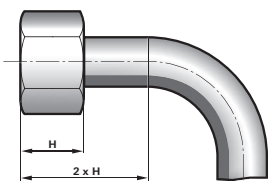


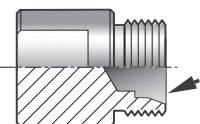
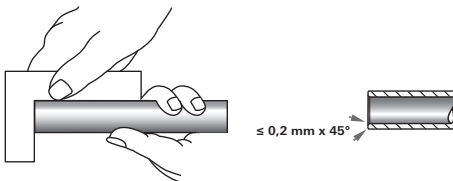
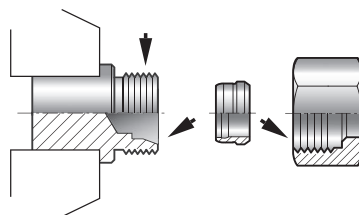
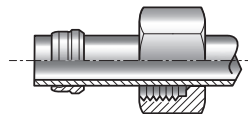
Bild A4

A5	Hinweis: Ein abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten. – Überwurfmutter mit Gabelschlüssel ca. 1 1/2 Umdrehungen anziehen. – Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.  Bild A5
A6	Kontrolle – Verbindung zur Kontrolle einer ordnungsgemäßen Montage lösen. Die Stirnfläche des Schneidrings muss sichtbar durch aufgeworfenes Rohrmaterial (Bundaufwurf) ausgefüllt sein. Hinweis: Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen.  Bild A6
A7	Wiederholmontage – Nach jedem Lösen des Rohranschlusses die Überwurfmutter wieder fest anziehen (gleicher Kraftaufwand) wie bei Erstmontage. – Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.  Bild A7
A8	Mindestlänge für gerade Rohrenden an Bögen An Rohrbögen muss das gerade Rohrende bis zum Beginn des Bogens mindestens $2 \times H$ der Höhe (H) der Überwurfmutter betragen. Gerades Rohrende muss im Bereich $(2 \times H)$ die Maßtoleranz des Rohres nach DIN 2391-1 aufweisen.  Bild A8

B – Vormontage im Vormontagegestutzen, Fertigmontage im Verschraubungsstutzen

Benötigte Werkzeuge

- Vormontagegestutzen
- Schraubstock
- Gabelschlüssel 2 Stück
- Säge
- Rohrsägevorrichtung
- Entgratungswerkzeug

B1	Der Konus eines Vormontagegestutzens unterliegt üblichem Verschleiß, nach ca. 50 Vormontagen mit einer Konuslehre prüfen. Nur maßhaltige Vormontagegestutzen verwenden.  Bild B1
B2	Hinweis: Keinen Rohrschneider oder Trennschleifer verwenden. Für sauberen Schnitt eine Rohrsägevorrichtung verwenden. – Rohr rechtwinklig abscheiden. Winkeltoleranz weniger als $0,5^\circ$ ist zulässig. Abweichungen am Rohrende beeinträchtigen die Funktion der Verbindung. – Schnittkanten innen und außen entgraten. – Vorhandene Späne und Schmutz entfernen.  Bild B2
B3	Diese Flächen vor der Montage mit geeignetem Mittel (ölfrei) schmieren: Gewinde des Verschraubungsstutzens, Konus des Verschraubungsstutzens und Gewinde der Überwurfmutter.  Bild B3
B4	Montage (Reihenfolge einhalten) – Überwurfmutter – Schneidring – Schneide zeigt zum Rohrende aufschieben.  Bild B3

B5	– Rohr bis Anschlag im Vormontagegestutzen führen. Hinweis: Rohr muss am Anschlag des Vormontagegestutzens anliegen, sonst kein ordnungsgemäßer Rohreinschnitt. – Überwurfmutter von Hand anziehen. Dabei das Rohr gegen den Vormontagegestutzen drücken.
B6	Hinweis: Ein abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten. – Überwurfmutter mit Gabelschlüssel ca. 1 1/4 Umdrehungen anziehen (Vormontage).
B7	Kontrolle – Verbindung zur Kontrolle einer ordnungsgemäßen Montage lösen. Die Stirnfläche des Schneidrings muss gleichmäßig durch aufgeworfenes Rohrmaterial (Bundaufwurf) zu 80 % ausgefüllt sein. Hinweis: Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen.

