

# Montage/Demontage und Wartung für Sicherheitsflachfittings

**A-System Typen:**  
RS-AS, RS-ASH &  
RS-PAS

**G-System Typen:**  
RS-GS & RS-PGS

**W-System Typ:**  
RS-WS



- Das Sicherheitsflachfitting-Programm bietet eine konventionelle, dauerhafte Konstruktion ideal für die Getränke-Industrie.
- Die integrierte Sicherheitsvorrichtung gewährleistet volle Funktionssicherheit und verhindert eine unbeabsichtigte bzw. unerlaubte Demontage.
- Alle produktberührenden Teile sind aus Edelstahl, bedingt durch die Konstruktion ist eine einfache Wartung in der Brauerei möglich.
- Diese Anleitung zeigt jede Phase der Montage, Demontage und Wartung.
- Die Fotos zeigen den Fitting Typ RS-AS, die Anleitungen gelten jedoch für alle Sicherheitsflachfittinge.
- Es scheint anfangs vielleicht kompliziert, aber wir können Ihnen versichern, daß es nach kurzer Übung problemlos geht (nur 45-50 Sekunden).
- Zur Information geben wir Ihnen einige Ratschläge und Warnungen, meistens Selbstverständlichkeiten, die einleuchten.

# Sicherheitsflachfitting Montage und Bedienung



**Typen: RS-AS  
RS-ASH  
RS-PAS  
RS-GS  
RS-PGS  
RS-WS**

# Montagewerkzeuge



	Art.-Nr.		Art.-Nr.
1 Ein-/Ausbaupistole	741-031	<b>Drehmomentschlüssel-Adapter</b>	
2 Halter für Adapter	741-039	5 A-Typ mit Loch	740-049
3 Fitting-Adapter		6 A-Typ ohne Loch	740-040
RS-GS & RS-PGS	741-050	5 RS-GS & RS-PGS	740-029
RS-ACS	741-051	5 RS-WS mit Loch	740-066
RS-WS	741-053	6 RS-WS ohne Loch	740-091
RS-AS, RS-ASH & RS-PAS	741-054	<b>7 Dekompressionsschlüssel</b>	
4 Drehmomentschlüssel	201-325	A-Typ mit Loch	741-012
		A-Typ ohne Loch	740-031
		G-Typ	740-032
		W-Typ mit Loch	741-016
		W-Typ ohne Loch	740-067

# Das Keg



## Kegmuffe prüfen

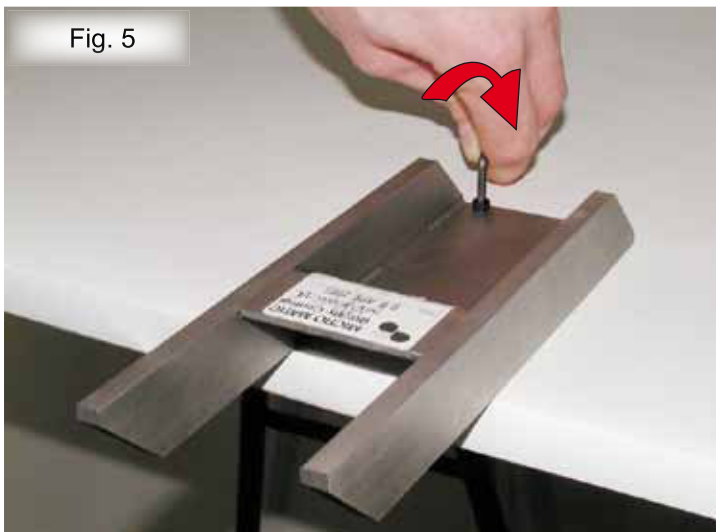
- Innen
- auf Beschädigungen am Gewinde achten
  - Die Dichtungsfläche muss sauber, unbeschädigt und frei von scharfen Kanten sein
  - keine Schweißrückstände

**Bitte keine Montage bei beschädigten/minderwertigen Kegmuffen.**

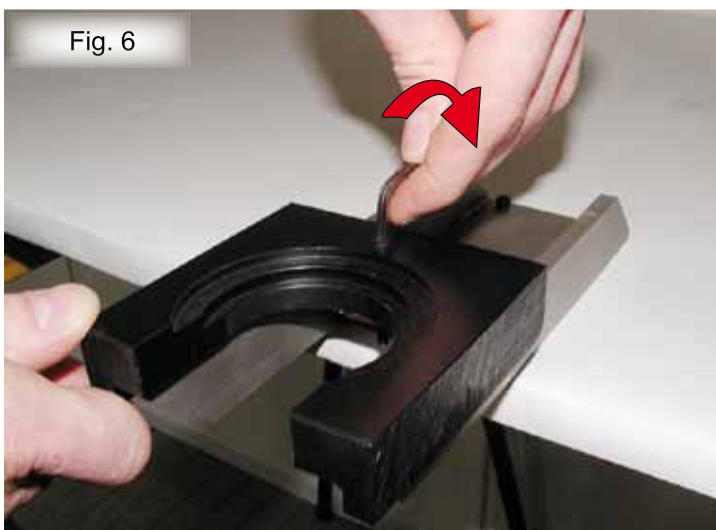
# Montage des Sicherheitsfittings



Steigrohr vor Montage ca. 5-10 Min. in Wasser legen.

