

# handbuch

EINBAU - AUSBAU

MONTAGE - DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATION

ET-W-D  
ET-W-DB  
ET-W-B

 **TAPRITE**

**DSI**  
unique draught technologies

 **SCHROEDER™**  
*America*

**VINSERVICE®**  
  
ITALY

 **aalberts** dispense  
technologies



# DSI SERVICE – TEAM

## Vertrieb DSI Hamm

Jessica Kampmann  
DSI Hamm D.A.CH, Asia, USA, Africa  
Phone: +49 (0) 23 85 772 212  
E-Mail: j.kampmann@aalbertsdispense.com

Sandra Leszynsky  
Western Europe and UK, USA, Australia, Asia  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 214  
E-Mail: s.leszynsky@aalbertsdispense.com

Katja Spanke  
Western Europe  
Phone: +49 (0) 23 85 772 215  
E-Mail: k.spanke@aalbertsdispense.com

Iryna Matyak  
Eastern Europe  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 216  
E-Mail: i.matyak@aalbertsdispense.com

## Vertrieb DSI International

Joost Samyn  
Sales Representative  
Western Europe  
Molenbergstraat 15  
1700 Dilbeek  
Belgium  
Telefon: +32 24 52 70 55  
Mobil: +32 49 134 39 00  
E-Mail: j.samyn@aalbertsdispense.com

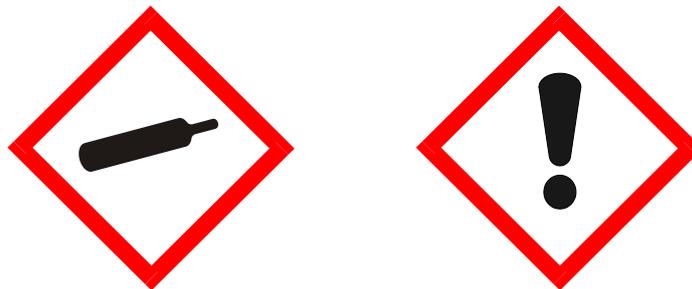
Touch and Pour Systems Ltd  
Philip Holt  
Rufford House  
Darwin Drive  
Sherwood Energy Village  
New Ollerton  
Nottinghamshire  
NG22 9GW  
United Kingdom  
Telefon: +44 (0) 1623 836814  
Fax: +44 (0) 1623 239224  
E-Mail: sales@tapsystems.co.uk

Keg Service  
Tadeusz Gonciarczyk  
Sales Representative  
Eastern Europe  
UL. Walowa 3  
51-523 Wroclaw  
Poland  
Telefon: +48 71 34 66 632  
Mobil: +48 50 51 54 152  
E-Mail: biuro@keg-service.pl

OJA  
Olaf Jakob  
Sales Representative  
Germany, Austria, Switzerland  
Wortmannsweg 14  
44149 Dortmund  
Germany  
Telefon: +49 (0) 231 22 50 740  
Fax: +49 (0) 231 22 50 741  
E-Mail: o.j.a@t-online.de

## Gesundheit und Sicherheit

Unsachgemäße Montage/Installation kann dazu führen, dass das Fitting beschädigt wird und sich einige Komponenten bei der Druckbeaufschlagung ablösen, was Schäden am Produkt oder Verletzungen von Personen zur Folge haben kann.



## Qualität

Spezielle Dichtungssysteme aus hochwertigen Materialien sind in unseren gesamten Fittingtypen im täglichen Einsatz. Durch die ständige Verbesserung unserer Technik können wir alle unsere S-Type- und D-Type-Systeme mit einer Garantie von fünf Jahren ausstatten.

# INHALTSVERZEICHNIS

1. Einbauanleitung
2. Ausbauanleitung
3. Demontageanleitung
4. Montageanleitung
5. Auflistung der notwendigen Werkzeuge
6. Technische Informationen
7. Anschlüsse

# EINBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

### 1. Einbauanleitung

ET-W-D



ET-W-DB



ET-W-B



# EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

Fig. 01



1. Feuchten Sie den Fitting im Wasser mit Spülmittel an.

Fig. 02



2. Prüfen Sie die Kegmuffe auf Sauberkeit.

Fig. 03



3. Bitte überprüfen Sie den Dichtungsring auf Verschmutzungen und Beschädigungen.

Fig. 04



4. Führen Sie den Fitting gerade in die Öffnung der Kegmuffe ein. Die beiden äußeren Nocken des Fittinggehäuses mit den beiden Öffnungen der Fassmuffe ausrichten.

Fig. 05



5. Drehen Sie den Fitting im Uhrzeigersinn bis er in der Muffe einrastet.

Fig. 06

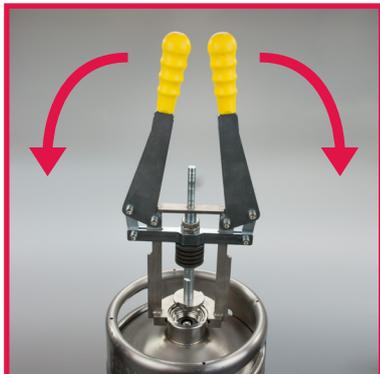


6. Legen Sie das Ringsegment des DSI Montagewerkzeuges um die Fassmuffe. Legen Sie den Sicherungsring auf das Druckstück des Montagewerkzeuges wie abgebildet. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges an den Nocken des Fittinggehäuses aus durch Drehen des ganzen Werkzeuges.