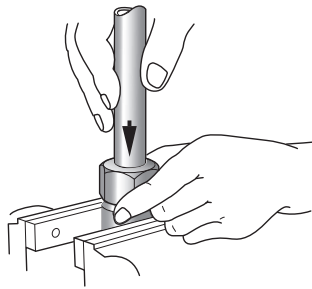


Bild B5

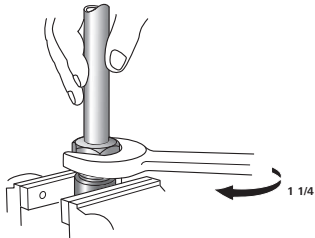


Bild B6

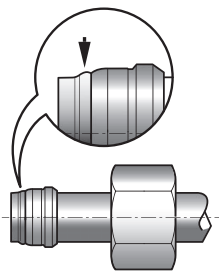


Bild B7

B8	Fertigmontage im Verschraubungsstutzen Hinweis: Ein abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit der Verbindung und führt zu Undichtigkeiten. – Überwurfmutter von Hand festschrauben bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter. – Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten. – Überwurfmutter mit Gabelschlüssel ca. 1/4 Umdrehung über den Punkt des spürbaren Kraftanstiegs anziehen.
B9	Mindestlänge für gerade Rohrenden an Bögen An Rohrbögen muss das gerade Rohrende bis zum Beginn des Bogens mindestens 2 x H der Höhe (H) der Überwurfmutter betragen. Gerades Rohrende muss im Bereich (2 x H) die Maßtoleranz des Rohres nach DIN 2391-1 aufweisen.

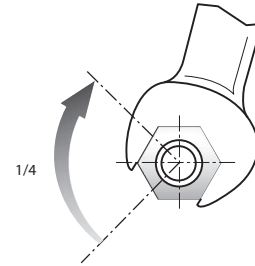


Bild B8

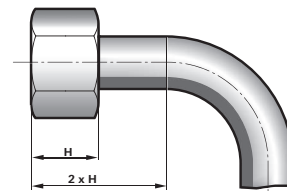


Bild B9

Prüfung der Anlage unter Druck

Erfolgt die Druckprüfung gegen ein geschlossenes Schnellschlussventil muss der Druck kontrolliert und allmählich aufgebaut werden. Druckstöße können zur Beschädigung des Schnellschlussventils führen.

Funktionstest

Nach der Druckprüfung die Schnellschlussventil mehrmals betätigen, um die Funktion zu prüfen.

Wichtige Hinweise für Anlagenbetreiber

Schnellschlussventil mehrmals pro Jahr betätigen, um die Funktion zu prüfen.

Beschädigte oder undichte Schnellschlussventile nicht mehr betreiben und austauschen lassen.

Wartung

Schnellschlussventil ist wartungsfrei.

Konformitätserklärung

1. Stammdaten des Herstellers

Name: Truma Gerätetechnik GmbH & Co. KG
Anschrift: Wernher-von-Braun-Str. 12, D-85640 Putzbrunn

2. Identifikation des Gerätes

Typ / Ausführungen:

Schnellschlussventile /
K..., VK..., V..., AV..., UV..., E..., KV..., AKV..., VZW...

3. Erfüllt die Anforderungen folgender Richtlinien

- 3.1 Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU nach Art. 4, Abs. 3
- 3.2 Bauprodukteverordnung 305/2011
- 3.3 Altfahrzeugrichtlinie 2000/53/EG

und tragen das CE-Zeichen und haben die Berechtigung zum Führen des Ü-Zeichens (ÜHP)

4. Grundlage des Konformitätsnachweises

DIN 4817-1:1981; DIN 4815-5:2011; DIN EN 12514-2:2000

5. Angaben zur Funktion des Unterzeichners



Frank Oster
Geschäftsführer

Putzbrunn, 29.09.2015

Zubehör

Befestigungselemente

Bügelfuß (1) und Leiste (2) zur Befestigung des Schnellschlussventils.