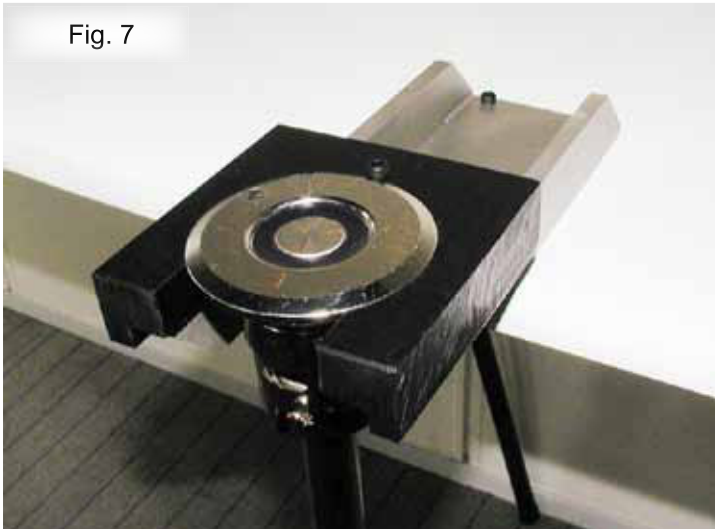


Werkzeug Nr. 741-039 auf einem Tisch befestigen.



Adapter Nr. 741-054 für RS-AS, RS-PAS & RS-ASH oder Nr. 741-053 für RS-WS oder Nr. 741-051 für RS-ACS oder Nr. 741-050 für RS-GS & RS-PGS montieren.

Fig. 7



Fitting in Adapter hängen.

Fig. 8



Ein-/Ausbaupistole Nr. 741-031 auf die Fittinghauptdichtung setzen. Abzuggriff ziehen und Pistole bis zum Anschlag nach unten drücken, dann Abzuggriff loslassen. Pistole ist mit der Ventilspitze des Steigrohres verbunden.

Fig. 9



Fitting aus dem Adapter nehmen und den Bajonettverschluß des Gehäuses in Pfeilrichtung lösen.

# Kegmontage des Fittings



Vierkantdichtung auf korrekten Sitz prüfen.

Fittinggehäuse vom Ventil nach oben ziehen.



Fitting schräg durch die Kegmuffe in das Keg einführen.



Sicherheitshaken am Dichtungsrand der Kegmuffe vorbeiführen.

**Keine Gewalt anwenden!!**



Fig. 3



Fittinggehäuse nach unten über das Ventil schieben und im Uhrzeigersinn in die Kegmuffe mit ca. 2 Umdrehungen einschrauben.

Fig. 4



Die Pistole leicht nach oben ziehen bis die Druckplatte das Fittinggehäuse berührt.

Fig. 5



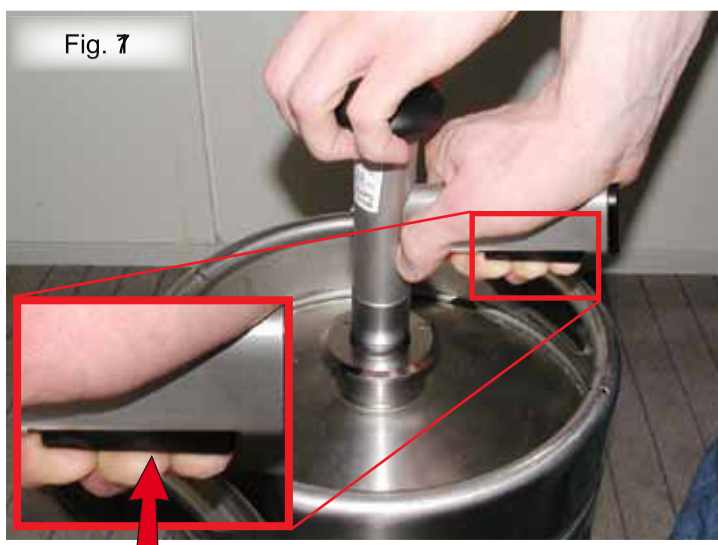
Die Pistole immer noch nach oben ziehen und im Uhrzeigersinn drehen. Die drei Bajonettverschlüsse rasten in das Fittinggehäuse ein.

## ACHTUNG !!!!

Jetzt folgt die wichtigste Stufe der Montage



Die Pistole weiter nach oben anheben und dabei gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Zapfen der Druckpalette komplett in den Bajonettverschluß des Ventilgehäuses einrasten können.



Den Abzuggriff der Pistole drücken. Mit einem metallischen Geräusch wird die Pistole vom Fitting gelöst. Das Gehäuse ist mit dem Ventil verbunden.



Falls eine der drei Linien oder das Dreieck mit der äußeren Linie nicht übereinstimmt, oder die Hauptdichtung nicht der gezeigten Abbildungen entspricht,

### Bitte nicht fortfahren

Siehe Fig. 24 (Seite 14) zwecks Demontage vom Keg falls erforderlich.

Dann zurück auf Fig. 7 (Seite 7), und das ganze Verfahren wiederholen.

