

# handbuch

MONTAGE – DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATIONEN

ET-GRS ET-  
ACS



## **DSI SERVICE – TEAM**

### **Vertrieb DSI Hamm**

Nicolas Barschket  
D.A.CH. & Northern Europe  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 217  
E-Mail: nicolas.barschket@disptek.com

Iryna Matyak  
Eastern Europe, UK & Ireland  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 216  
E-Mail: iryna.matyak@disptek.com

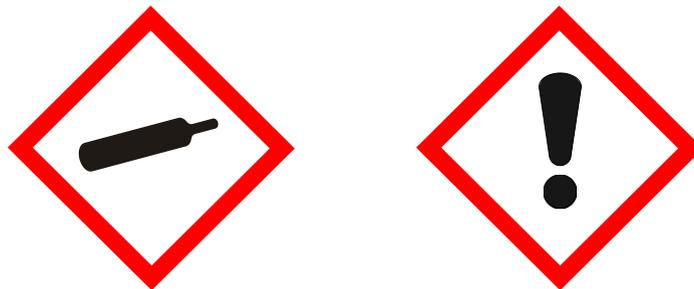
Debora Salvador  
Western Europe & North-/ South-America  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 212  
E-Mail: debora.salvador@disptek.com

Katja Spanke  
Western Europe, Australia & Asia  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 215  
E-Mail: katja.spanke@disptek.com

## SICHERHEIT UND QUALITÄT

### Gesundheit und Sicherheit

Unsachgemäße Montage/Installation kann dazu führen, dass der 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 A-Type- und G-Type-Systeme mit einer Garantie von zwei Jahren ausstatten.

## INHALTSVERZEICHNIS

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

# EINBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

### 1. Einbauanleitung

ET-AC S



ET-GR S



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. Überprüfen Sie den Sicherheitsriegel. Führen Sie den Fitting gerade in die Öffnung der Kegmuffe ein.

Fig. 05



5. Drücken Sie den Fitting von Hand nach unten, der Sicherheitsriegel rastet unter der Kegmuffe ein.

Fig. 06



6. Schrauben Sie den Fitting mit dem DSI Ein- und Ausbauwerkzeug im Uhrzeigersinn fest. Drehmoment  $80 \pm 5$  Nm.

Fig. 07



7. Entfernen Sie das DSI-Ein- und Ausbauwerkzeug. Das Keg ist gebrauchsfertig.

# AUSBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

### 2. Ausbauanleitung

ET-AC S



ET-GR S



Fig. 08



1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe eines Dekompressions-Werkzeuges.

Fig. 09



2. Schrauben Sie den Fitting gegen den Uhrzeigersinn mit dem DSI Ein- und Ausbauwerkzeug komplett aus.

Fig. 10



3. Drücken Sie das Ausbauwerkzeug auf das Gummiventil.

Achtung: Pressen Sie nicht die Griffe des Werkzeuges zusammen.

## AUSBAUANLEITUNG

### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

Fig. 11



4. Heben Sie das Werkzeug mit dem verriegelten Fitting ein wenig an und drehen sie ihn im Uhrzeigersinn, um die Bajonettplatte zu entsperren. Halten Sie währenddessen mit der anderen Hand den Flansch fest.

Fig. 12



5. Drücken Sie das Werkzeug mit einer Hand nach unten, wobei der Flansch mit der anderen Hand festgehalten wird.

Fig. 13



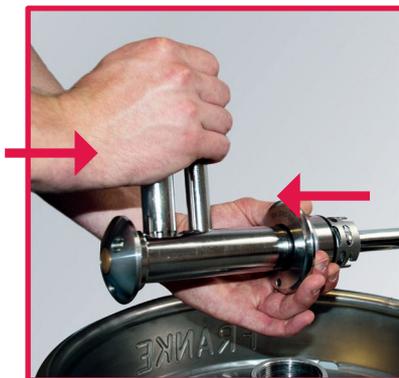
6. Das Werkzeug liegt nun auf dem Flansch auf.

