

# handbuch

EINBAU – AUSBAU

MONTAGE – DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATIONEN

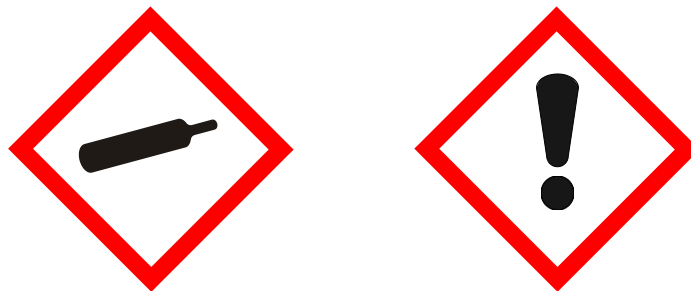
ET-ACS  
ET-GRS



## 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 Information
7. Anschlüsse

# EINBAUANLEITUNG

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

### 1. Einbauanleitung

ET-AC S



ET-GR S



## EINBAUANLEITUNG

### FITTINGE 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.

## EINBAUANLEITUNG

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

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.

## EINBAUANLEITUNG

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

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





## AUSBAUANLEITUNG

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

Fig. 08



1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe eines Dekompressionswerkzeuges.

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.

## AUSBAUANLEITUNG

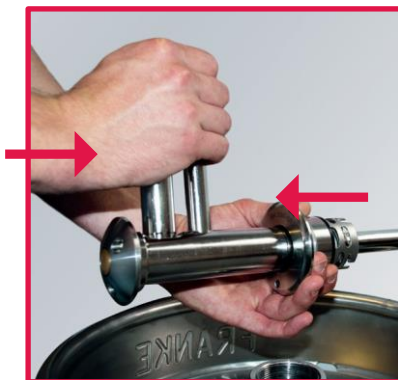
### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

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

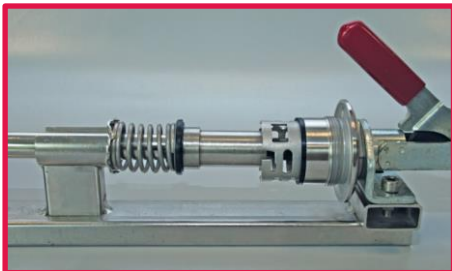
### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



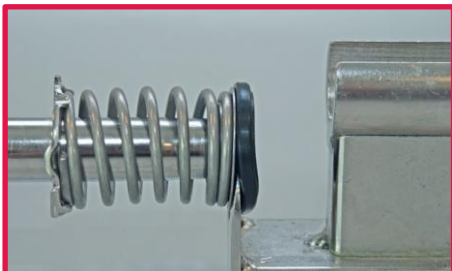
1. Ziehen Sie den Griff des Werkzeugs nach hinten und platzieren Sie den Fitting in die Halterungen.



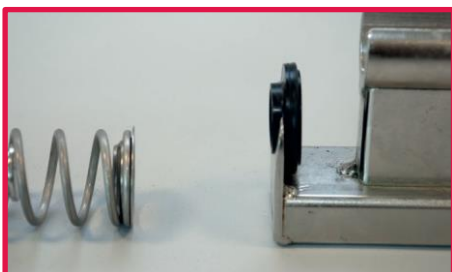
2. Drücken Sie den Griff nach vorne, um die Feder des Fittings zu entspannen.



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.

# MONTAGEANLEITUNG

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

### 4. Montageanleitung

ET-AC S

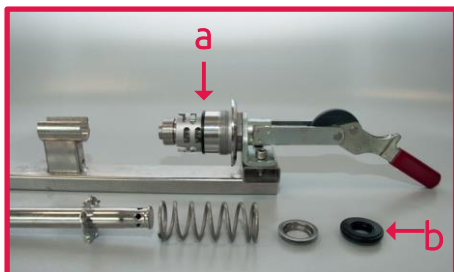


ET-GR S



## MONTAGEANLEITUNG

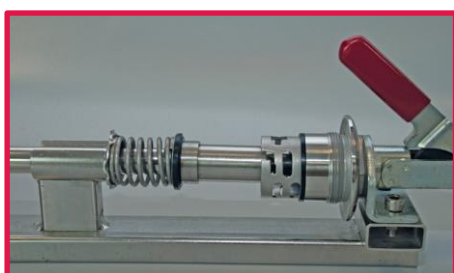
### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



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.