# Einschraubmoment



Den Fitting von Hand bis zum Anschlag einschrauben.



Wir empfehlen die Verwendung eines richtig eingestellten Drehmoment-schlüssels mit Micro Matic Adapter:

A-Typ mit Loch	Ref. Nr. 740-049
A-Typ ohne Loch	Ref. Nr. 740-040
W-Typ ohne Loch	Ref. Nr. 740-091
W-Typ mit Loch	Ref. Nr. 740-066
G-Typ	Ref. Nr. 740-029

Einschraubmoment: 70-80 Nm.

Nach der ersten Füllung muss das Steigrohr mit 40-50 Nm nachgezogen werden.

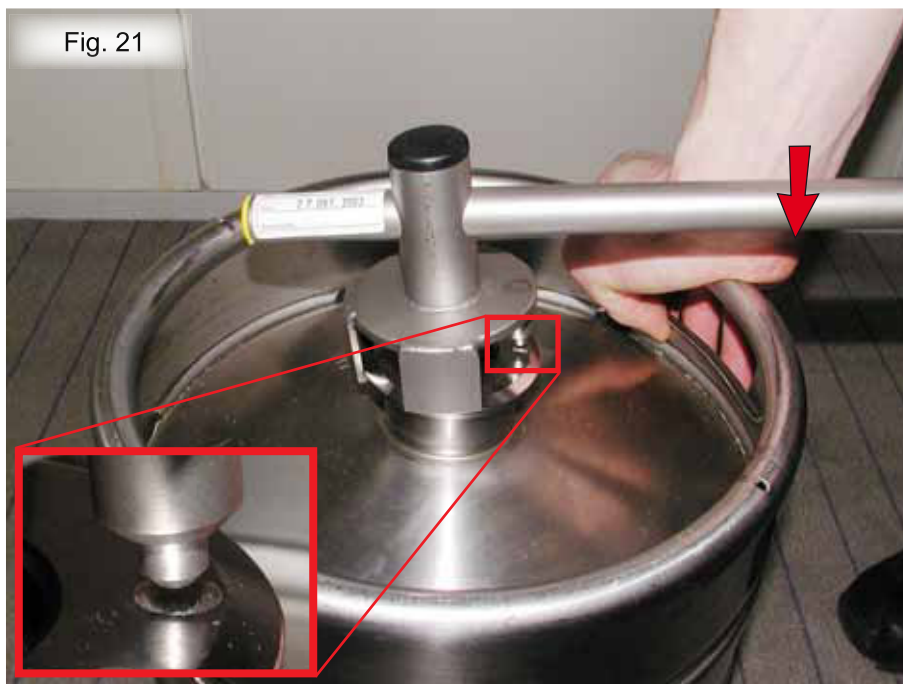
**Nicht überschrauben!**

Wir empfehlen eine Druckprobe an Keg und Fitting nach der Montage. Bei einem Druck von 12 psi (0,8 Bar) ist eine eventuell inkorrekte Montage der Hauptdichtung und der Fassdichtung ersichtlich. Die Druckprobe sollte durchgeführt werden, bevor das Fass zur Füllstraße gelangt.

# Demontage

Wegen besserem Handling empfehlen wir alle Kegs vor der Demontage mit dem Dekompressionswerkzeug zu entlüften.

A-Typ mit Loch	Werkzeug Nr. 741-012
A-Typ ohne Loch	Werkzeug Nr. 740-031
G-Typ	Werkzeug Nr. 740-032
W-Typ mit Loch	Werkzeug Nr. 740-016
W-Typ ohne Loch	Werkzeug Nr. 740-067



Dekompressionswerkzeug auf dem Fittingflansch anbringen. Griff nach unten drücken, und eine komplette Entlüftung erfolgt auf eine sichere und saubere Weise.

## Lösen des Fittings

**WARNUNG - Das Faß erst entlüften**



Mit Schlüssel und geeignetem Adapter (siehe Seite 14) wird der Fitting ca. 2 Umdrehungen aus der Kegmuffe gedreht. (Siehe Fig. 22).



Steigrohr muß von der Kegmuffe gelöst sein.

# Demontage des Fittings

Fig. 24



Pistole Nr. 741-031 auf die Fittinghauptdichtung setzen und nach unten drücken bis zum Anschlag, dann Abzuggriff loslassen. Pistole ist mit der Ventilspitze des Fittings verbunden (Siehe Fig. 7).

Fig. 25



Pistole Nr. 741-031 mit der Hand festhalten und das Fittinggehäuse aus der Kegmuffe drehen. Pistole leicht nach rechts drehen und das Steigrohr vom Gehäuse trennen.

Fig. 26



Gehäuse mit dem Steigrohr in Schrägposition aus der Kegmuffe ziehen.

Fig. 27



Gehäuse mit den Bajonettverschlüssen verbinden. Abzuggriff der Pistole drücken.

Das Steigrohr ist jetzt mit dem Gehäuse fest verbunden.

# Service

Die Konstruktion ermöglicht einen einfachen Service.

Die robuste und dauerhafte Konstruktion gewährleistet eine optimale Sicherheit und Funktion.

Mechanische Beschädigungen unterliegen nicht den normalen Arbeitsabläufen. Diese Beschädigungen sollten sofort bei Erkennung behoben werden!