Fig. 14



7. Ziehen Sie nun gleichzeitig das Werkzeug und den Fitting aus dem Keg heraus.

Fig. 15



8. Zerlegen Sie den Fitting durch Drücken der beiden Griffe. Für die komplette Demontage folgen Sie bitte den Anweisungen auf der Seite 14/15.

# DEMONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

### 3. Demontageanleitung

ET-AC S



ET-GR S



# DEMONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

Fig. 16



1. Drücken Sie das (De-)Montagewerkzeug mit den beiden Stiften in die Löcher, um die Feder zu entspannen.

Fig. 17



2. Entfernen Sie die Sicherheitsklinke, indem Sie diese nach unten durch die Ausfräsung herausziehen.

Fig. 18



3. Entfernen Sie das (De-)Montagewerkzeug.

## DEMONTAGEANLEITUNG

### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



1. Ziehen Sie den Griff des Werkzeugs nach hinten und platzieren Sie den Fitting in die Halterungen.



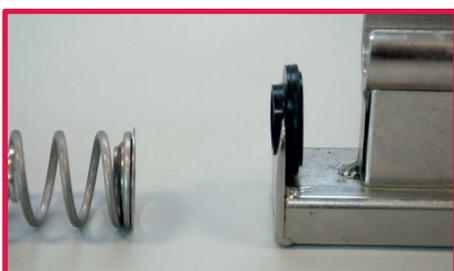
2. Drücken Sie den Griff nach vorne, um die Feder des Fittings zu entspannen.



3. Drehen Sie das Gehäuse gegen den Uhrzeigersinn und schieben es über die Ringmutter. Ziehen Sie den Griff nach hinten und entnehmen das Gehäuse und das Steigrohr aus dem Werkzeug.



4. Entfernen Sie die Dichtung mit Hilfe der Gabel am Ende des Werkzeuges, indem Sie das Rohr von der Gabel wegziehen.



5. Entnehmen Sie die verbliebenen Teile. Der Fitting ist jetzt zerlegt.

4. Montageanleitung

ET-AC S

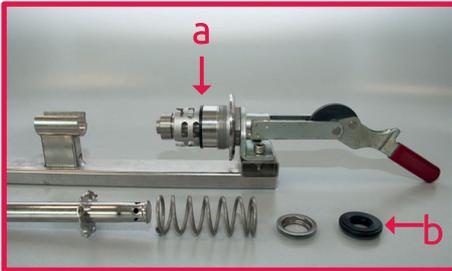


ET-GR S



## MONTAGEANLEITUNG

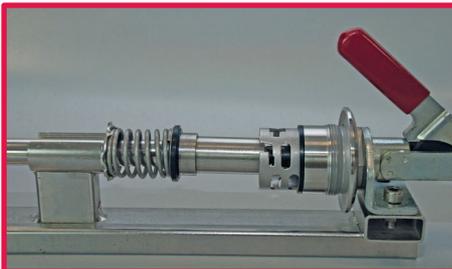
### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



1. Ersetzen Sie den Dichtring auf dem Gehäuse (a) und die Hauptdichtung (b). Platzieren Sie das Gehäuse auf der Ringmutter. Halten Sie die restlichen Teile bereit. Vor dem Zusammenbau befeuchten Sie alle Gummiteile mit Wasser.



2. Platzieren Sie alle Teile in der korrekten Reihenfolge auf dem Steigrohr und setzen dieses in das Werkzeug.



3. Zentrieren Sie die Feder zwischen den Führungen an der Bajonettplatte. Montieren Sie das Ventil auf dem Steigrohr, indem Sie den Griff nach vorne ziehen.



4. Ziehen Sie das Gehäuse zur Bajonettplatte und drehen es im Uhrzeigersinn. Prüfen Sie, ob das Gehäuse korrekt an der Bajonettplatte gesichert ist und die Ausfräsung der Sicherheitsklinke die korrekte Position hat.