# EINBAUANLEITUNG

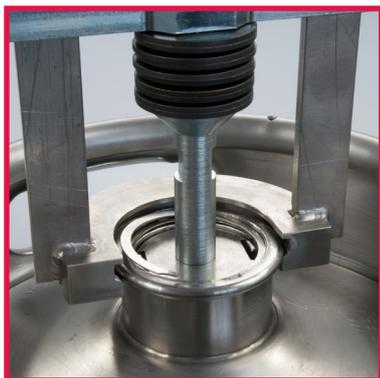
FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

Fig. 07



10. Drücken Sie den Fitting in die Fassmuffe indem Sie die Griffe der Montagewerkzeuge in eine waagerechte Position drehen.

Fig. 08



11. Führen Sie den Sicherungsring in die Nut der Fassmuffe ein. Stellen Sie sicher, daß der Ring vollständig zurückgesprungen ist.

Fig. 09



12. Drehen Sie die Griffe des Montagewerkzeuges senkrecht und nehmen Sie das Werkzeug ab. Das Keg ist gebrauchsfertig.

# AUSBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

### 2. Ausbauanleitung

ET-W-D



ET-W-DB



ET-W-B



# AUSBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-W-D

Fig. 10



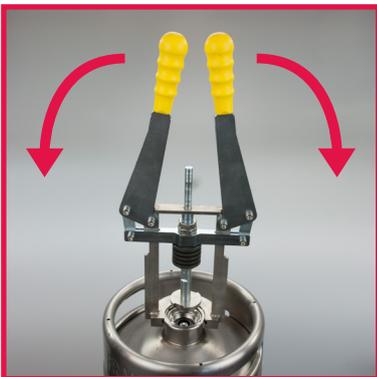
1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe des DSI Dekompressionswerkzeuges.

Fig. 11



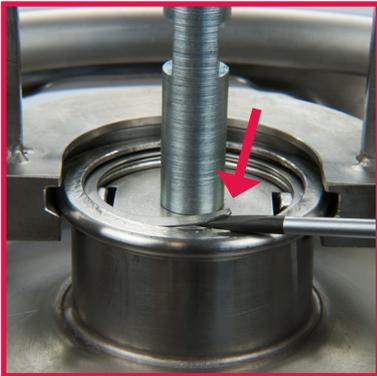
2. Legen Sie das Ringsegment des DSI-Montagewerkzeuges um die Fassmuffe. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges nach den Nocken des Fittinggehäuses aus durch Drehen des kompletten Werkzeuges.

Fig. 12



3. Drücken Sie den Fitting in die Fassmuffe indem Sie die Griffe des Montagewerkzeuges in eine horizontale Position bringen.

Fig. 13



4. Benutzen Sie den DSI-Sicherungsentferner, um den Ring aus der Nut der Fassmuffe auszubauen. Nehmen Sie zuerst die letzte Windung und dann den Sicherungsring aus der Nut. Drehen Sie die Griffe des Montagewerkzeuges in eine vertikale Position und entnehmen dann das Werkzeug.

Fig. 14



5. Nehmen Sie den Fitting aus dem Keg heraus indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn drehen und anheben.

**DEN SICHERUNGSRING NICHT ERNEUT BENUTZEN!**

# AUSBAUANLEITUNG

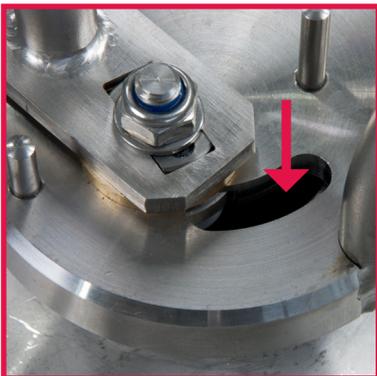
## FITTINGE ET-W-DB / ET-W-B

Fig. 15



1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe des DSI Dekompressionswerkzeuges.

Fig. 16



2. Platzieren Sie das Sicherungsring - Ausbauwerkzeug flach und mit geöffneten Griffen (gegen den Haltestift) auf die Fassmuffe. Drehen Sie das Werkzeug bis die Öffnung des Seegeringes durch den gebogenen Schlitz sichtbar wird. (siehe Fig. 09).

Fig. 17



3. Schließen Sie die Griffe bis zum Haltestift. Die rechte Seite des Seegeringes erhebt sich. Drehen Sie das komplette Werkzeug mit geschlossenen Griffen etwa um 270° im Uhrzeigersinn bis der Seegering aus der Fassmuffe kommt.

Fig. 18



4. Öffnen Sie die Griffe (bis Haltestift). Nehmen Sie das Werkzeug von der Fassmuffe.

Fig. 19



5. Nehmen Sie den Fitting aus dem Keg heraus indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn drehen und anheben.

**DEN SICHERUNGSRING NICHT ERNEUT BENUTZEN!**

# DEMONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

### 3. Demontageanleitung

ET-W-D



ET-W-DB

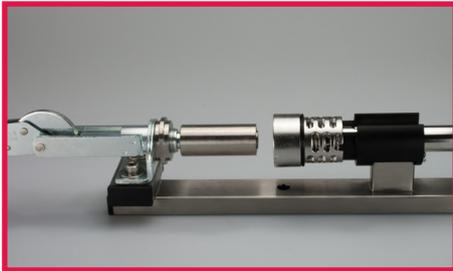


ET-W-B

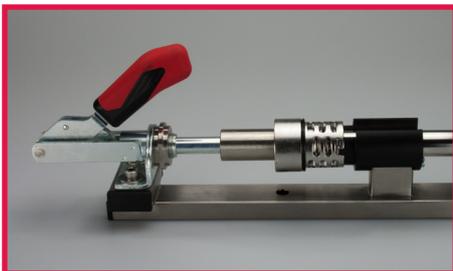


# DEMONTAGEANLEITUNG

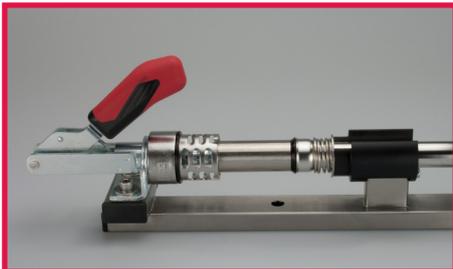
## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B



1. Drücken Sie den Griff des DSI Demontagewerkzeuges zurück. Legen Sie das Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch am Boden der Steigrohrplatte greift.