Grundsätzlich alle Dichtungsteile auswechseln, wenn der Fitting vom Behälter entnommen wird.

**Vierkantdichtungen und Hauptdichtungen unterliegen einem Verschleißprozess und sollen nach jedem Ein-/Ausbau ausgewechselt werden.**



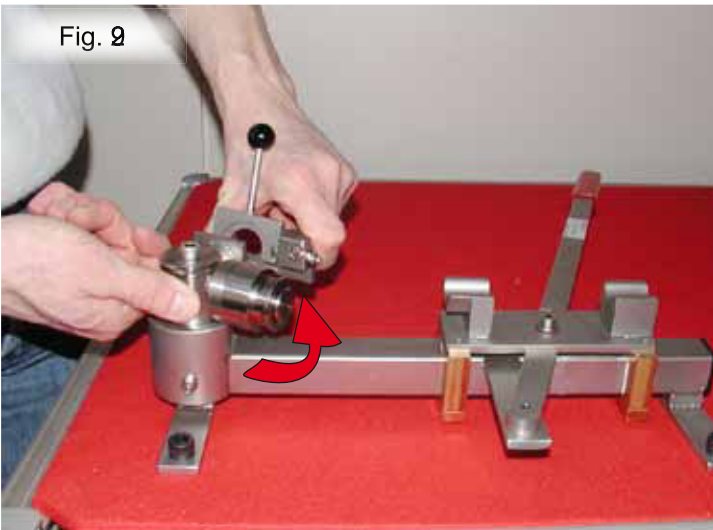
# Demontage

Fig. 8



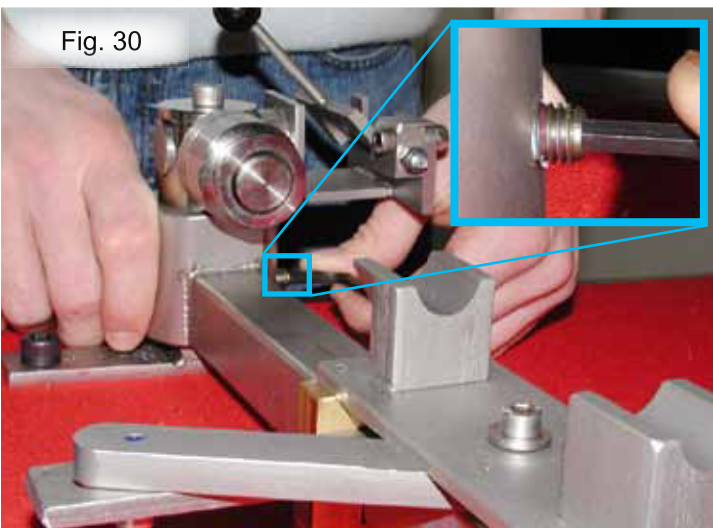
Werkzeug Nr. 740-003 auf einem Tisch anbringen.

Fig. 9



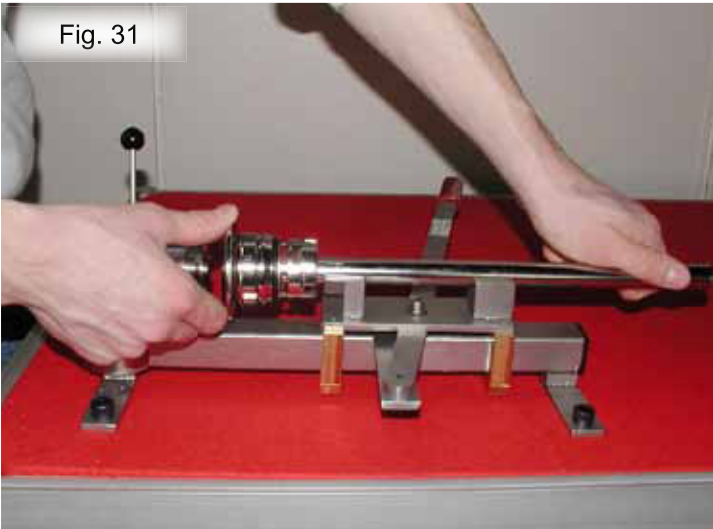
Wartungsstempel in die Schiene des Tischwerkzeugs drehen...

Fig. 30



...und festschrauben, so dass der Wartungsstempel sich nicht bewegt. Bitte beachten dass der Wartungsstempel korrekt zentriert ist.