5. Drücken Sie den Griff nach hinten, um die Feder zu spannen und entnehmen Sie den Fitting. Bitte überprüfen Sie den korrekten Sitz der Dichtungen. Für die Installation der Sicherheitsklinke folgen Sie den Anweisungen auf der Seite 18.

Fig. 19



1. Drücken Sie das (De-)Montage Werkzeug mit den beiden Stiften in die Löcher, um die Feder zu entspannen.

Fig. 20



2. Positionieren Sie die Sicherheitsklinke mit der flachen Seite durch die Einfräsung des Gehäuses am Steigrohr, sodass die gebogene Seite in Richtung der Gehäuseoberseite zeigt (Fig. 21 Kreis).

Fig. 21



3. Entfernen Sie das (De-)Montage Werkzeug zum Spannen der Feder. Sollte diese nicht korrekt im Gehäuse sitzen, drücken Sie mit Hilfe eines Stiftes des (De-)Montage Werkzeuges gegen die Feder bis diese einrastet (Fig. 22 unterer Pfeil).

## NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

### 5. Notwendige Werkzeuge

ET-AC S



ET-GR S



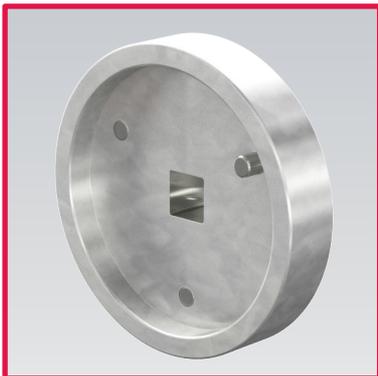
## NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



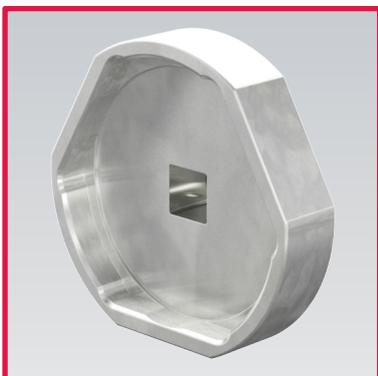
1. Ein- und Ausbauwerkzeug:

Artikelnummer: 910550



2. Ein- und Ausdrehplatte:

Artikelnummer: 550426.8



3. Ein- und Ausdrehplatte:

Artikelnummer: 550425.7

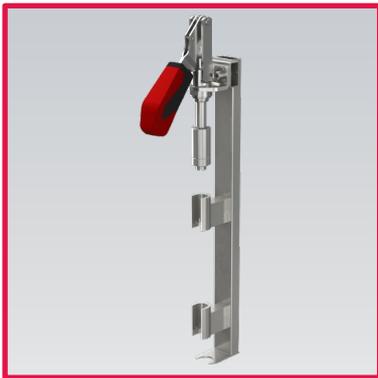
## NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



5. Montage-/Demontagehülse für den Sicherheitsriegel:

Artikelnummer: 910712



4. Montage-/Demontagewerkzeug:

Artikelnummer: 910555



4. Montagewerkzeug:

Artikelnummer: 028250.2

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

#### 6. Technische Informationen

ET-ACS



ET-GR S



# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-AC S

EN	DE	EN	DE		
Product Information according to DIN 6650, DIN 3542 and FDA regulations	Produktinformationen Produkt nach DIN 6650, DIN 3542 und FDA Bestimmungen	Stroke and Passage I	Hub und Öffnungswerte	A	9 - 12 mm
For specific length calculation (ag drawing or H3-dimension is needed according to DIN 6647)	Für konkrete Längenberechnung wird die Ag-Zeichnung oder das H3-Maß nach DIN 6647 benötigt	II		B	240 mm <sup>3</sup>
gedicht	gedichtet	III		C	120 mm <sup>3</sup>
mounting torque: 80+5 Nm	Anzugsdrehmoment: 80+5 Nm			D	470 mm <sup>3</sup>
temperature resistance short-time 160°C	Temperaturbeständigkeit kurzzeitig 160°C			E	980 mm <sup>3</sup>
For more information www.dispensegroup.com	Für mehr Informationen www.dispensegroup.com				