2. Ziehen Sie den Griff nach vorne. Drehen Sie das Gehäuse gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag.



3. Bewegen Sie das Gehäuse nach oben und verbinden Sie es mit dem Werkzeug indem Sie das Gehäuse um 90° drehen.



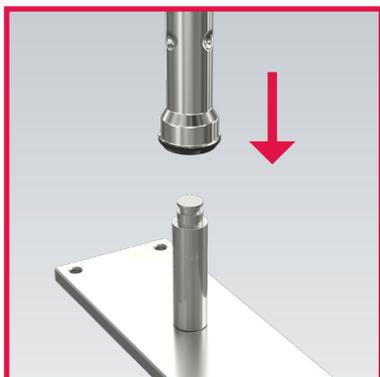
4. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie das Gehäuse und Steigrohr heraus.



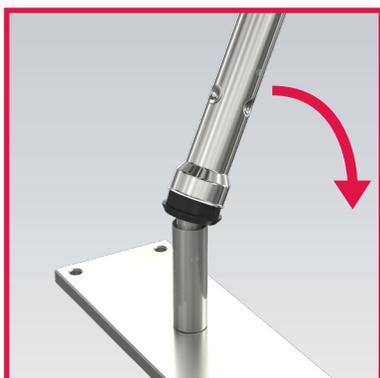
5. Zerlegen Sie alle Teile (siehe Seite 16).

# DEMONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B



1. Pressen Sie das Rohr mit der Dichtung auf den Demontagedorn bis dieser die Kugel nach innen drückt.



2. Ziehen Sie nun das Rohr in eine seitliche Richtung bis sich die Dichtung aus dem Rohr löst.

Die Dichtung ist nach diesem Vorgang zu erneuern!



3. Die Kugel und die Feder können dem Rohr jetzt entnommen werden.

DEMONTAGEANLEITUNG  
FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B



# MONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

### 4. Montageanleitung

ET-W-D



ET-W-DB



ET-W-B

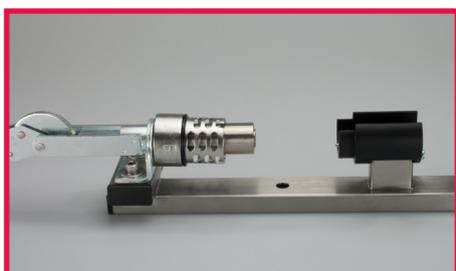


# MONTAGEANLEITUNG

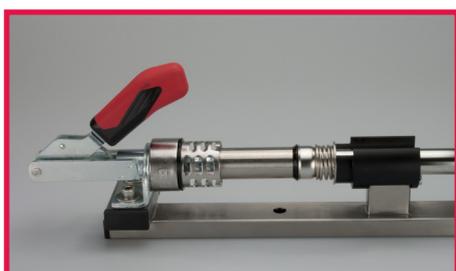
## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B



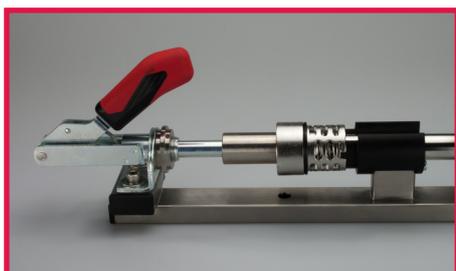
1. Ersetzen Sie die Gehäuse- und die Hauptdichtung. Legen Sie alle Teile zusammen.



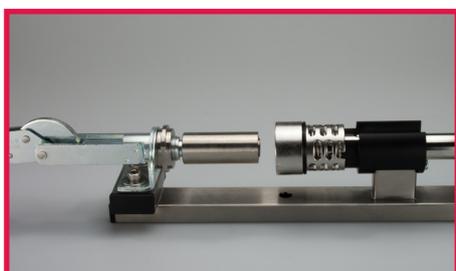
2. Verbinden Sie das Gehäuse mit dem DSI- Montagewerkzeug. Legen Sie das vormontierte Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch in der Bodenplatte des Steigrohres greift.



3. Ziehen Sie den Hebel nach vorne.



4. Ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen Sie es im Uhrzeigersinn bis es an der Steigrohrplatte einrastet.



5. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie das Steigrohr aus dem Werkzeug heraus. Bitte überprüfen Sie den korrekten Sitz der Dichtungen.

