

# handbuch

EINBAU – AUSBAU

MONTAGE – DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATIONEN

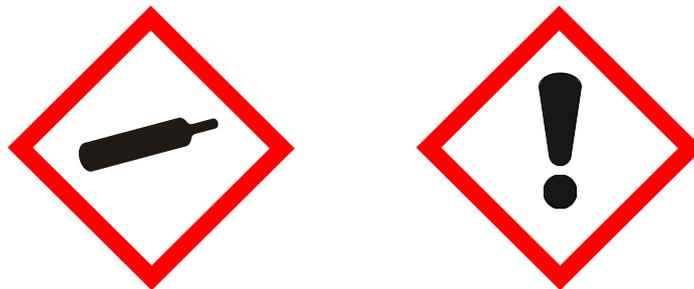
ET-ACS  
ET-GRS



## 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

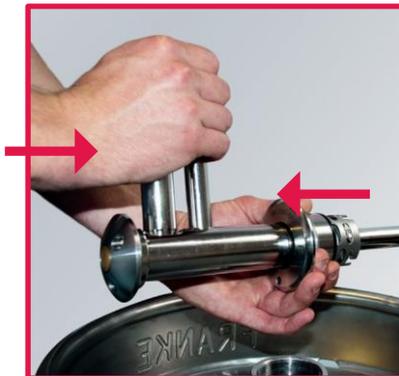
### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S

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

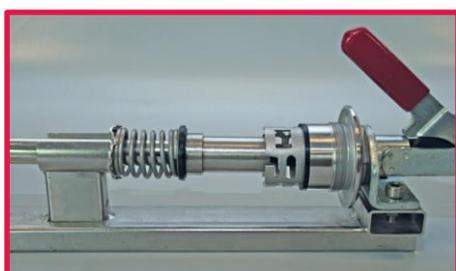
### FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



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

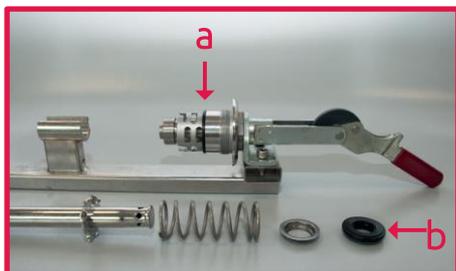


ET-GR S



## 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



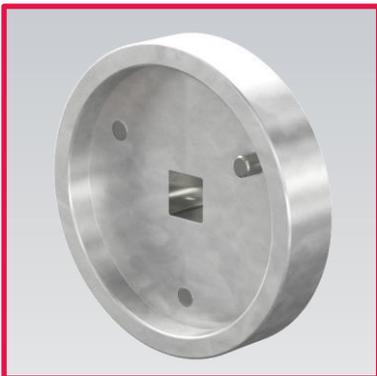
## NOTWENDIGE WERKZEUGE

FITTINGE ET-AC S / ET-GR S



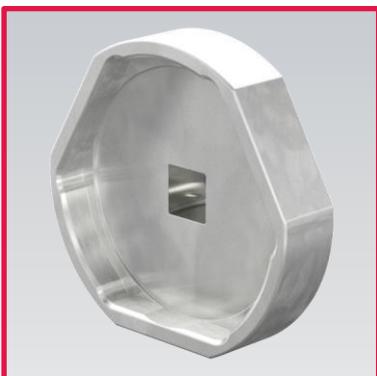
1. Ein- und Ausbauwerkzeug:

Artikelnummer: 910550



2. Ein- und Ausdrehplatte:

Artikelnummer: 550426.8



3. Ein- und Ausdrehplatte:

Artikelnummer: 550425.7

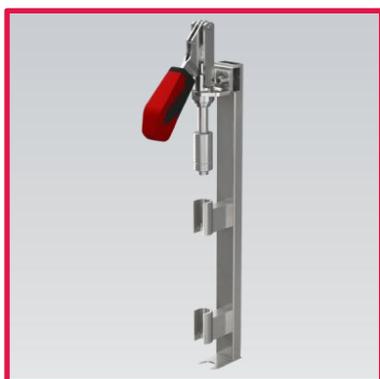
## NOTWENDIGE WERKZEUGE

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



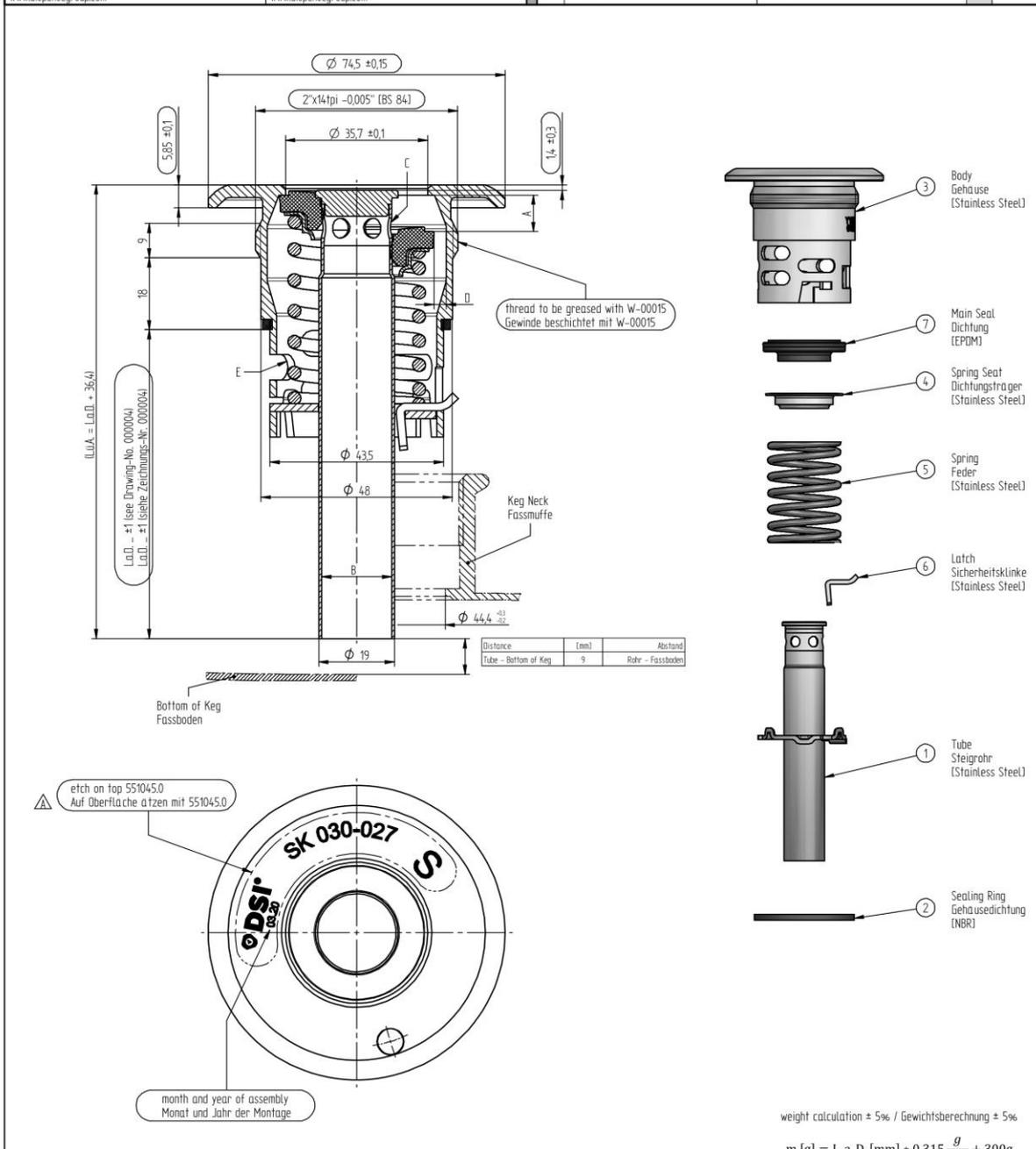
ET-GR S



# TECHNISCHE INFORMATION

## FITTING ET-AC S

EN	DE	EN	DE		
<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 $\phi$ 17,6 part 1	innerhalb des Steigrohres $\phi$ 17,6 Pos. 1	B	240 mm <sup>2</sup>
gastight	gasdicht	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				