## MONTAGEANLEITUNG

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

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



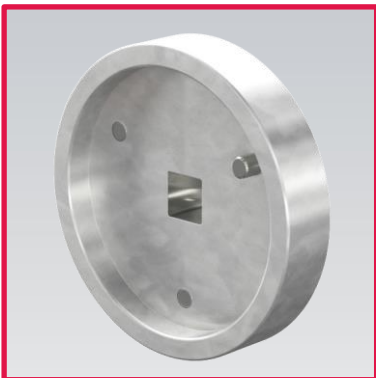
## NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



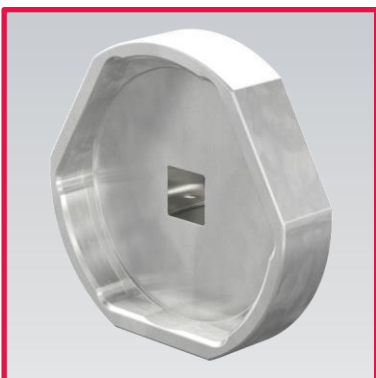
1. Ein- und Ausbauwerkzeug:

Artikelnummer: 910550



2. Ein- und Ausdrehplatte:

Artikelnummer: 550426.8



3. Ein- und Ausdrehplatte:

Artikelnummer: 550425.7

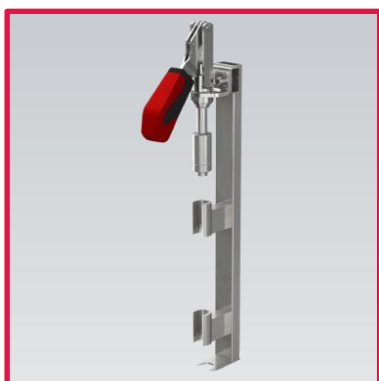
## NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