# WERKZEUGE

FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

## 5. Auflistung der erforderlichen Werkzeuge

ET-W-D



ET-W-DB



ET-W-B



# WERKZEUGE

FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B



## 1. Dekompressionswerkzeug:

ET-W-DB: part number 910570

ET-W-B: part number 910570

ET-W-D: part number 910570



## 2. Sicherungsringentnahmewerkzeug:

ET-W-DB: part number 910546

ET-W-B: part number 910546



## 3. Montage- und Demontagewerkzeug:

ET-W-DB: part number 910544

ET-W-B: part number 910544

ET-W-D: part number 910544

# WERKZEUGE

FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B



## 1. Ausbauwerkzeug:

ET-W-DB: part number 910548

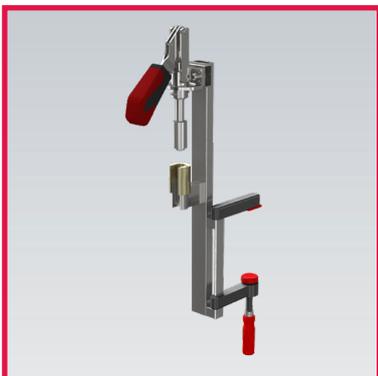
ET-W-B: part number 910548

ET-W-D: part number 910547



## 2. Werkzeug zur Sicherungsringentnahme (Standard Schraubenzieher):

ET-W-D: part number 027468.1



## 3. Montage- und Demontagewerkzeug:

ET-W-DB: part number 910549

ET-W-B: part number 910549

ET-W-D: part number 910551



3. Demontagewerkzeug Fittingdichtung:

Artikel-Nr.: 910610

# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

### 6. Technische Informationen

ET-W-D



ET-W-DB

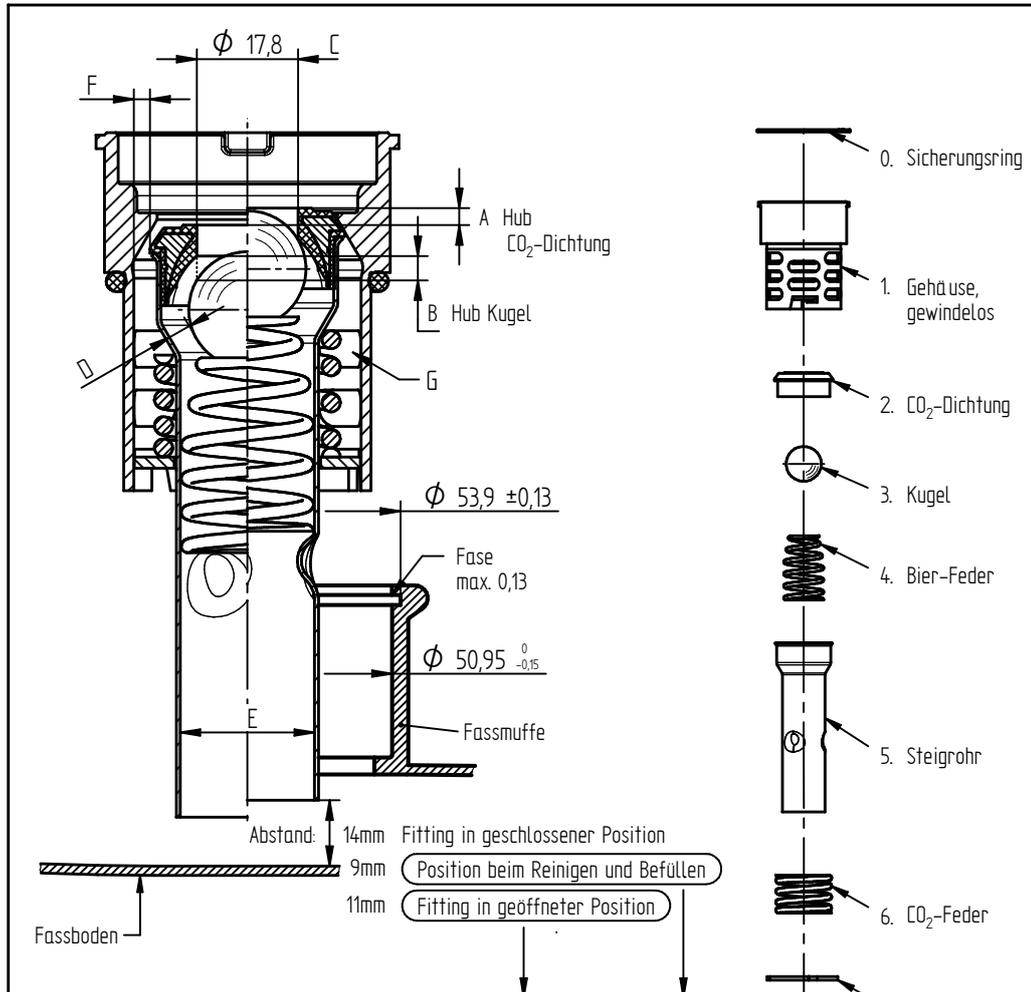


ET-W-B



# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W-D



Abstand: 14mm Fitting in geschlossener Position  
 9mm Position beim Reinigen und Befüllen  
 11mm Fitting in geöffneter Position

Pos.	Hub	CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr	Pos. 2+5 - Pos. 1	A	3mm	max. 4mm-6mm	
I	Hub	CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr	Pos. 2+5 - Pos. 1	A	3mm	max. 4mm-6mm	
		Kugel	Pos. 3 - Pos. 2	B	4mm	6,5mm-8mm	
II	Durchfluss innerhalb des Steigrohrs		in Pos. 2 Ø17,8	C		250mm <sup>2</sup>	
			Pos. 3 - Pos. 5	D		260mm <sup>2</sup>	
			in Pos. 5 Ø23,6	E		440mm <sup>2</sup>	
III	Durchfluss außerhalb des Steigrohrs		Pos. 1 - Pos. 2	F		330mm <sup>2</sup>	
			Pos. 1	G		1660mm <sup>2</sup>	
IV	Temperaturbeständigkeit	kurzzeitig 160°C				⚠	