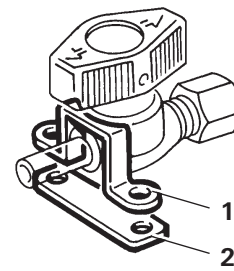


Bild Z1

Pos	Art.-Nr.	Benennung
1	20000-22900	Bügelfuß 17 mm
1	20000-22100	Bügelfuß 19 mm
2	20000-22700	Leiste 2 mm
2	20000-22800	Leiste 4 mm

Blindstopfen

(ohne Abbildung)

Pos	Art.-Nr.	Benennung
ohne	20000-19600	Blindstopfen BS 8
ohne	20000-21700	Blindstopfen BS 10

Schnellschlussventil

Öffnen

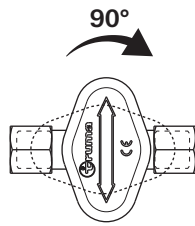


Bild G01

Schließen

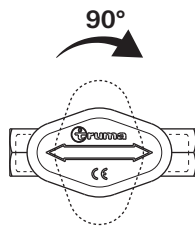


Bild G02

Schnellschlussventil mit Sicherheitskupplung

Siehe Bild 10 + 11 „Technische Daten“.

Kuppeln

Zum Schutz der Kupplung (a) vor Verschmutzung nur saubere Stecknippel (b) einführen.

- Schritt 1 – Stecknippel (b) in die Kupplung (a) einführen. Das Ventil lässt sich nur öffnen, wenn der Stecknippel (b) angesteckt ist.
- Schritt 2 – Ventil öffnen.

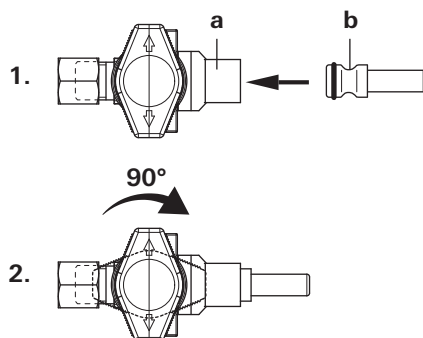


Bild G03

Entkuppeln



Entkuppeln nur in vollständig drucklosem Zustand.

- Schritt 1 – Ventil schließen. Die Stecknippel (b – mit Gasschlauch) kann nur gelöst werden, wenn das Ventil geschlossen ist.
- Schritt 2 – Schiebehülse der Kupplung (a) in Richtung Ventiltgriff schieben.
- Schritt 3 – Stecknippel (b) von der Kupplung trennen.

Zum Schutz der Kupplung (a) vor Verschmutzung die beiliegenden Schutzkappe aufstecken.

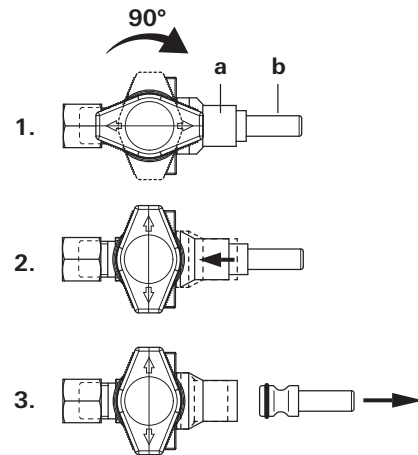
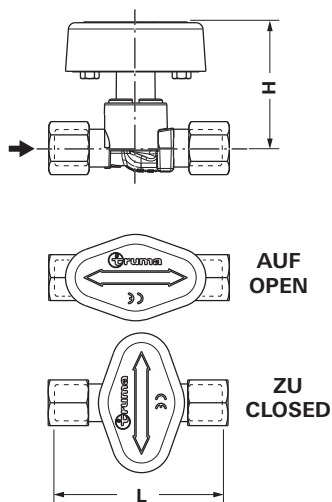
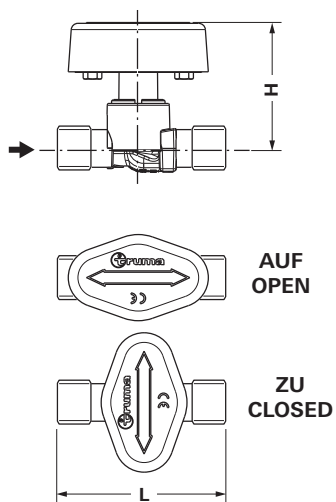