4. Montage-/Demontagehülse für den Sicherheitsriegel:

Artikelnummer: 910712



5. Montage-/Demontagewerkzeug:

Artikelnummer: 910555



6. Montagehülse für Gehäusedichtring:

Artikelnummer: 028250.2

## NOTWENDIGE WERKZEUGE

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



7. Entlüftungszapfkopf:

ET-AC S:      Artikelnummer: 811225



8. Entlüftungszapfkopf:

ET-GR S:      Artikelnummer: 811226

# TECHNISCHE INFORMATION

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

### 6. Technische Informationen

ET-ACS



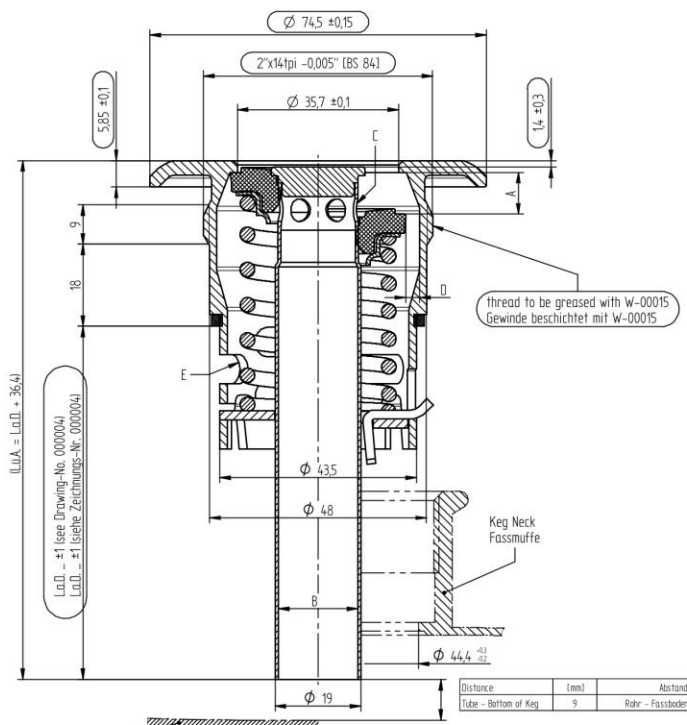
ET-GR S



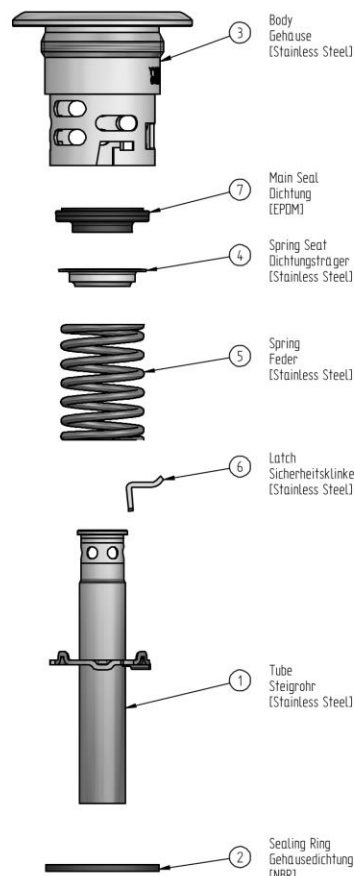
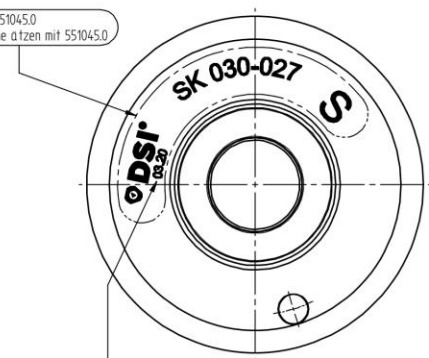
# TECHNISCHE INFORMATION

## FITTING ET-AC S

EN	DE	EN	DE		
Product Information	Produktinformationen	Stroke and Passages	Hub und Öffnungsquerschnitte		
according to DIN 6650, DIN 3542 and FDA regulations	Produkt nach DIN 6650, DIN 3542 und FDA Bestimmungen	I main seal part 7 - part 3	Dichtung Pos. 7 - Pos. 3	A	9 - 12 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	II through inner tube $\phi$ 17,6 part 1	innerhalb des Steigrohres $\phi$ 17,6 Pos. 1	B	240 mm <sup>2</sup>
gastight	gasticht	6 holes in part 1	6 Löcher in Pos. 1	C	120 mm <sup>2</sup>
mounting torque: 80±5 Nm	Anzugsdrehmoment: 80±5 Nm	III through outer tube part 3 - part 7	außerhalb des Steigrohres Pos. 3 - Pos. 7	D	470 mm <sup>2</sup>
temperature resistance short-time 160°C	Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C	in part 3	in Pos. 3	E	980 mm <sup>2</sup>
for more information www.dispensegroup.com	für mehr Informationen www.dispensegroup.com				



etch on top 551045.0  
Auf Oberflächeätzen mit 551045,0



weight calculation  $\pm$  5% / Gewichtsrechnung  $\pm$  5%

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

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. In case of doubt, please ask. Samples are required after each revision.