Technical drawing showing a cross-section and an exploded view of the fitting assembly. Dimensions include diameters of 74.5, 35.7, 43.5, 46, 44.4, and 19. A note indicates the thread should be ground with W-0005. The exploded view shows the Body, Main Seal, Spring Seat, Spring, Safety Lock, Tube, and Sealing Ring.

Bottom of Keg Pressboden

etch on top SS1048.0  
Auf Oberfläche d. t. 2an mit SS1048.0

month and year of assembly  
Monat und Jahr der Montage

Stirnseite	Druck	Werkstoff
Tube - Bottom of Keg	9	Rein - Picoalloy

weight calculation + 5% / Gewichtsrechnung + 5%

$$m [g] = L.a.D. [mm] \cdot 0,315 \frac{g}{mm} + 300g$$

Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000002	Master Down Tube Assembly (kegce Safety)
2	1	0251906	Sealing Ring
3	1	0280929	Body AC 2"x1/4"
4	1	SS10824	Spring Seat
5	1	SS10835	Spring
6	1	SS24684	Safety Latch
7	1	61016	Main Seal, 160°C softened stann

PRODUCT: Master Extractor Tube AC @ 2"x1/4"

ART-NR.: 000001

DATE: 08.08.2020

DESIGNER: AZ

PROJ. LEIT.: AZ

VERF. NR.: 000001

DATE: 08.08.2020

