

# handbuch

EINBAU – AUSBAU

MONTAGE – DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATIONEN

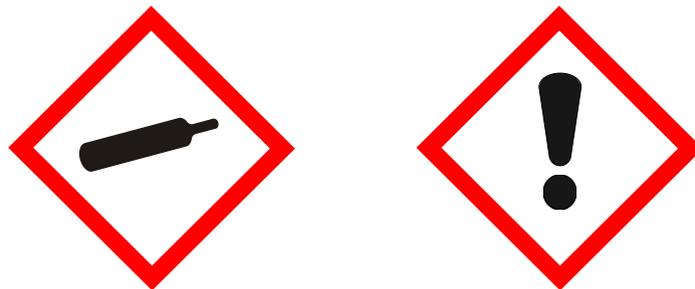
ET-USO  
ET-USI



## 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 U-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-USO / ET-USI

### 1. Einbauanleitung

ET-USO



ET-USI



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.

### 3.1 ET-USO

Ziehen Sie den Stützring bis zum O-Ring hoch.

Fig. 04



4. Überprüfen Sie den korrekten Einbau der Sicherheitsklinke. Führen Sie den Fitting gerade in die Öffnung der Kegmuffe ein.

Fig. 05



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

Fig. 06



6. Fitting einschrauben und festziehen mit dem DSI-Einschraubwerkzeug und einem Drehmomentschlüssel.

ET-USO: Das Drehmoment muss  $65 + 5\text{Nm}$  betragen.

ET-USI: Das Drehmoment muss  $80 + 5\text{Nm}$  betragen.

## **EINBAUANLEITUNG**

FITTINGE ET-USO / ET-USI

Fig. 07



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

# AUSBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-USO / ET-USI

### 2. Ausbauanleitung

ET-USO



ET-USI



## AUSBAUANLEITUNG

### FITTINGE ET-USO / ET-USI

Fig. 8



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

Fig. 9



2. Drehen Sie den Fitting mit Hilfe des DSI Ein- und Ausschraubwerkzeuges völlig lose.

Fig. 10



3. Montieren Sie das Demontagewerkzeug wie bei einem normalen Zapfkopf und drücken Sie den Hebel hinunter bis zum Anschlag. Die Sicherheitsklinke wird eingezogen.

## AUSBAUANLEITUNG

### FITTINGE ET-USO / ET-USI

Fig. 11



4. Nehmen Sie den Fitting heraus und lösen Sie das Werkzeug.

# DEMONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-USO / ET-USI

### 3. Demontageanleitung

ET-USO

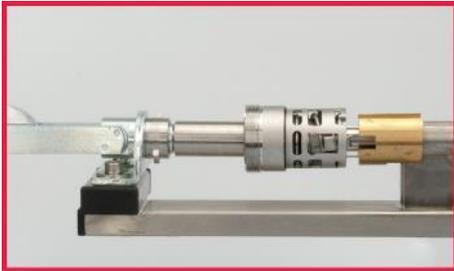


ET-USI



## DEMONTAGEANLEITUNG

### FITTINGE ET-USO / ET-USI



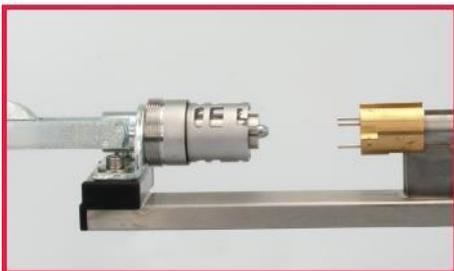
1. Legen Sie den Fitting in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass die drei Stifte des Werkzeuges in die drei Öffnungen der Bodenplatte des Steigrohres passen.



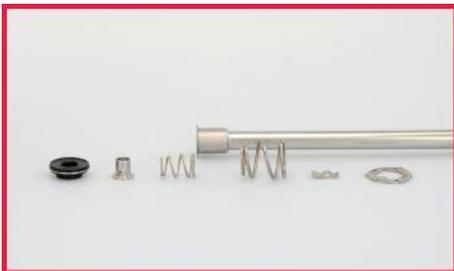
2. Ziehen Sie den Hebel nach vorne, um die Feder zu spannen. Drücken Sie die Sicherheitsklinke leicht nach innen. Ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen es gegen den Uhrzeigersinn bis es ausklickt.