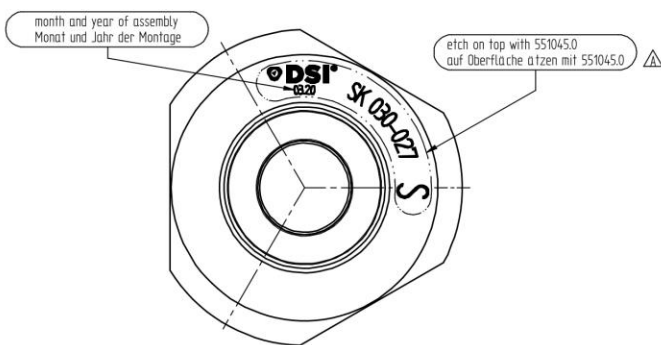
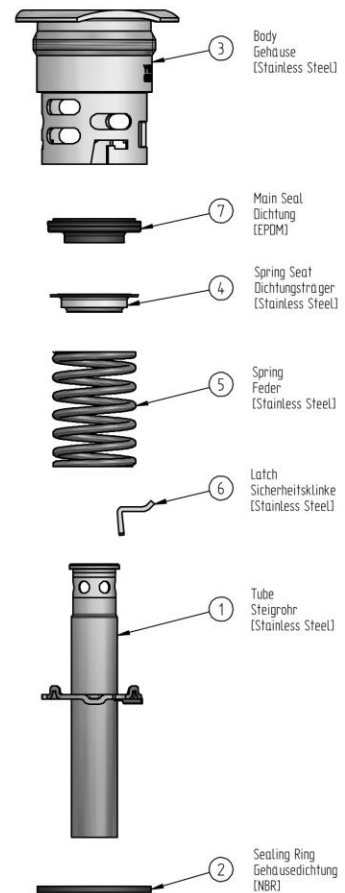
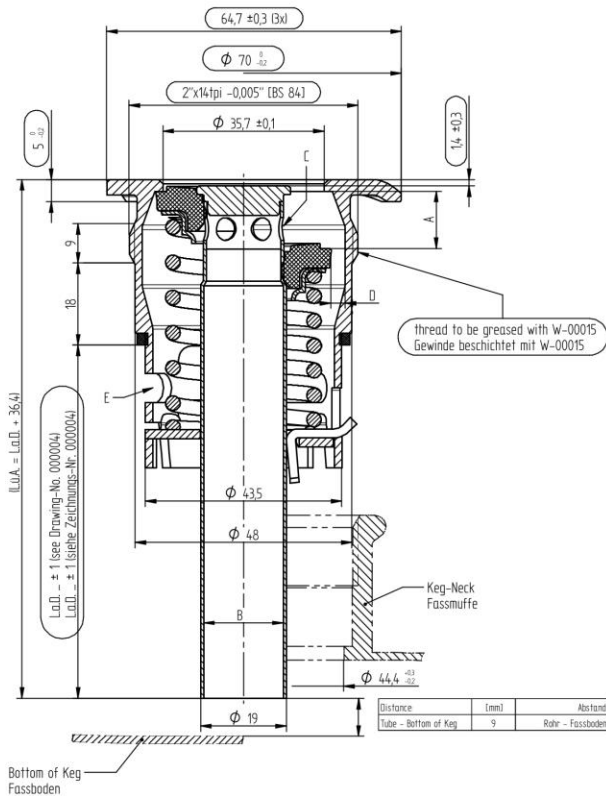
Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000002	Master Down Tube Assembly (loose Safety)
2	1	025130.6	Sealing Ring
3	1	028092.9	Body AC 2"x14tpi
4	1	551082.4	Spring Seat
5	1	551083.5	Spring
6	1	552468.4	Safety Latch
7	1	610116	Main Seal. 160°C saturated steam

PRODUCT	TOLERANCES	LAST CHANGE	SCALE: 1:1 (1:2)	WEIGHT
	IN (mm) 200	DATE	MATERIAL	VOLUME
	ROUGHERNESS	BY		
	IN (mm) 100	DATE	TITLE	
	FIN (mm) 100	BY	Master Extractor Tube AC S 2"x14tpi	
	FIN (mm) 200	DATE	PROV. METHOD	DRAWING NUMBER
		DATE		000001
		DATE		1
		DATE		1