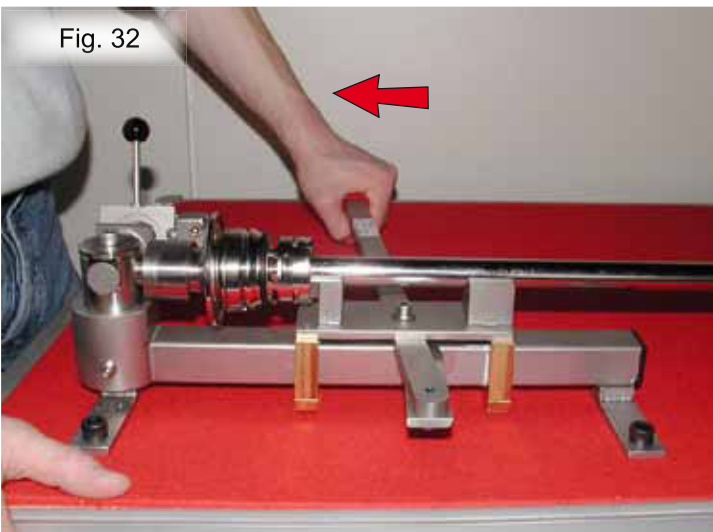
Fig. 31



**Steigrohr mit Wasser befeuchten.**

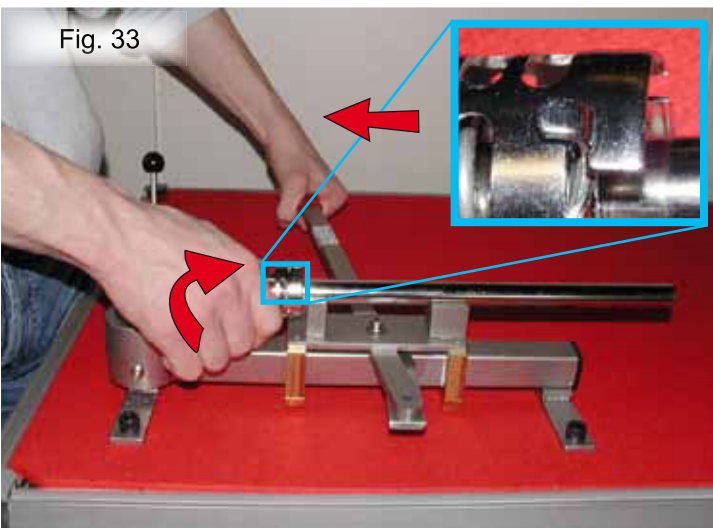
Steigrohr in der Schiene des Tischwerkzeugs anbringen.

Fig. 32



Griff benutzen, um die Schiene mit dem Steigrohr gegen den Stempel des Werkzeugs zu drücken.

Fig. 33



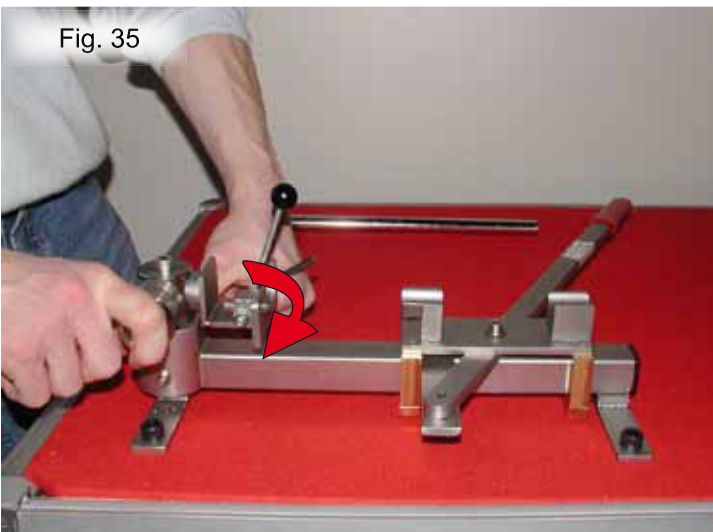
Griff in dieser Position halten und das Fittinggehäuse drehen, um die drei Bajonettverschlüsse zu lösen.

Fig. 34



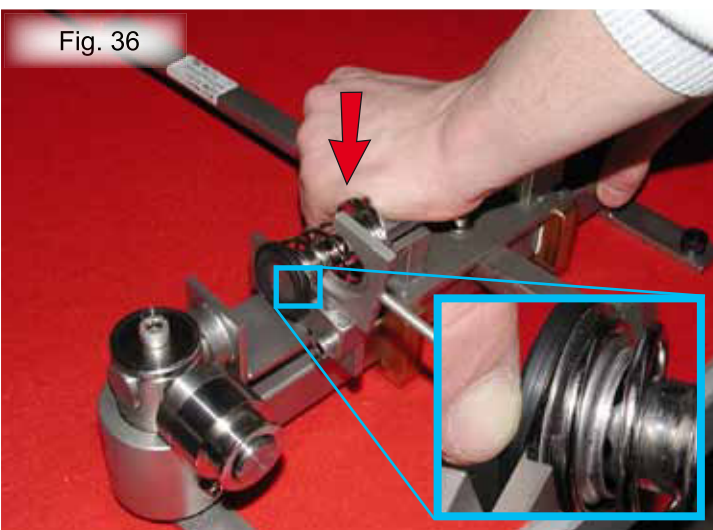
Rohr und Gehäuse vom Tischwerkzeug entnehmen.

Fig. 35



Wartungsstempel in Richtung der Schiene des Tischwerkzeugs drehen.