Bild G04

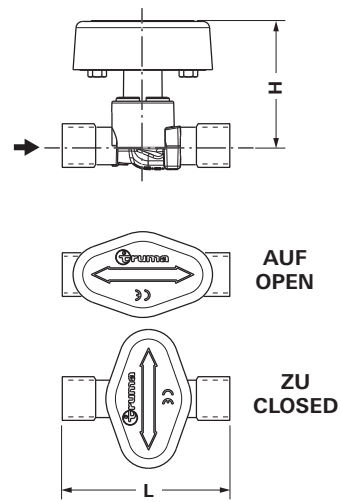
1



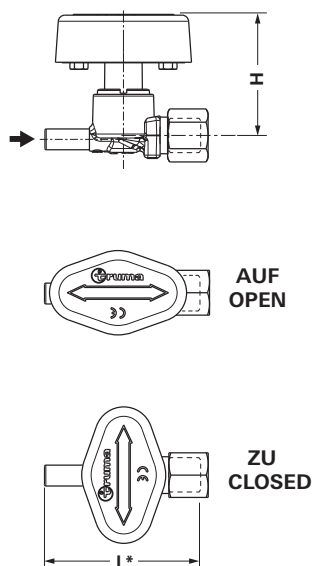
2



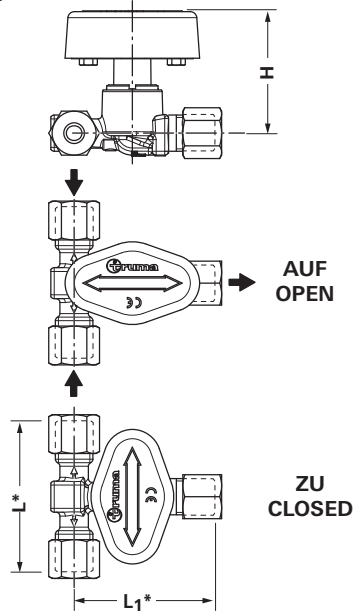
3



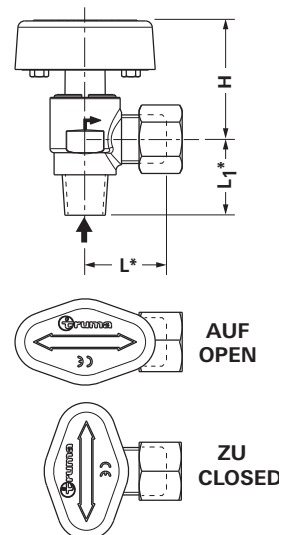
4