# TECHNISCHE INFORMATION

## FITTING ET-GR S

EN	DE	EN	DE		
<b>Product Information</b>	<b>Produktinformationen</b>	<b>Stroke and Passages</b>	<b>Hub und Öffnungsquerschnitte</b>		
according to DIN 6650, DIN 3542 and FDA regulations	Produkt nach DIN 6650, DIN 3542 und FDA-Bestimmungen	I main seal part 7 - part 3	Dichtung Pos. 7 - Pos. 3	A	9-12 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.	II through inner tube part 1	innerhalb des Steigrohres Ø 17,6 Pos. 1	B	240 mm <sup>2</sup>
gastight	gasdicht	III 6 holes in part 1	6 Löcher in Pos. 1	C	120 mm <sup>2</sup>
mounting torque: 80±5 Nm	Anzugsdrehmoment: 80±5 Nm	through outer tube part 3 - part 7	aufserhalb des Steigrohres Pos. 3 - Pos. 7	D	470 mm <sup>2</sup>
temperature resistance short-time 160°C	Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C	in part 3	in Pos. 3	E	1160 mm <sup>2</sup>
for more information www.dispensegroup.com	für mehr Informationen www.dispensegroup.com				



weight calculation ± 5% / Gewichtsberchnung ± 5%

$$m \text{ [g]} = L. a. D. \text{ [mm]} \cdot 0,315 \frac{\text{g}}{\text{mm}} + 290 \text{ g}$$

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. Infringements shall be prosecuted in court. In case of doubt, please ask. Samples are required after each revision.

Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000002	Master Down Tube Assembly (loose Safety)
2	1	025190.6	Sealing Ring
3	1	028193.0	Body GR 2"x14tpi
4	1	551082.4	Spring Seat
5	1	551083.5	Spring
6	1	552468.4	Safety Latch
7	1	610116	Main Seal 160°C saturated steam

PRODUCT	TOLERANCES DIM. 2D 1:50: H9	LAST CHANGE DATE: 2013.03.01	SCALE: 1:1 (1:25)	WEIGHT VOLUME
ROUGHNESS Ra 1,6 (0,063) <td></td> <td>1 x <math>\Delta</math></td> <td>MATERIAL</td> <td></td>		1 x $\Delta$	MATERIAL	
FINES Ra 0,4 (0,016)			TITLE	
	06.12.2013 isako		Master Extractor Tube GR S 2"x14tpi	
	28.07.2021 kuh2b			
	23.03.2020 kuh2b			
DSI			DRAWING NUMBER	
DSI MICRO-MATIC			000006	SHEET 1 of 2
ALTERATIONS	DATE	NAME	PROJ. DEV. GERMANY	REPL. BY