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	WEIGHT
	1st 0.125 2nd 0.050 3rd 0.025 4th 0.010 5th 0.005 6th 0.0025 7th 0.00125 8th 0.000625 9th 0.0003125 10th 0.00015625 11th 0.000078125 12th 0.0000390625 13th 0.00001953125 14th 0.000009765625 15th 0.0000048828125 16th 0.00000244140625 17th 0.000001220703125 18th 0.0000006103515625 19th 0.00000030517578125 20th 0.000000152587890625	1 x $\Delta$	1:1 (1:25)	VOLUME
	ROUGHNESS	MATERIAL		
	ISO 1327			
	ISO 1328			
	ISO 1329			
	ISO 1330			
	ISO 1331			
	ISO 1332			
	ISO 1333			
	ISO 1334			
	ISO 1335			
	ISO 1336			
	ISO 1337			
	ISO 1338			
	ISO 1339			
	ISO 1340			
	ISO 1341			
	ISO 1342			
	ISO 1343			
	ISO 1344			
	ISO 1345			
	ISO 1346			
	ISO 1347			
	ISO 1348			
	ISO 1349			
	ISO 1350			
	ISO 1351			
	ISO 1352			
	ISO 1353			
	ISO 1354			
	ISO 1355			
	ISO 1356			
	ISO 1357			
	ISO 1358			
	ISO 1359			
	ISO 1360			
	ISO 1361			
	ISO 1362			
	ISO 1363			
	ISO 1364			
	ISO 1365			
	ISO 1366			
	ISO 1367			
	ISO 1368			
	ISO 1369			
	ISO 1370			
	ISO 1371			
	ISO 1372			
	ISO 1373			
	ISO 1374			
	ISO 1375			
	ISO 1376			
	ISO 1377			
	ISO 1378			
	ISO 1379			
	ISO 1380			
	ISO 1381			
	ISO 1382			
	ISO 1383			
	ISO 1384			
	ISO 1385			
	ISO 1386			
	ISO 1387			
	ISO 1388			
	ISO 1389			
	ISO 1390			
	ISO 1391			
	ISO 1392			
	ISO 1393			
	ISO 1394			
	ISO 1395			
	ISO 1396			
	ISO 1397			
	ISO 1398			
	ISO 1399			
	ISO 1400			
	ISO 1401			
	ISO 1402			
	ISO 1403			
	ISO 1404			
	ISO 1405			
	ISO 1406			
	ISO 1407			
	ISO 1408			
	ISO 1409			
	ISO 1410			
	ISO 1411			
	ISO 1412			
	ISO 1413			
	ISO 1414			
	ISO 1415			
	ISO 1416			
	ISO 1417			
	ISO 1418			
	ISO 1419			
	ISO 1420			
	ISO 1421			
	ISO 1422			
	ISO 1423			
	ISO 1424			
	ISO 1425			
	ISO 1426			
	ISO 1427			
	ISO 1428			
	ISO 1429			
	ISO 1430			
	ISO 1431			
	ISO 1432			
	ISO 1433			
	ISO 1434			
	ISO 1435			
	ISO 1436			
	ISO 1437			
	ISO 1438			
	ISO 1439			
	ISO 1440			
	ISO 1441			
	ISO 1442			
	ISO 1443			
	ISO 1444			
	ISO 1445			
	ISO 1446			
	ISO 1447			
	ISO 1448			
	ISO 1449			
	ISO 1450			
	ISO 1451			
	ISO 1452			
	ISO 1453			
	ISO 1454			
	ISO 1455			
	ISO 1456			
	ISO 1457			
	ISO 1458			
	ISO 1459			
	ISO 1460			
	ISO 1461			
	ISO 1462			
	ISO 1463			
	ISO 1464			
	ISO 1465			
	ISO 1466			
	ISO 1467			
	ISO 1468			
	ISO 1469			
	ISO 1470			
	ISO 1471			
	ISO 1472			
	ISO 1473			
	ISO 1474			
	ISO 1475			
	ISO 1476			
	ISO 1477			
	ISO 1478			
	ISO 1479			
	ISO 1480			
	ISO 1481			
	ISO 1482			
	ISO 1483			
	ISO 1484			
	ISO 1485			
	ISO 1486			
	ISO 1487			
	ISO 1488			
	ISO 1489			
	ISO 1490			
	ISO 1491			
	ISO 1492			
	ISO 1493			
	ISO 1494			
	ISO 1495			
	ISO 1496			
	ISO 1497			
	ISO 1498			
	ISO 1499			
	ISO 1500			