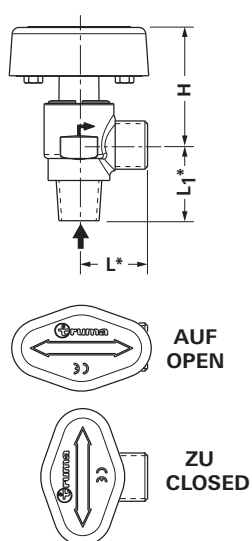
5



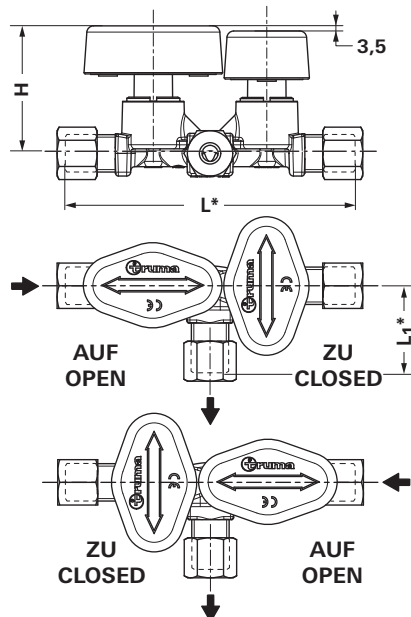
6



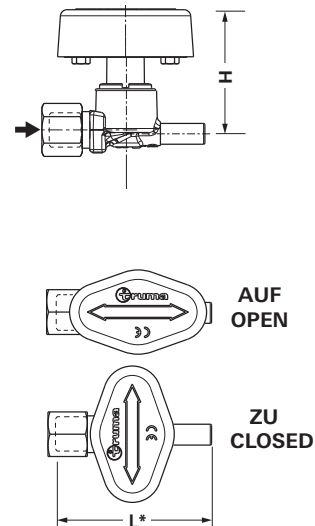
7



8

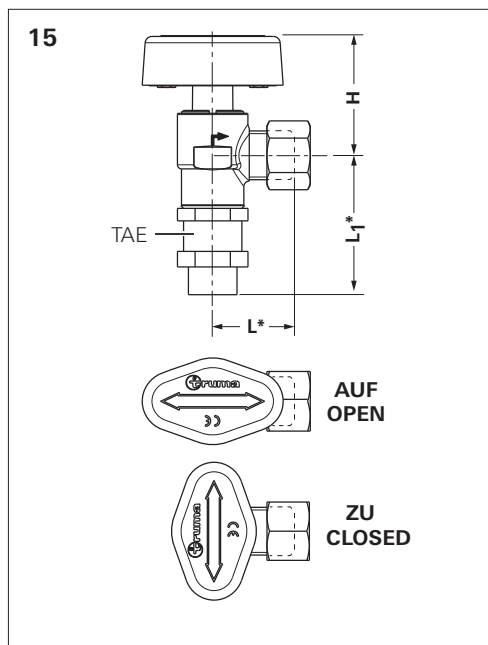