# ANSCHLÜSSE

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

### 7. Anschlüsse

ET-ACS

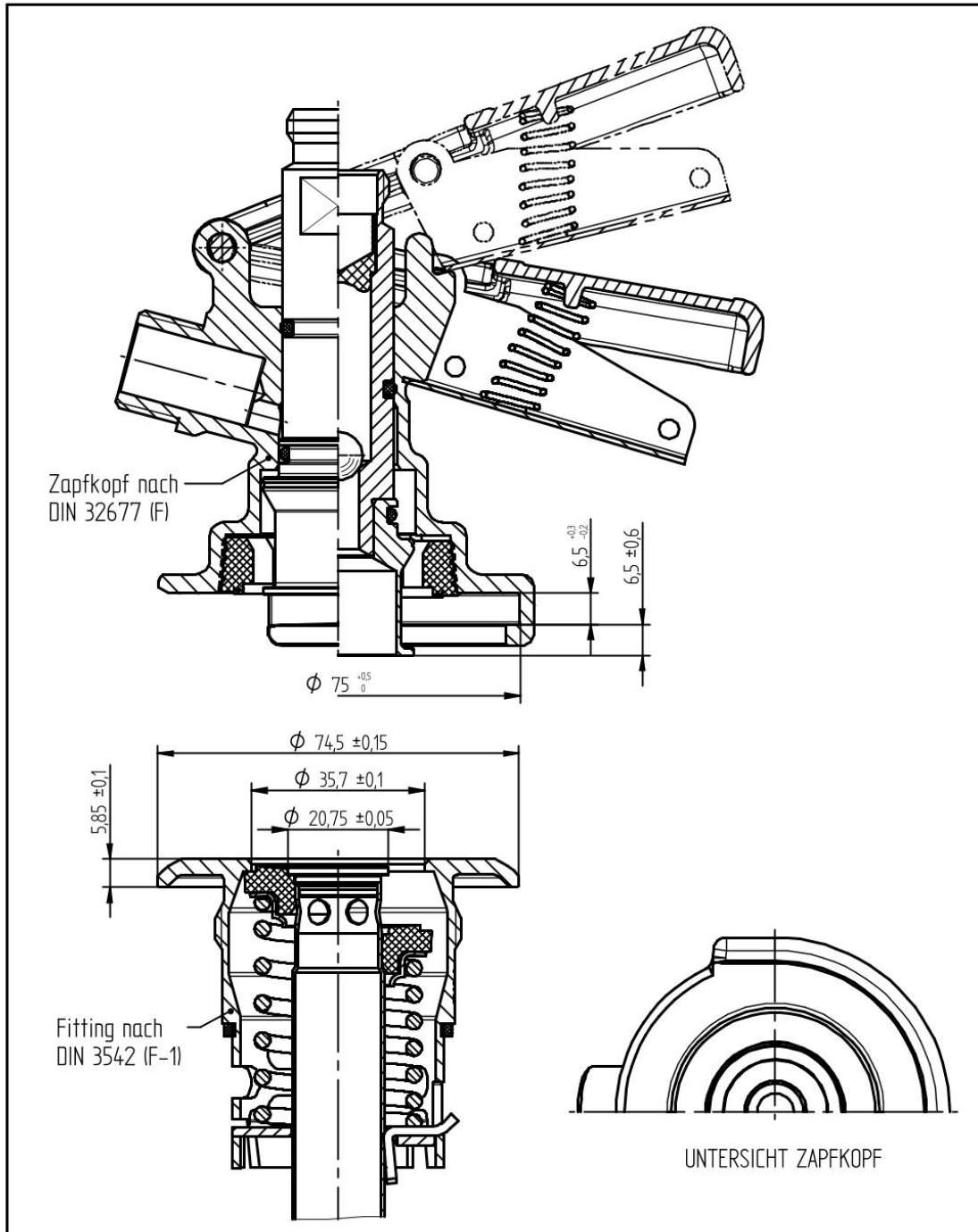


ET-GR S



# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-AC S

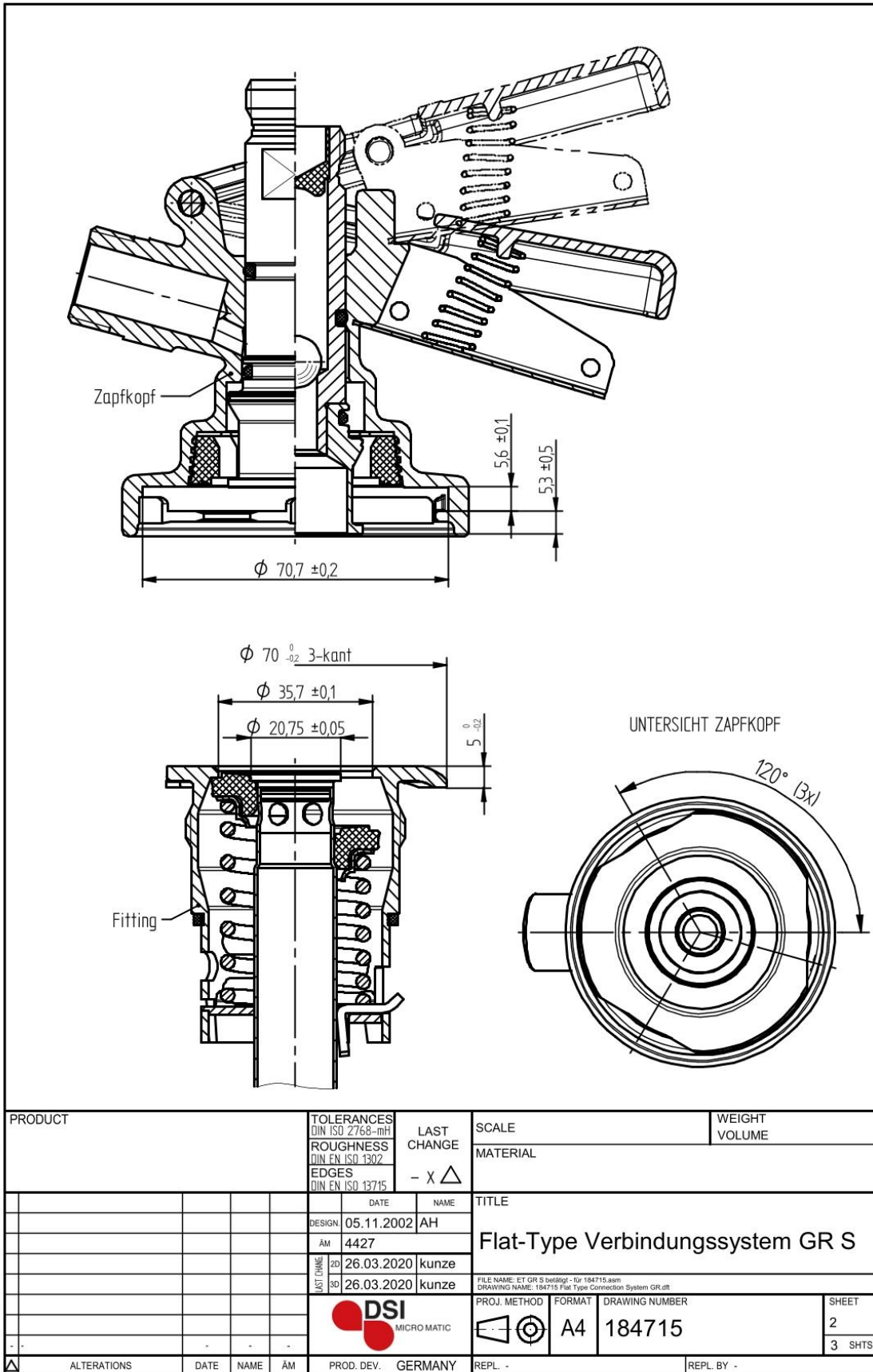


This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768-mH		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT VOLUME	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 1302		- X $\Delta$		MATERIAL			
		EDGES DIN EN ISO 13715		DATE		TITLE			
				DESIGN 04.11.2002 AH		Flat-Type Verbindungssystem AC S			
				AM 4427		FILE NAME: D:\AC\Beleg\1-für D184713.dwg			
				2D 24.03.2020 kunze		DRAWING NAME: 184713 Flat-Type Connection System AC.dwg			
				3D 24.03.2020 kunze		PROJ. METHOD		SHEET	
				DSI MICRO MATIC		A4		2	
				GERMANY		DRAWING NUMBER		3 SHTS.	
				REPL. -		184713		REPL. BY -	
ALTERATIONS		DATE		NAME		AM			

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

## **DSI Micro Matic GmbH**

Oberster Kamp 20  
59069 Hamm  
Germany  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 100  
Fax: +49 (0) 23 85 772 249  
dsi-sales@micro-matic.com  
dsi.micro-matic.com

## **DSI SERVICE – TEAM**

### **SALES AND CUSTOMER SERVICE:**

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

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

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

### **SALES FIELD SERVICE:**

Rafael Kurzawa  
D.A.CH.  
Telefon: +49 2385 772 218  
Mobil: +49 162 2892386  
E-Mail: rafael.kurzawa@micro-matic.com