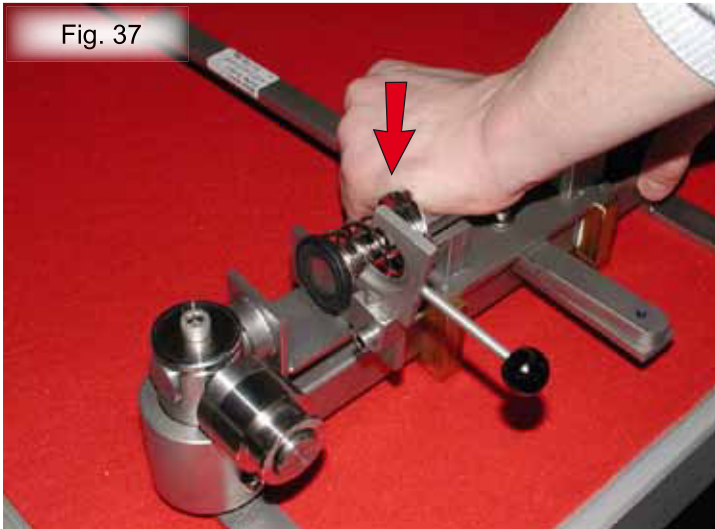
Fig. 36



Steigrohr in der "U"-Sektion des Tischwerkzeugs anbringen.

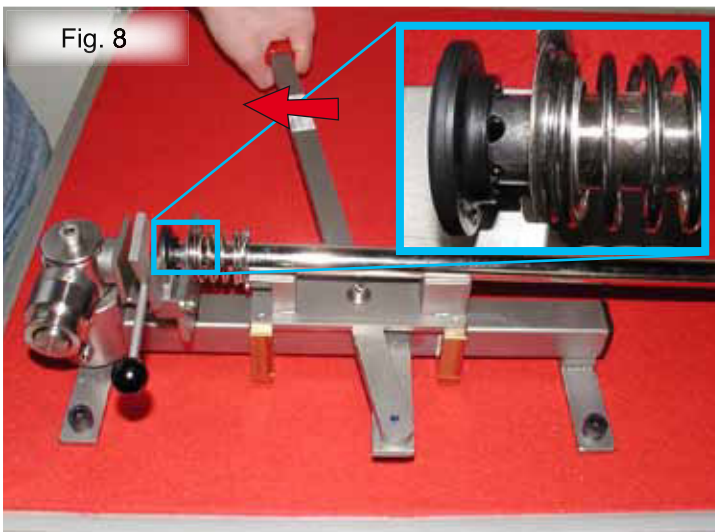
**Bitte achten, dass die Hauptdichtung und die Edelstahlscheibe durch die U-Sektion von einander getrennt werden. 19**

Fig. 37



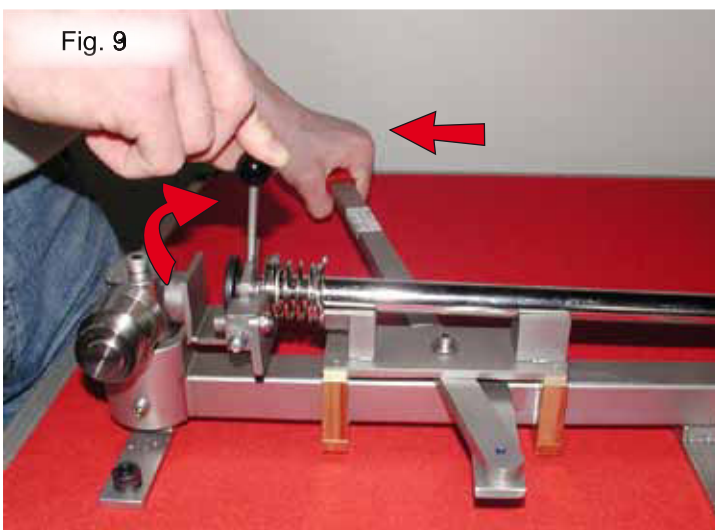
Die Ventilspitze ganz bis auf den Boden der "U"-Sektion herunterdrücken.

Fig. 8



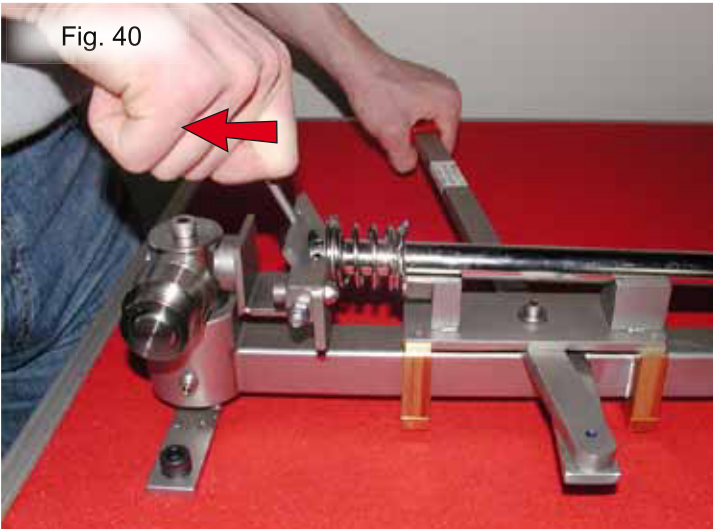
Griff in der Richtung des Pfeils bewegen, bis ein Zwischenraum zwischen Dichtung und Unterlagsscheibe entsteht.