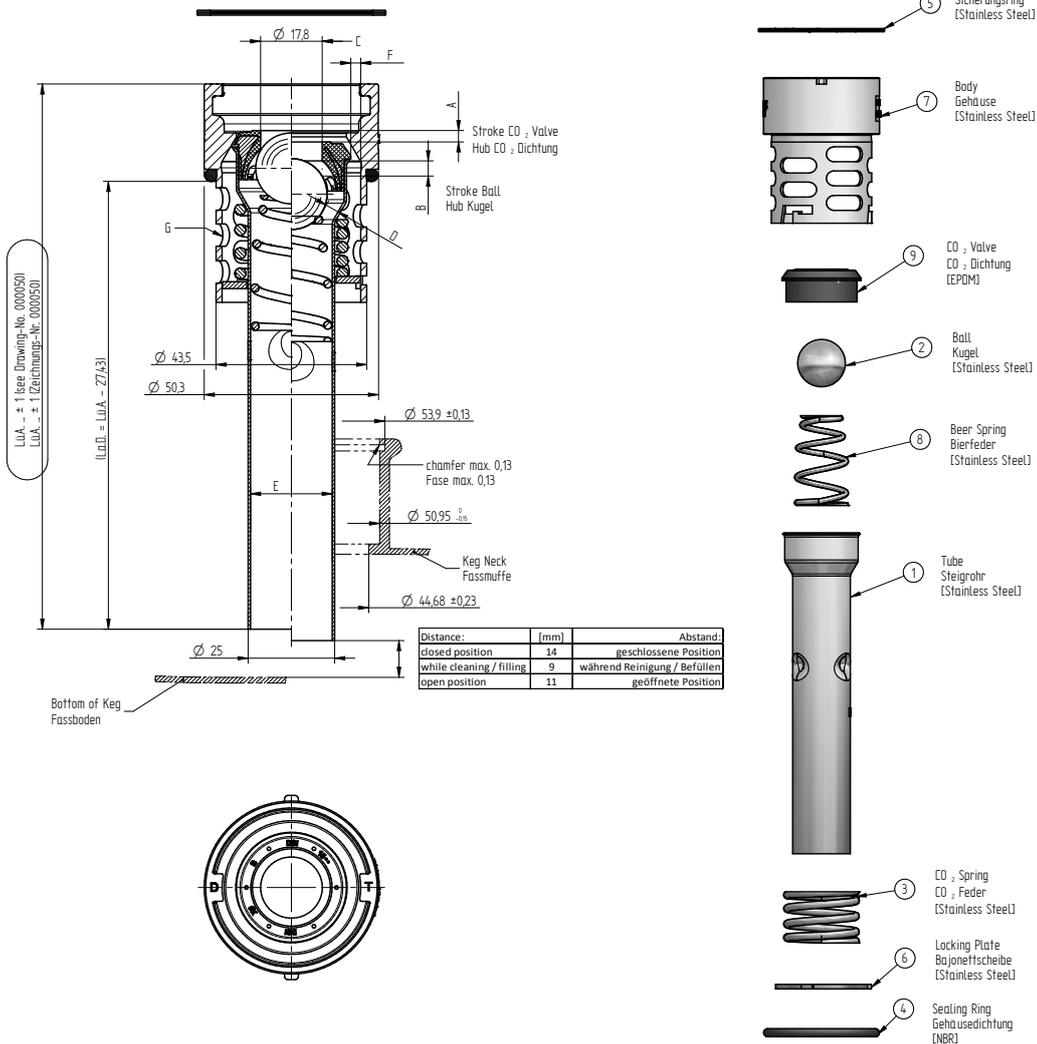
PRODUCT		REMARKS	ROUGHNESS	SCALE	WEIGHT
				MATERIAL	VOLUME
		DATE	NAME	TITLE	
		DRAWN 11.11.2005	AH	Technisches Datenblatt ET-W D	
		APPR.			
		NORM			
		PROD. DEV.	DE		
B 160°C was 140°C		22.02.2013	Wolter	PROJ. METHOD	FORMAT
A aktualisiert		15.02.2013	Kunze	⊖ ⊕	A4
				DRAWING NUMBER	SHEET
				D-185701	2
					2 SHTS.
Δ ALTERATIONS		DATE	NAME	ORIGIN	REPL. BY

DSI Getränkearmaturen GmbH.  
 If in doubt, please ask.  
 Samples are required after each revision.  
 This drawing is the property of Dispense Systems International.  
 The information is confidential and should not be copied for  
 any other purpose without the prior written permission of  
 DSI.

# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W-DB

Product Information	Produktinformationen	Stroke and Passages	open Position	while Cleaning / Filling	Hub und Öffnungsquerschnitte	effere Position	während Reinigung / Befüllen	
according to DIN 6650 and FDA regulations	Produkt nach DIN 6650 und FDA Bestimmungen	CO <sub>2</sub> valve + tube part 9 + part 1 - part 7	A	3 mm	CO <sub>2</sub> Dichtung + Steigrohr Pos. 9 + Pos. 1 - Pos. 7	A	3 mm	4-6 mm
as sight	ansicht	ball part 2 - part 9	B	4 mm	Kugel Pos. 2 - Pos. 9	B	4 mm	6,5-8 mm
For specific length calculation keg drawing or H3-dimension is needed according to DIN 6647	Für konkrete Längenberechnung wird die Keg-Zeichnung oder das H3-Maß nach DIN 6647 benötigt	inside the seat part 9	C	250 mm <sup>2</sup>	innerhalb der Dichtung Pos. 9	C	250 mm <sup>2</sup>	
mounting torque -	Anzugsdrehmoment -	through inner tube part 2 - part 1	D	280 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Steigrohrs Pos. 2 - Pos. 1	D	280 mm <sup>2</sup>	160-200 mm <sup>2</sup>
temperature resistance short-time 160°C	Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C	through inner tube Ø23.6 part 1	E	440 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Steigrohrs Ø23.6 Pos. 1	E	440 mm <sup>2</sup>	
for more information www.dsigroup.com	für mehr Informationen www.dsigroup.com	through outer tube part 7 - part 9	F	330 mm <sup>2</sup>	außerhalb des Steigrohrs Pos. 7 - Pos. 9	F	330 mm <sup>2</sup>	
		in part 7	G	1660 mm <sup>2</sup>	in Pos. 7	G	1660 mm <sup>2</sup>	



Distance:	[mm]	Abstand:
closed position	14	geschlossene Position
while cleaning / filling	9	während Reinigung / Befüllen
open position	11	geöffnete Position

DSI Getränkarmaturen GmbH.  
 Surplus are required after each revision.