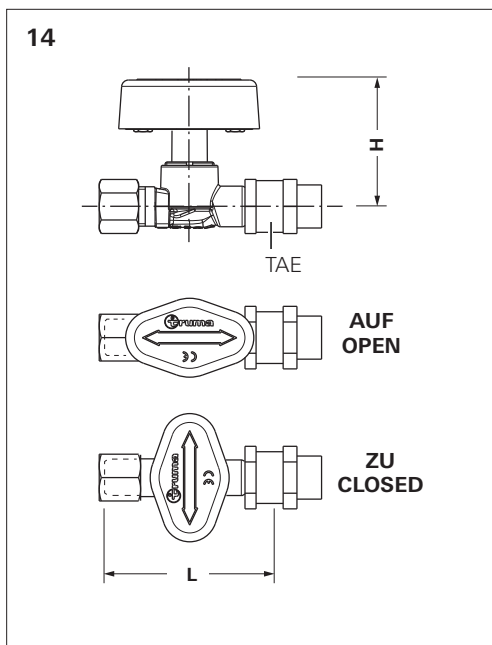
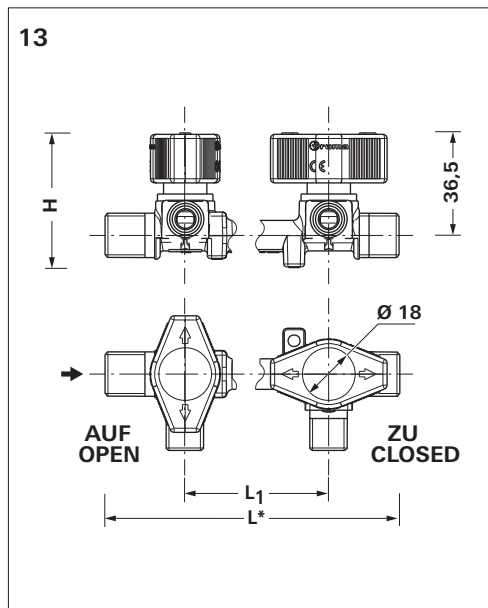
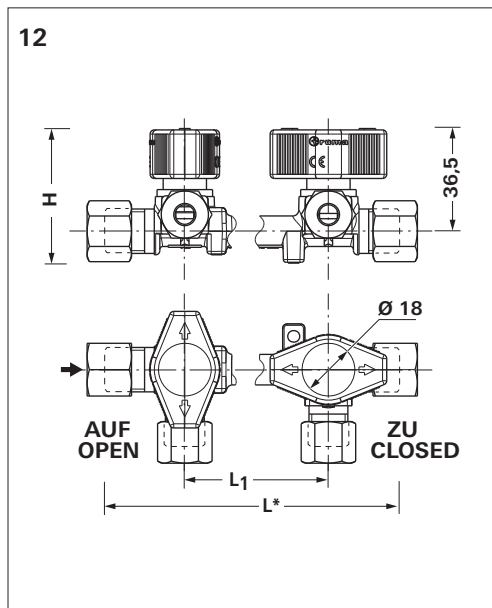
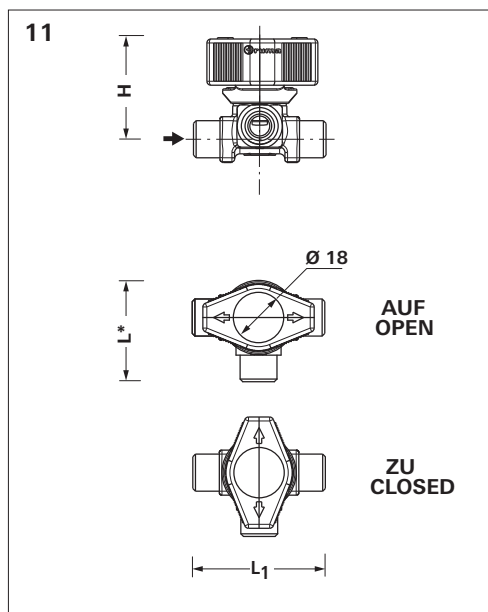
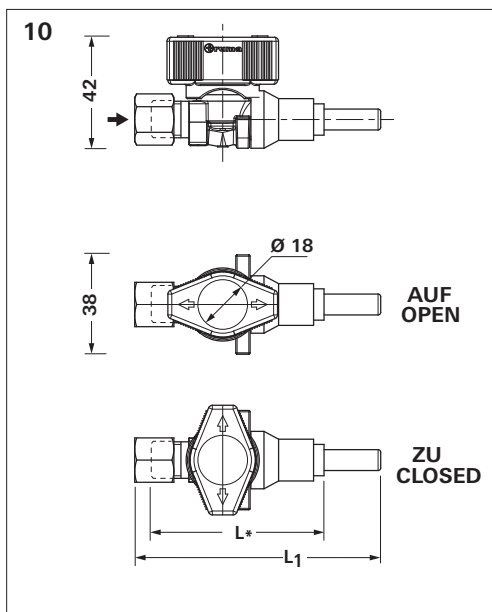