3. Bewegen Sie das Gehäuse nach oben und fixieren es durch Drehen an den Nocken.



4. Drücken Sie den Hebel nach hinten. Entnehmen Sie das Steigrohr und das Gehäuse.



5. Zerlegen Sie alle Teile.

# MONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-USO / ET-USI

### 4. Montageanleitung

ET-USO

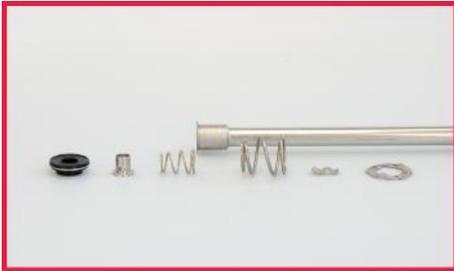


ET-USI

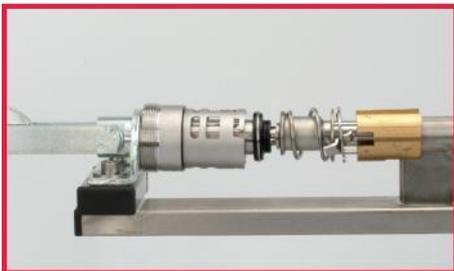


## MONTAGEANLEITUNG

### FITTINGE ET-USO / ET-USI



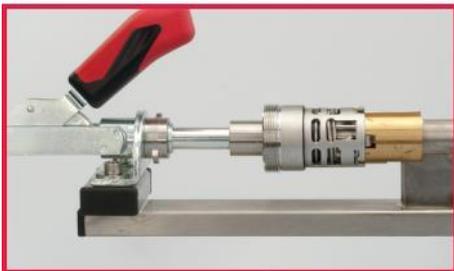
1. Ersetzen Sie die Gehäuse- und die Hauptdichtung. Montieren Sie alle Teile in der korrekten Reihenfolge am Steigrohr.



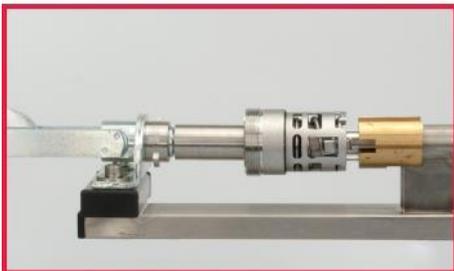
2. Fixieren Sie das Gehäuse am Montagewerkzeug. Legen Sie das Steigrohr in das Werkzeug ein (Die Sicherheitsklinke muss vorher mit der Bajonettplatte am Rohr befestigt werden). Stellen Sie sicher, dass die drei Stifte des Werkzeugs in die Löcher der Bodenplatte passen..



3. Ziehen Sie den Hebel nach vorne, um die Feder zu spannen.



4. Drücken Sie die Sicherheitsklinke leicht nach innen, ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen Sie es im Uhrzeigersinn bis es in der Bodenplatte einrastet. Stellen Sie sicher, dass die Sicherheitsklinke in der großen Öffnung des Gehäuses liegt.



5. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie den Fitting aus dem Werkzeug heraus. Bitte überprüfen Sie den korrekten Sitz der Sicherheitsklinke und der Dichtungen