This drawing is the property of Dispense Systems International. It is not to be reproduced, stored in a retrieval system, or used for any other purpose without the prior written permission of DSI.

Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000041	Down Tube WD
2	1	026703.6	Ball
3	1	026705.8	CO <sub>2</sub> Spring
4*	1	026708.0	O-Ring 40,87 x 3,53
5	1	026709.1	Retaining Ring
6	1	554352.7	Locking Plate
7	1	610342	Body WD
8	1	611056	Beer Spring
9	1	611060	CO <sub>2</sub> Valve WD Blow-Off

Länge über alles  
length over all

Länge ab Dichtkante  
length to sealing

customer-specific information kundenspezifische Angaben	
Art.-Nr. Part No.	
L.A.A. [mm]	
L.A.D. [mm]	

PRODUCT	REMARKS	LAST CHANGE	SCALE	WEIGHT
WD Standard - Blow Off	DIN 65 278-80 PROZESSBEST. DIN EN ISO 15001 REVISIONS DIN EN ISO 15706	1 x Δ	1:21	
	DATE: 10.04.2015	BY: [signature]		
	DATE: 21.12.2017	BY: [signature]		
	DATE: 21.12.2017	BY: [signature]		
TITLE: Master Extractor Tube W D				
DRAWING NUMBER: 000043				
SHEET: 1				
ALTERATIONS				