# ANSCHLÜSSE

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

### 7. Anschlüsse

ET-ACS

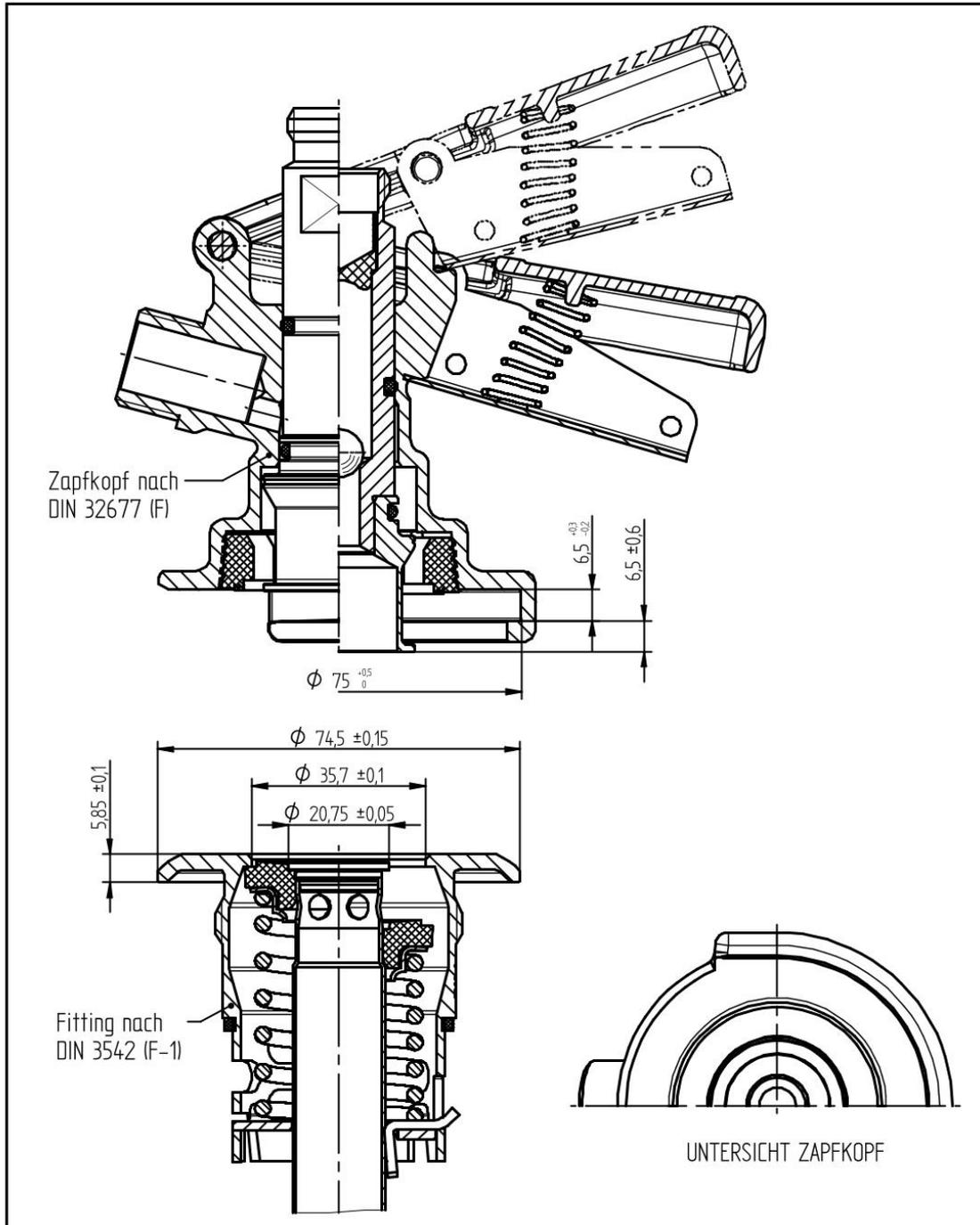


ET-GR S



# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-AC S

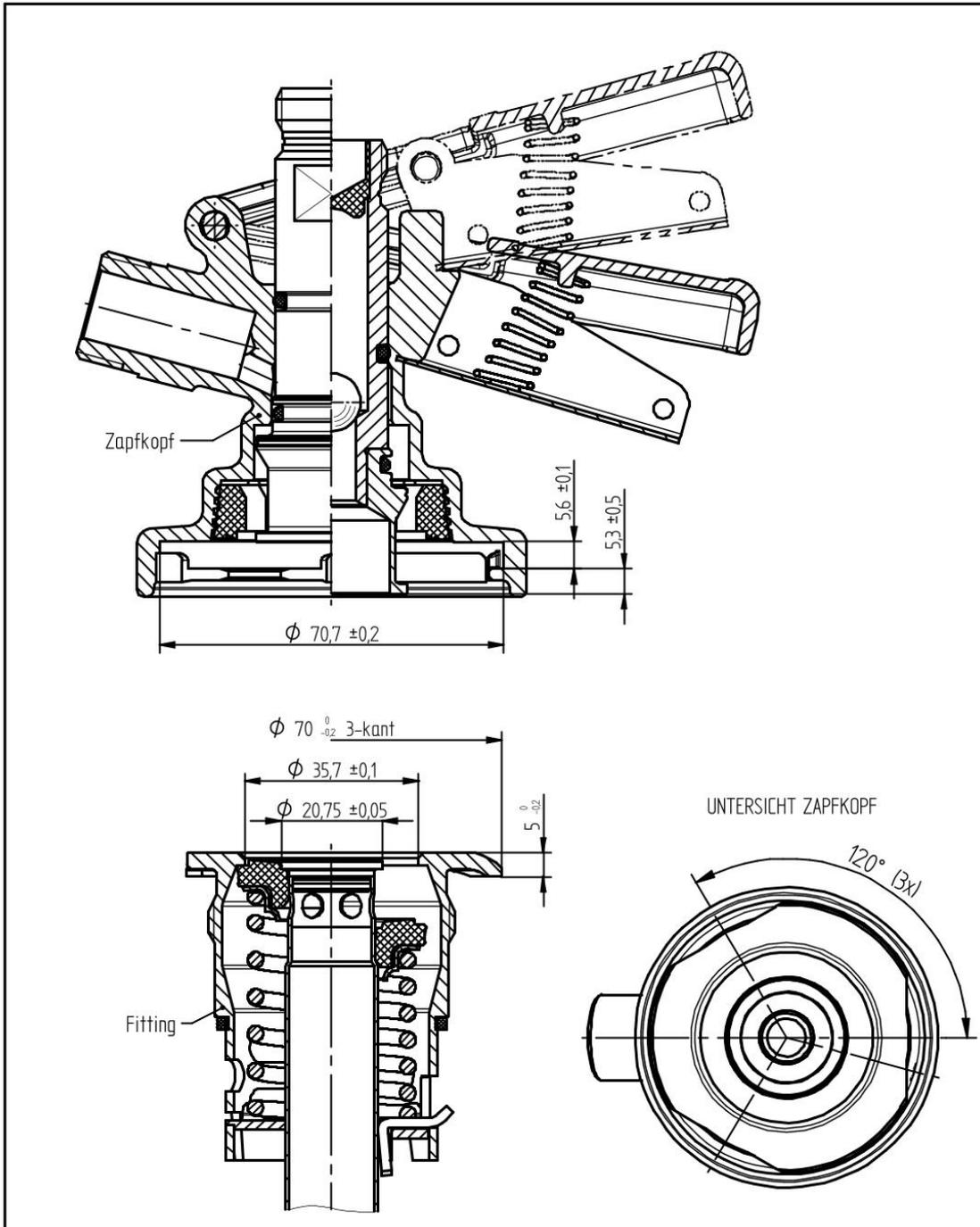


This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768-mH		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT VOLUME	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 1302		- X Δ		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.dsm			
				2D 24.03.2020 kunze		DRAWING NAME: 184713 Flat-Type Connection System AC.dft			
				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



PRODUCT		TOLERANCES DIN ISO 2768-mH		LAST CHANGE		SCALE		WEIGHT VOLUME	
		ROUGHNESS DIN EN ISO 1302		- X $\triangle$		MATERIAL			
		EDGES DIN EN ISO 13715		DATE		NAME		TITLE	
				DESIGN		05.11.2002		AH	
				AM		4427		Flat-Type Verbindungssystem GR S	
				LAST CHANGE		2D		26.03.2020	
				3D		26.03.2020		kunze	
				FILE NAME		ET GR S (etl)grg - 1dr 184715.asm			
				DRAWING NAME		184715 Flat Type Connection System GR.dtt			
				PROJ. METHOD		FORMAT		DRAWING NUMBER	
				A4		A4		184715	
				SHEET		2		3 SHTS.	
ALTERATIONS		DATE		NAME		ÄM		PROD. DEV. GERMANY	
								REPL. -	
								REPL. BY -	

## **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