PROJ. LEIT.: AZ

VERF. NR.: 000001

DATE: 08.08.2020



## ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

### 6. Anschlüsse

ET-ACS

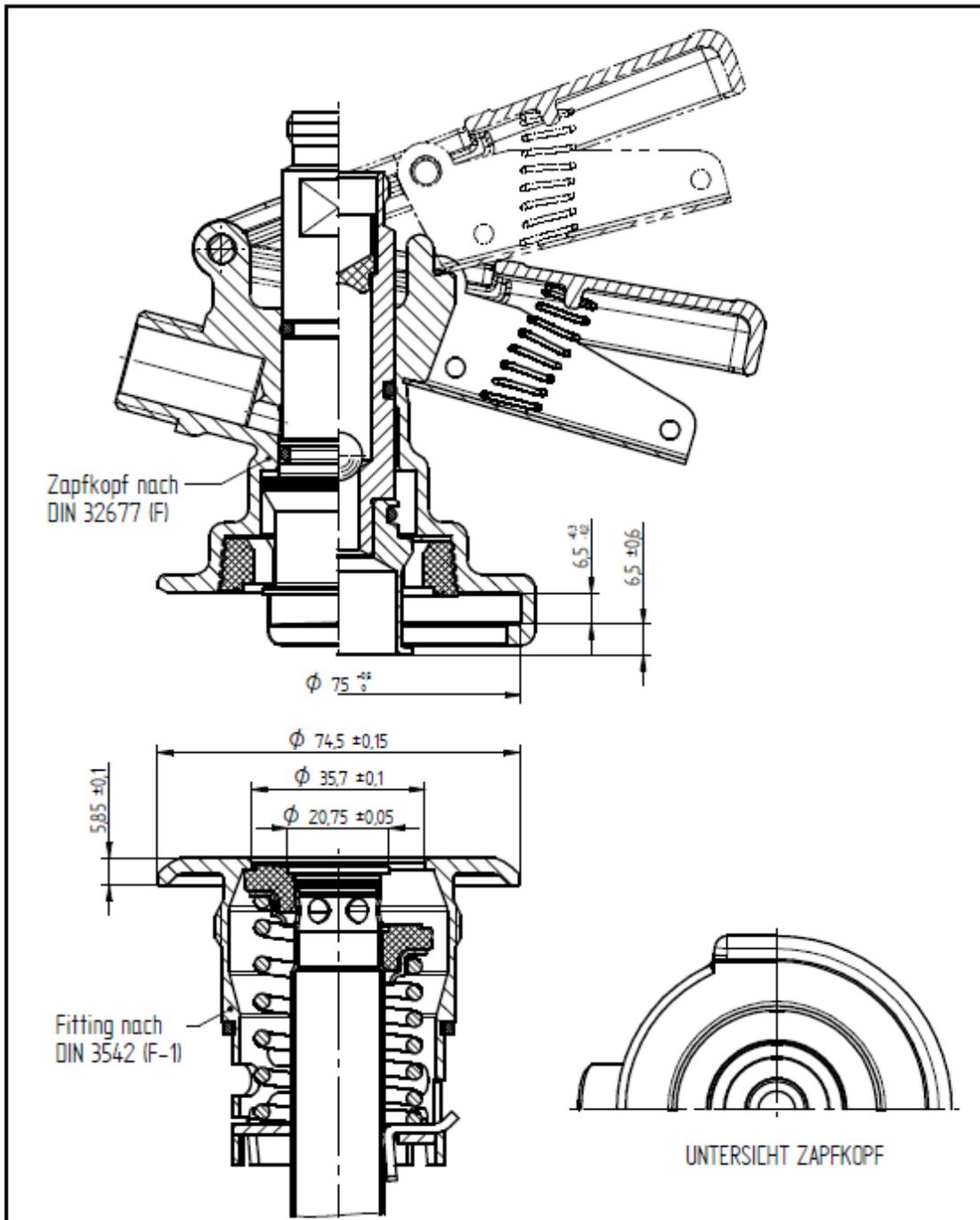


ET-GR S



# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-AC S

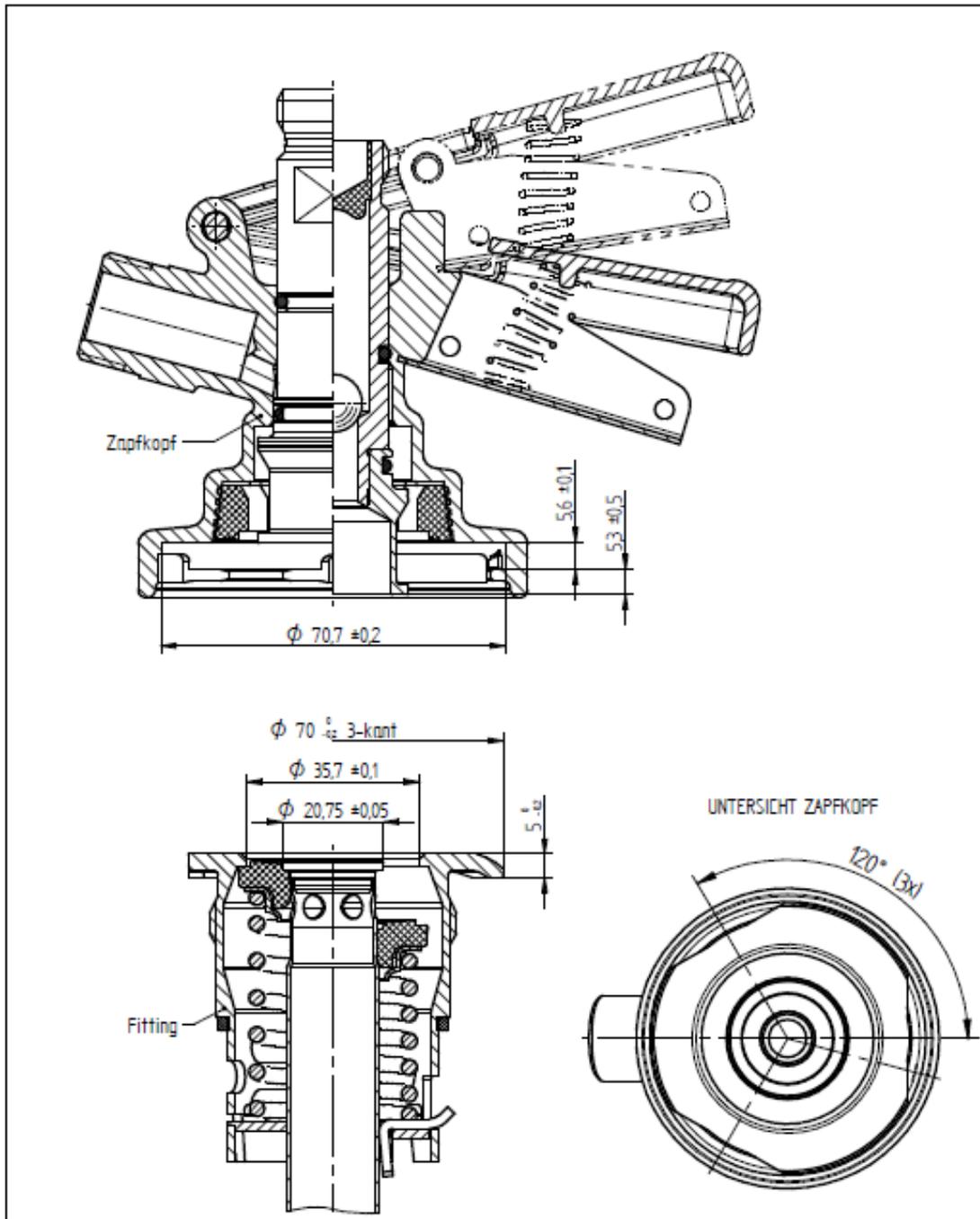


This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768-mS		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 802		- X $\Delta$		MATERIAL		VOLUME	
		EDGES DIN EN ISO 13715		DATE		TITLE			
				04.11.2002 AH		Flat-Type Verbindungssystem AC S			
				Am 4427					
				2d 24.03.2020 kunze					
				2d 24.03.2020 kunze					
						PROJ. METHOD		DRAWING NUMBER	
						A4		184713	
								SHEET	
								2	
								3 SHTS	
ALTERATIONS		DATE		NAME		AM		PROD. DEV. GERMANY	
								REPL. -	
								REPL. BY -	

# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-GR S



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

PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768 mS		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT VOLUME	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 9002		- X $\Delta$		MATERIAL			
		EDGES DIN EN ISO 9715		DATE NAME		TITLE			
				DESIGN 05.11.2002 AH		Flat-Type Verbindungssystem GR S			
				AM 4427					
				DATE NAME					
				26.03.2020 kunze					
				26.03.2020 kunze					
						PROJ. METHOD FORMAT DRAWING NUMBER		SHEET	
						A4 184715		2	
								3 SHTS	
ALTERATIONS		DATE NAME AM		PROD. DEV. GERMANY		REPL. -		REPL. BY -	



### Germany

DSI Getränkearmaturen GmbH  
Oberster Kamp 20  
59069 Hamm  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 100  
Fax: +49 (0) 23 85 772 249  
sales@disptek.com  
www.dispensegroup.com



### Italy

Vin Service S.r.l.  
Via G. Falcone, 26/34  
24050 Zanica (BG)  
Telefon: +39 035 672361  
Fax: +39 035 672699  
info@vinservice.it  
www.vinservice.it



### USA

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



### United Kingdom

Disptek Uk Ltd  
Unit 7 Newbridge Ind Estate  
Keighley, BD21 4PQ  
Telefon: +44 (0)1535668659  
sales.uk@disptek.com  
www.disptek.co.uk