9



Art.-Nr.	Benennung	Nennweite [mm]	L* [mm]	L1 [mm]	H [mm]	Eingang Typ	Anschluss [mm]	Ausgang Typ	Anschluss [mm]	Abbildung	Schaltgriff Typ	Farbe	Mat. Dichtung	Mat. Schneidring	Obfl. Körper	PN [bar]	
21120-07	V6----O-----	4	45,5	-	45	S	Ø6 M12x1,5	S	Ø6 M12x1,5	15	V	R	N	—	Cr	16	
21120-13	V6-----F	4	45,5	-	45	S	Ø6 M12x1,5	S	Ø6 M12x1,5	1	V	R	N	St	Cr	16	Feuchtraum
21130-07	V8---MO-----	6	45,5	-	45	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	V	R	N	—	Ms	16	
21140-01	V8-----	6	45,5	-	45	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	V	R	N	St	Cr	16	
21140-02	V8----MR----	6	45,5	-	45	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	V	R	N	Ms	Cr	16	
21150-20	V10---M-----K	7	47,5	-	45	AG	M16x1,5	AG	M16x1,5	-	V	R	N	-	Ms	16	OEM
21160-01	V10-----	7	47,5	-	45	S	Ø10 M16x1,5	S	Ø10 M16x1,5	1	V	R	N	St	Cr	16	
21180-07	V12---O-----	10	50,5	-	48	S	Ø12 M18x1,5	S	Ø12 M18x1,5	1	V	R	N	—	Cr	16	
21200-01	V15-----	12	62,5	-	50	S	Ø15 M22x1,5	S	Ø15 M22x1,5	1	V	R	N	St	Cr	16	
21360-01	V1/2---O-----	12	73	-	53	AG	1/2 Zoll	AG	1/2 Zoll	2	V	R	N	—	Cr	16	
21380-01	V1/4-6-----	4	46,5	-	45	NPT	1/4 Zoll	S	Ø6 M12x1,5	2	V	R	N	St	Cr	16	
21420-01	V1/4I--O-----	7	51	-	45	IG	1/4 Zoll	IG	1/4 Zoll	3	V	R	N	—	Cr	16	
21440-01	V3/8I--O-----	8	50	-	46	IG	3/8 Zoll	IG	3/8 Zoll	3	V	R	N	—	Cr	16	
21620-02	VZ8-8---MR----	4	54	-	46	Z	8	S	Ø8 M14x1,5	4	V	R	N	Ms	Cr	16	
21920-01	AV8-----	6	46,5	42	45	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	5	V	R	N	St	Cr	16	
22180-01	E12-----	10	24,5	28,2	44	S	Ø12 M18x1,5	S	Ø12 M18x1,5	6	V	R	N	St	Cr	16	
22240-15	E1/2-120----F	10	24,5	28,2	44	NPT	1/2 Zoll	S	Ø12 M18x1,5	7	V	R	N	St	Cr	16	Feuchtraum
25160-01	VZW8----MR----	6	115	35	50	S	8	S	8	8	V	R	N	Ms	Cr	16	
25160-11	ZV8-----V-H	6	115	35	50	S	8	S	8	8	V	R	V	St	Cr	40	Hochdruck
23110-01	K8---M-----	6	46	-	31	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	K	R	N	St	Ms	16	
23110-02	K8---M-MR----	6	46	-	31	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	K	R	N	Ms	Ms	16	
23110-07	K8---MO-----	6	46	-	31	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	K	R	N	—	Ms	16	
23111-01	K8---M-----	6	46	-	31	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	K	R	N	St	Ms	16	
23111-02	K8---M-MR----	6	46	-	31	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	K	R	N	Ms	Ms	16	
23120-01	K8-----	6	46	-	31	S	Ø8 M14x1,5	S	Ø8 M14x1,5	1	K	R	N	St	Cr	16	
23130-01	K10---M-----	6	48	-	32,5	S	10	S	10	2	K	R	N	St	Ms	16	
23130-02	K10---M-MR----	6	48	-	32,5	S	10	S	10	2	K	R	N	Ms	Ms	16	
23140-01	K10-----	6	48	-	32,5	S	10	S	10	2	K	R	N	St	Cr	16	
23210-01	K10-8-M-----	6	48	-	32,5	S	10	S	8	2	K	R	N	St	Ms	16	
23200-01	K8-Z8-----	6	58	-	31,5	S	8	Z	8	9	K	R	N	St	Cr	16	

* Maß ohne Schneidringverschraubung



TAE - Absperreinrichtung, thermisch (Firma GOK)