Fig. 9



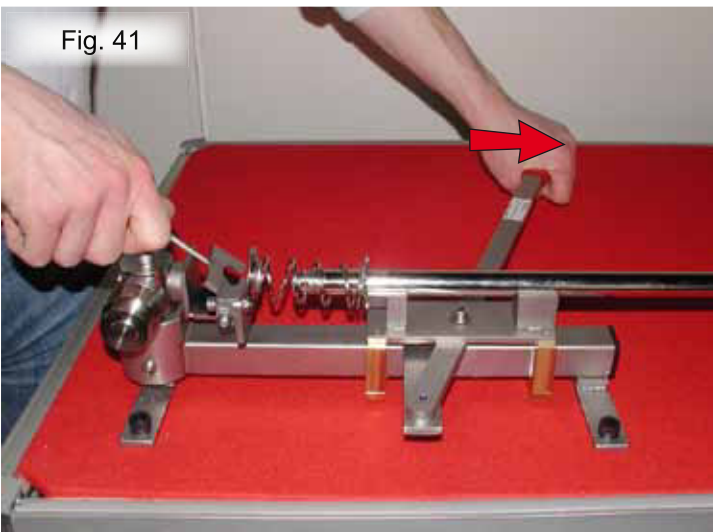
Gabel im Zwischenraum anbringen.  
Griff loslassen.

Fig. 40



Gabel nach hinten ziehen, um Dichtung vom Bierventil zu lösen.

Fig. 41



Griff loslassen.  
Das Steigrohr ist jetzt komplett zerlegt.

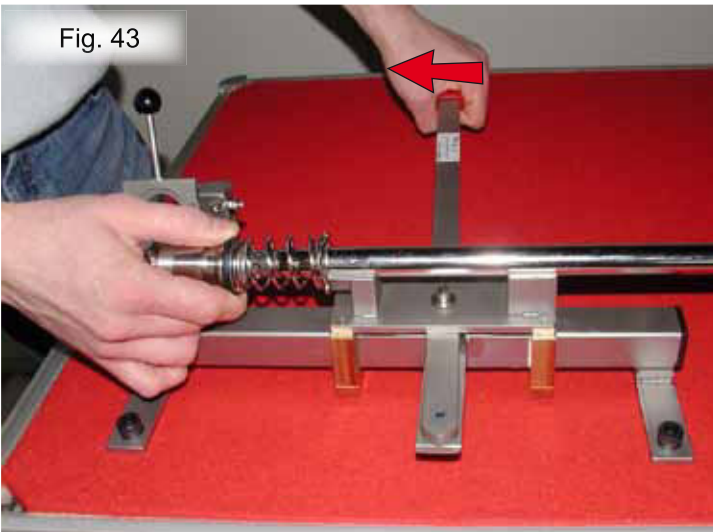
# Montage

Fig. 42



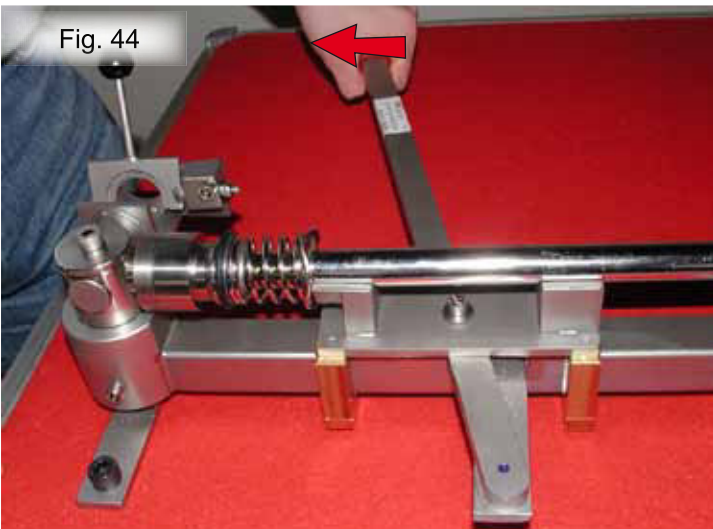
**Neue** Hauptdichtungen und Containerdichtungen benutzen.  
Alle Teile mit Wasser befeuchten.

Fig. 43



Steigrohr in Schiene legen.  
Feder, Scheibe und Hauptdichtung in Position halten.  
Griff ziehen, um die Dichtung auf dem Rohr zu montieren.

Fig. 44



Griff ein wenig bewegen, um die neue Hauptdichtung richtig zu justieren.

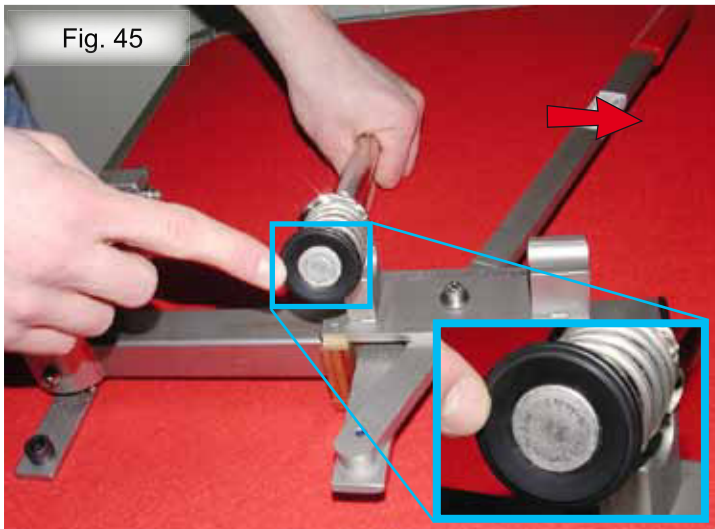


Fig. 45

Griff nach vorne drücken und das Rohr vom Tischwerkzeug entnehmen.