weight calculation ± 5% / Gewichtsrechnung ± 5%

$$m [g] = (L \cdot \ddot{u}. A [mm] - 40) \cdot 0,419 \frac{g}{mm} + 300g$$



# ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-W-D / ET-W-DB / ET-W-B

## 6. Anschlüsse

ET-W-D

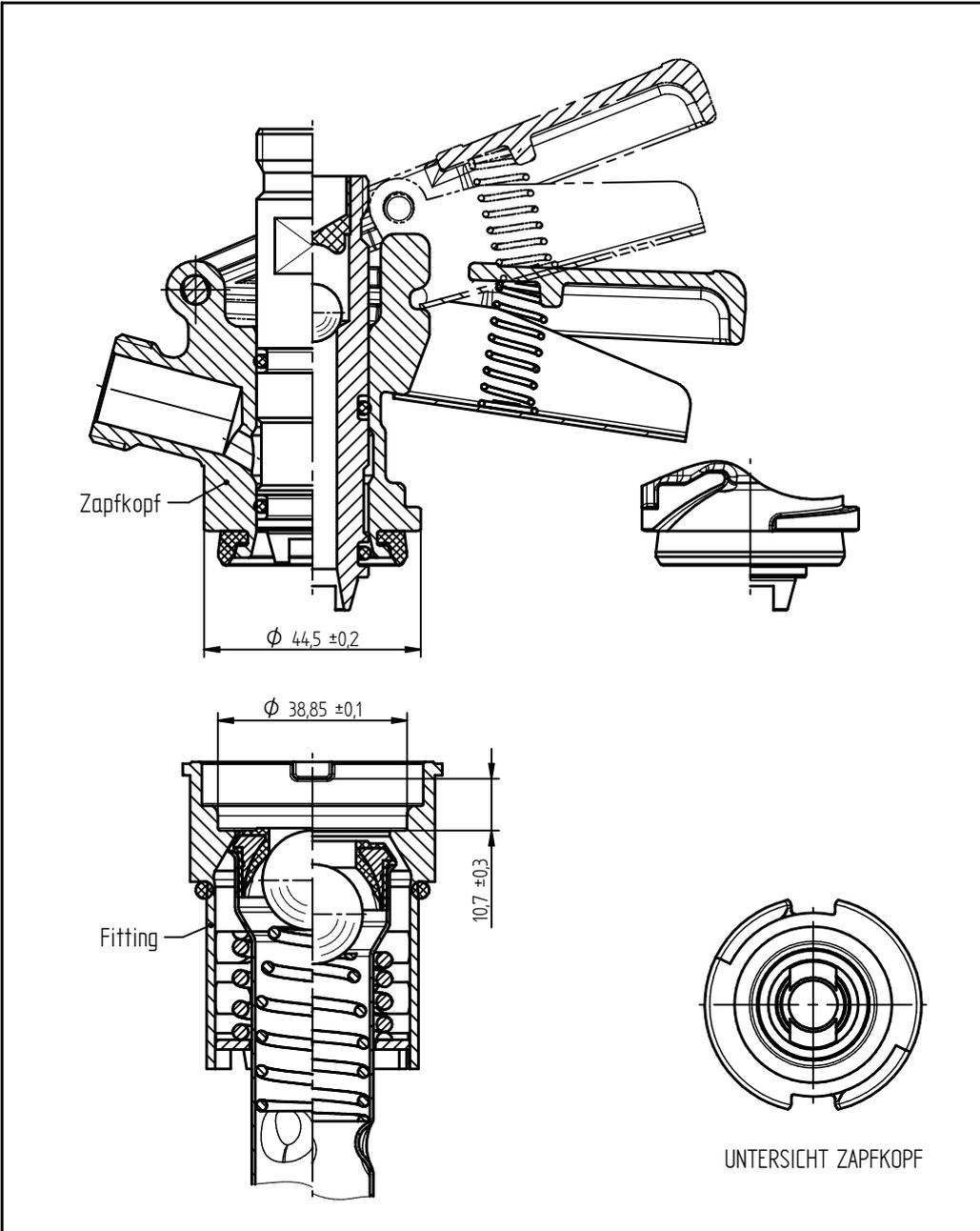


ET-W-DB



ET-W-B





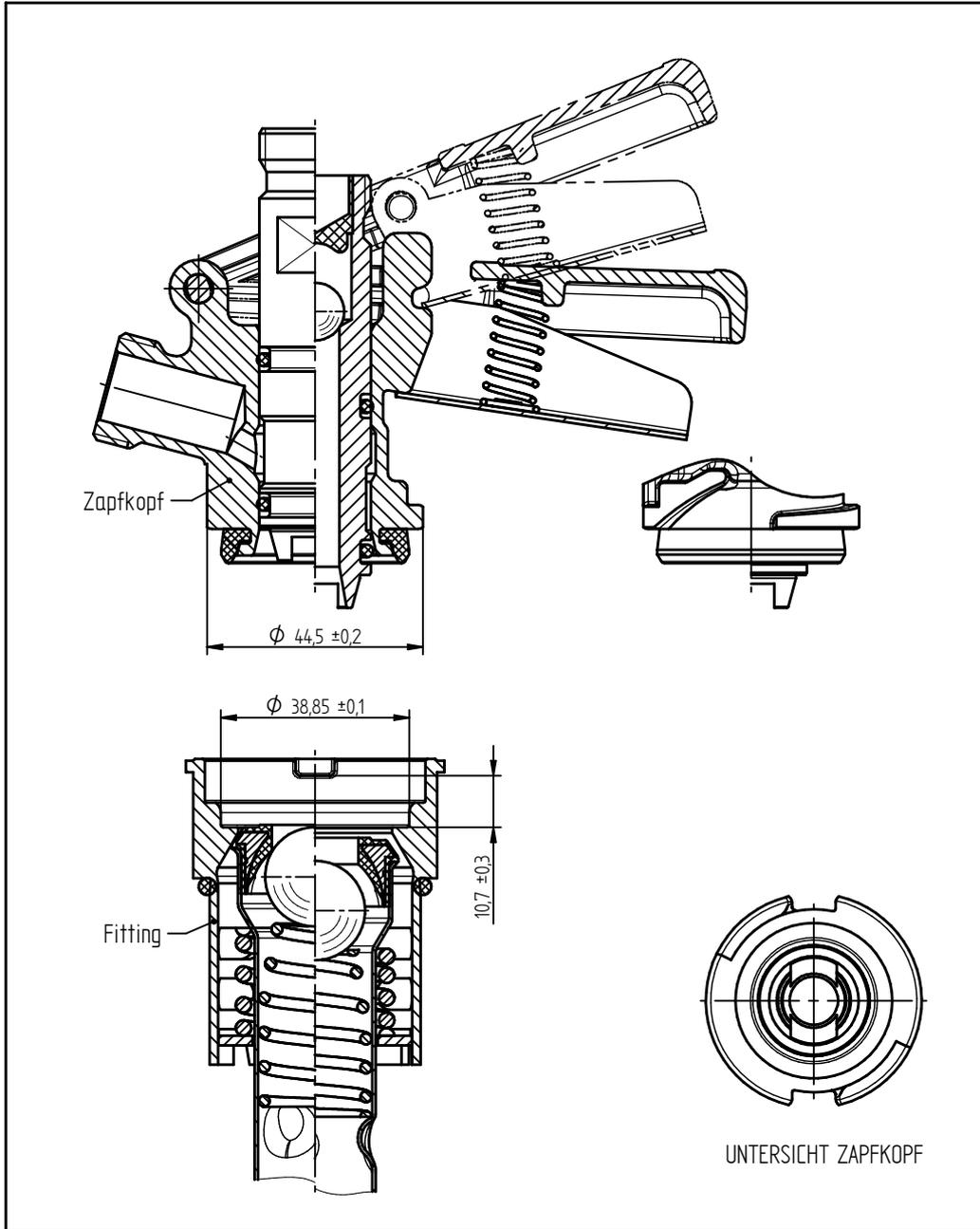
DSI Getrankearmaturen GmbH.  
If in doubt, please ask.  
Samples are required after each revision.

This drawing is the property of Dispense Systems International.  
The information is confidential and should not be copied for  
any other purpose without the prior written permission of

PRODUCT		REMARKS		ROUGHNESS	SCALE	WEIGHT VOLUME	
					MATERIAL		
			DATE	NAME	TITLE		
			DRAWN 17.11.2005	AH	Draft-Typ Verbindungssystem		
			APPR.				
			NORM				
			PROD. DEV.	DE			
				PROJ. METHOD	FORMAT	DRAWING NUMBER	SHEET
				REPL.	REPL. BY	A4	D-185714
A aktualisiert		15.02.2013	Kunze				2 SHTS.
Δ ALTERATIONS		DATE	NAME	ORIGIN			

# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-W-DB

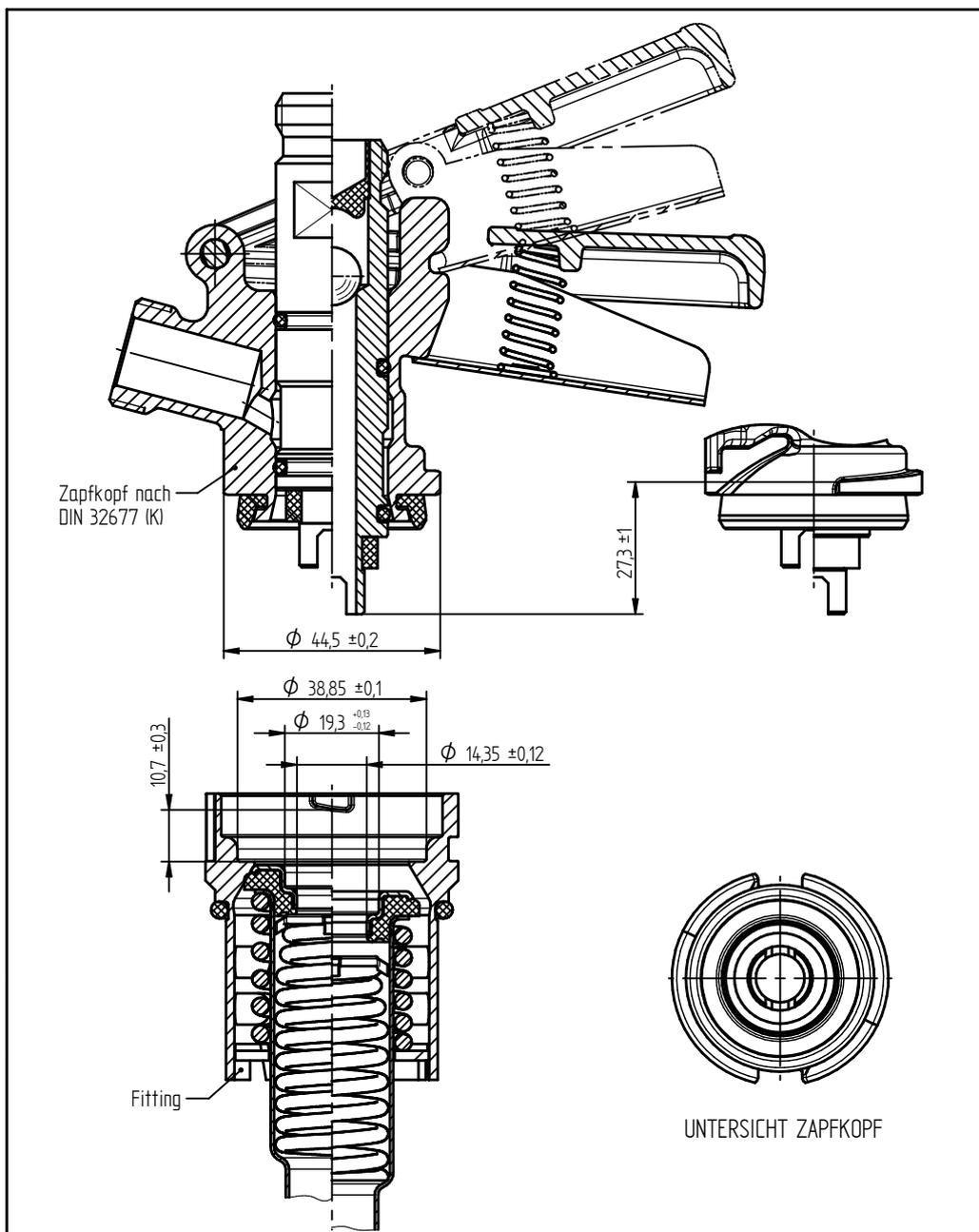


DSI Getränkearmaturen GmbH.  
If in doubt, please ask.  
Samples are required after each revision.

This drawing is the property of Disperse Systems International.  
The information is confidential and should not be copied for  
any other purpose without the prior written permission of

PRODUCT		REMARKS		ROUGHNESS	SCALE	WEIGHT VOLUME			
					MATERIAL				
			DATE	NAME	TITLE				
			DRAWN 17.11.2005	AH	Draft-Typ Verbindungssystem				
			APPR.						
			NORM						
			PROD. DEV.	DE					
						PROJ. METHOD	FORMAT	DRAWING NUMBER	SHEET
						REPL.	REPL. BY	A4	D-185714
A aktualisiert		15.02.2013	Kunze					2 SHTS.	
ALTERATIONS		DATE	NAME	ORIGIN					

# ANSCHLÜSSE FITTING ET-W-B



DSI Getränkearmaturen GmbH.  
 If in doubt, please ask.  
 Samples are required after each revision.

This drawing is the property of Disperse Systems International.  
 The information is confidential and should not be copied for  
 any other purpose without the prior written permission of

PRODUCT		REMARKS		ROUGHNESS	SCALE	WEIGHT VOLUME	
					MATERIAL		
			DATE	NAME	TITLE		
			DRAWN	20.02.2013	kunze		
			APPR.		WB Verbindungssystem		
			NORM				
			PROD. DEV.	DE	PROJ. METHOD	FORMAT	DRAWING NUMBER
						A4	D-910425
					ALTERATIONS	DATE	NAME
							REPL. BY

### Germany

DSI Getränkearmaturen GmbH  
Oberster Kamp 20  
59069 Hamm  
Phone: +49 (0) 23 85 772 100  
Fax: +49 (0) 23 85 772 249  
sales@dsi-group.net  
www.dispensegroup.com



### USA

Taprite  
3248 Northwestern Drive  
San Antonio  
Texas 78238  
Phone: +1 (210) 523 08 00  
Fax: +1 (210) 520 30 35  
sales@taprite.com  
www.taprite.com



### ITALY

Vin Service S.r.l.  
Via G.Falcone 26/34  
24050 Zanica - Bergamo - Italy  
Phone: +39 (035) 672 361  
Fax: +39 (035) 672 699  
info@vinservice.it  
www.vinservice.com



### United Kingdom

Touch and Pour Systems Ltd  
Rufford House  
Darwin Drive  
Sherwood Energy Village  
New Ollerton  
Nottinghamshire  
NG22 9GW  
Phone: +44 (0) 1623 836814  
Fax: +44 (0) 1623 239224  
sales@tapsystems.co.uk  
www.tapsystems.co.uk