Art.-Nr.	Benennung	Nennweite [mm]	L* [mm]	L1 [mm]	H [mm]	Eingang Typ	Anschluss [mm]	Ausgang Typ	Anschluss [mm]	Abbildung	Schaltgriff Typ	Farbe	Mat. Dichtung	Mat. Schneidring	Obfl. Körper	PN [bar]	
23251-01	KV8---M-----	4	94	62	-	S	8	K	8	10	K	G	N	St	Ms	5	
23270-01	AKV-8-M-----	4	94	62	36	S	8	S	8	11	K	G	N	St	Ms	5	
23470-01	AKV-8-MO---GOK	4	94	62	36	S	8	S	8	11	K	G	N	St	Ms	5	
24113-01	VK2---M-----	6	110	48	48,5	S	8	S	8	12	K	R	N	St	Ms	16	
24113-02	VK2---M-MR----	6	110	48	48,5	S	8	S	8	12	K	R	N	Ms	Ms	16	
24114-01	VK2-10M-----	6	114	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	St	Ms	16	
24114-02	VK2-10M-MR----	6	114	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	Ms	Ms	16	
24114-07	VK2-10MO-----	6	93	48	48,5	S	10	S	10	13	K	R	N	—	Ms	16	
24133-01	VK3---M-----	6	158	48	48	S	8	S	8	12	K	R	N	St	Ms	16	
24133-02	VK3---M-MR----	6	158	48	48,5	S	8	S	8	12	K	R	N	Ms	Ms	16	
24133-07	VK3---MO-----	6	138	48	48,5	S	8	S	8	13	K	R	N	—	Ms	16	
24133-20	VK3---M---FG-	6	158	48	48,5	S	8	S	8	12	K	F	N	St	Ms	16	
24133-21	VK3---M---SW-	6	158	48	48	S	8	S	8	12	K	B	N	St	Ms	16	
24134-01	VK3-10M-----	6	163	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	St	Ms	16	
24134-02	VK3-10M-MR----	6	163	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	Ms	Ms	16	
24134-07	VK3-10MO-----	6	142	48	48,5	S	10	S	10	13	K	R	N	—	Ms	16	
24153-01	VK4---M-----	6	206	48	48,5	S	8	S	8	12	K	R	N	St	Ms	16	
24153-02	VK4---M-MR----	6	206	48	48,5	S	8	S	8	12	K	R	N	Ms	Ms	16	
24153-07	VK4---MO-----	6	186	48	48,5	S	8	S	8	13	K	R	N	—	Ms	16	
24153-20	VK4---M---FG-	6	206	48	48,5	S	8	S	8	12	K	F	N	St	Ms	16	
24153-21	VK4---M---SW-	6	206	48	48,5	S	8	S	8	12	K	B	N	St	Ms	16	
24154-01	VK4-10M-----	6	211	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	St	Ms	16	
24154-02	VK4-10M-MR----	6	211	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	Ms	Ms	16	
24154-07	VK4-10MO-----	6	190	48	48,5	S	10	S	10	13	K	R	N	—	Ms	16	
24173-01	VK5---M-----	6	280,5	48	48,5	S	8	S	8	12	K	R	N	St	Ms	16	
24174-01	VK5-10M-----	6	272,3	48	48,5	S	10	S	10	12	K	R	N	St	Ms	16	
27140-09	V8-TAE-----	6	77,5	—	45,5	S	8	S	8	14	V	G	N	St	Cr	16	
27160-09	V10TAE-----	7	78,5	—	47,5	S	10	S	10	14	V	G	N	St	Cr	16	
27180-09	V12TAE-----	10	80,8	—	48	S	12	S	12	14	V	G	N	St	Cr	16	
27200-09	V15TAE-----	12	88	—	50	S	15	S	15	14	V	G	N	St	Cr	16	
27280-09	E12TAE-----	10	24,5	49,5	44	S	12	S	12	15	V	G	N	St	Cr	16	

* Maß ohne Schneidringverschraubung

Legende

K = Kupplung
Z = Rohrzapfen
IG = Innengewinde Zoll
AG = Außengewinde kegelig
S = Schneidringverschraubung
NPT = Außengewinde NPT

Schaltgriff

Typ
K = K-Ventil
V = V-Ventil

Farbe

R = rot F = fehgrau
B = schwarz G = gelb

Mat. Dichtung

N = NBR
V = FKM (Viton)

Mat. Schneidring (Schneidring mit Mutter)

St = Stahl
Ms = Messing
— = Ohne Schneidring und Mutter

Obfl. Körper

Cr = Körper Messing verchromt
Ms = Körper Messing blank

Technische Änderungen vorbehalten!

Service