Bitte beachten Sie, dass die Hauptdichtung richtig justiert ist, und die Feder auf der Mitte der Schließplatte aufliegt.

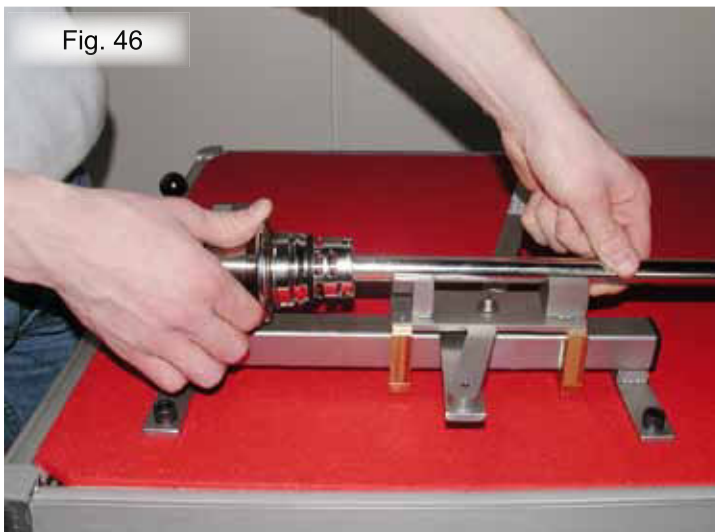


Fig. 46

Fittinghäuse und Steigrohr auf die Schiene des Werkzeugs legen.

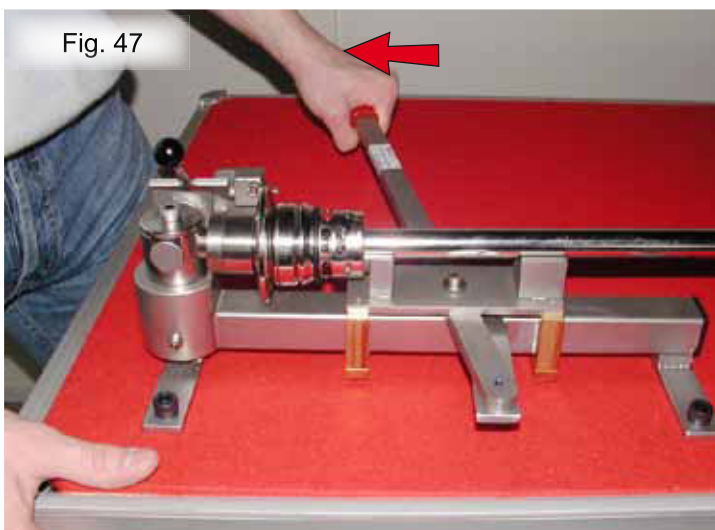
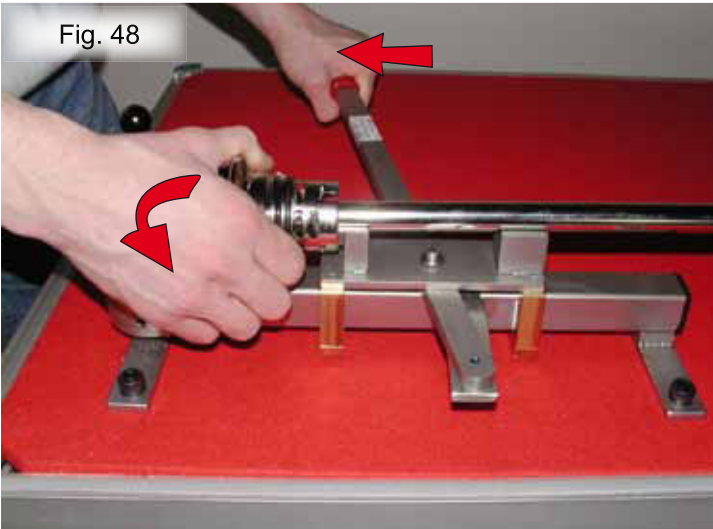


Fig. 47

Griff ziehen, um die Ventilspitze an den Stempel des Werkzeugs zu drücken, so dass die Hauptdichtung nach innen geschoben wird.

Fig. 48



Ventilgehäuse drehen, damit die Bajonettverschlüsse zwischen Ventilgehäuse und Ventilspitze verbunden werden.

Die Wartung des Steigrohrs ist jetzt beendet.

Wir empfehlen eine komplette Druckprobe aller Steigrohre, ehe sie wieder montiert werden.

Wir empfehlen eine Druckprobe von 12 PSI (0.8

Bitte beachten Sie, dass die neue Dichtung korrekt montiert ist.