## WERKZEUGE

FITTINGE ET-USO / ET-USI

### 5. Notwendige Werkzeuge

ET-USO



ET-USI



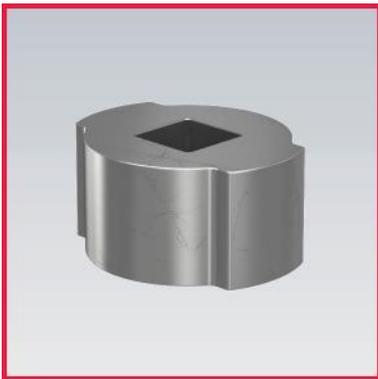
## WERKZEUGE

FITTINGE ET-USO / ET-USI



1. Ausbau- und Dekompressionswerkzeug:

Artikel-Nr. 027985.1



2. Ein- und Ausdrehwerkzeug:

Artikel-Nr. 611062



3. Montage- und Demontagewerkzeug:

Artikel-Nr. 910464

## WERKZEUGE

FITTINGE ET-USO / ET-USI



4. Montagehülse für Gehäusedichtung:

Artikel-Nr.: 611899

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

### FITTINGE ET-USO / ET-USI

#### 6. Technische Informationen

ET-USO



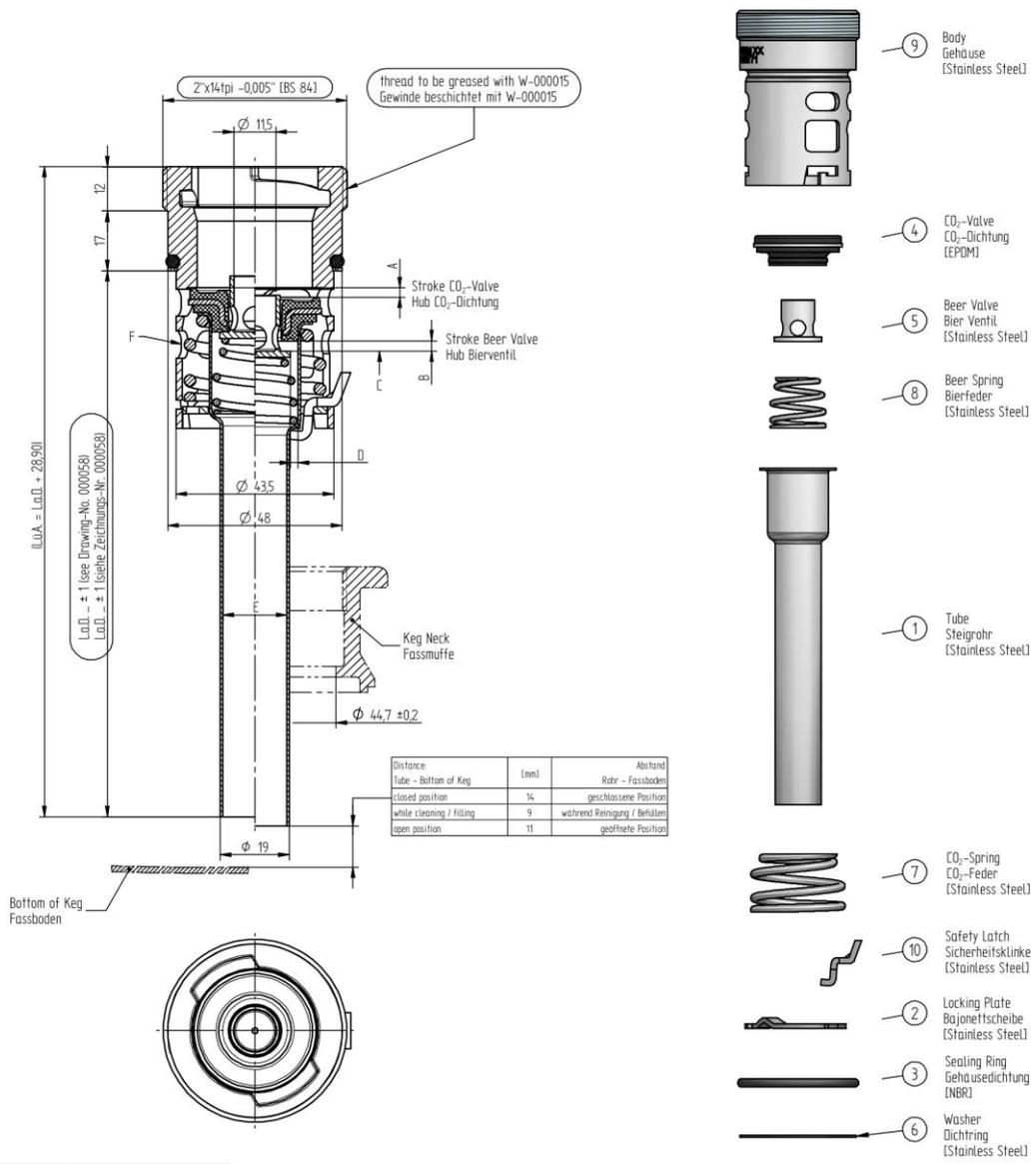
ET-USI



# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-USO

EN	DE	EN	open Position	white Cleaning / Filling	DE	offene Position	während Reinigung Befüllen
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 CO <sub>2</sub> valve + tube part 4 + part 1 - part 9	A	3 mm	CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr Pos. 4 + Pos. 1 - Pos. 9	A	3 mm
gaslight	gasdicht	beer valve part 5 - part 4	B	4 mm	Bierventil Pos. 5 - Pos. 4	B	4 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 beer valve part 5	C	64 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Bierventils Pos. 5	C	64 mm <sup>2</sup>
mounting torque: 65±5 Nm	Anzugsdrehmoment: 65±5 Nm	through inner tube part 5 - part 1	D	140 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Steigrohrs Pos. 5 - Pos. 1	D	140 mm <sup>2</sup>
temperature resistance short-time 135°C	Temperaturbeständigkeit kurzfristig 135°C	through inner tube Ø17,6 part 1	E	240 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Steigrohrs Ø17,6 Pos. 1	E	240 mm <sup>2</sup>
for more information www.dispensegroup.com	für mehr Informationen www.dispensegroup.com	III in part 9	F	1560 mm <sup>2</sup>	in Pos. 9	F	1560 mm <sup>2</sup>



Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000055	Down Tube UEC
2	1	026367.0	Locking Plate
3	1	026708.0	O-Ring 40,87 x 3,53
4	1	027531.9	CO2 Valve
5	1	027532.1	Beer Valve
6	1	027535.2	Washer
7	1	610769	Spring, CO2, UEC
8	1	610770	Spring, Beer, UEC
9	1	610771	Body U SO 2''x14tpi
10	1	611070	Safety Latch, flat

weight calculation ± 5% / Gewichtsrechnung ± 5%

$$m [g] = (L.a.D. [mm] - 45) \cdot 0,315 \frac{g}{mm} + 340g$$

PRODUCT	TOLERANCES UNLESS SPECIFIED FINISHES DIN EN ISO 13715	LAST CHANGE - X - DATE: 29.04.2015 BY: 3024	SCALE: 1:21 (1:25)	WEIGHT VOLUME
MATERIAL: 3024		NAME: isako	TITLE: Extractor Tube U SO 2''x14tpi	
DATE: 22.04.2020 BY: 3026		DATE: 21.04.2020 BY: 3026	DRAWING NUMBER: 0000057	
DSI MICRO Matic		A2		1
ALTERATIONS		DATE	NAME	AM
PROD. DEV. GERMANY		REPL.	REPL. BY:	

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 (Dispense Systems International) GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.



# ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-USO / ET-USI

## 7. Anschlüsse

ET-USO

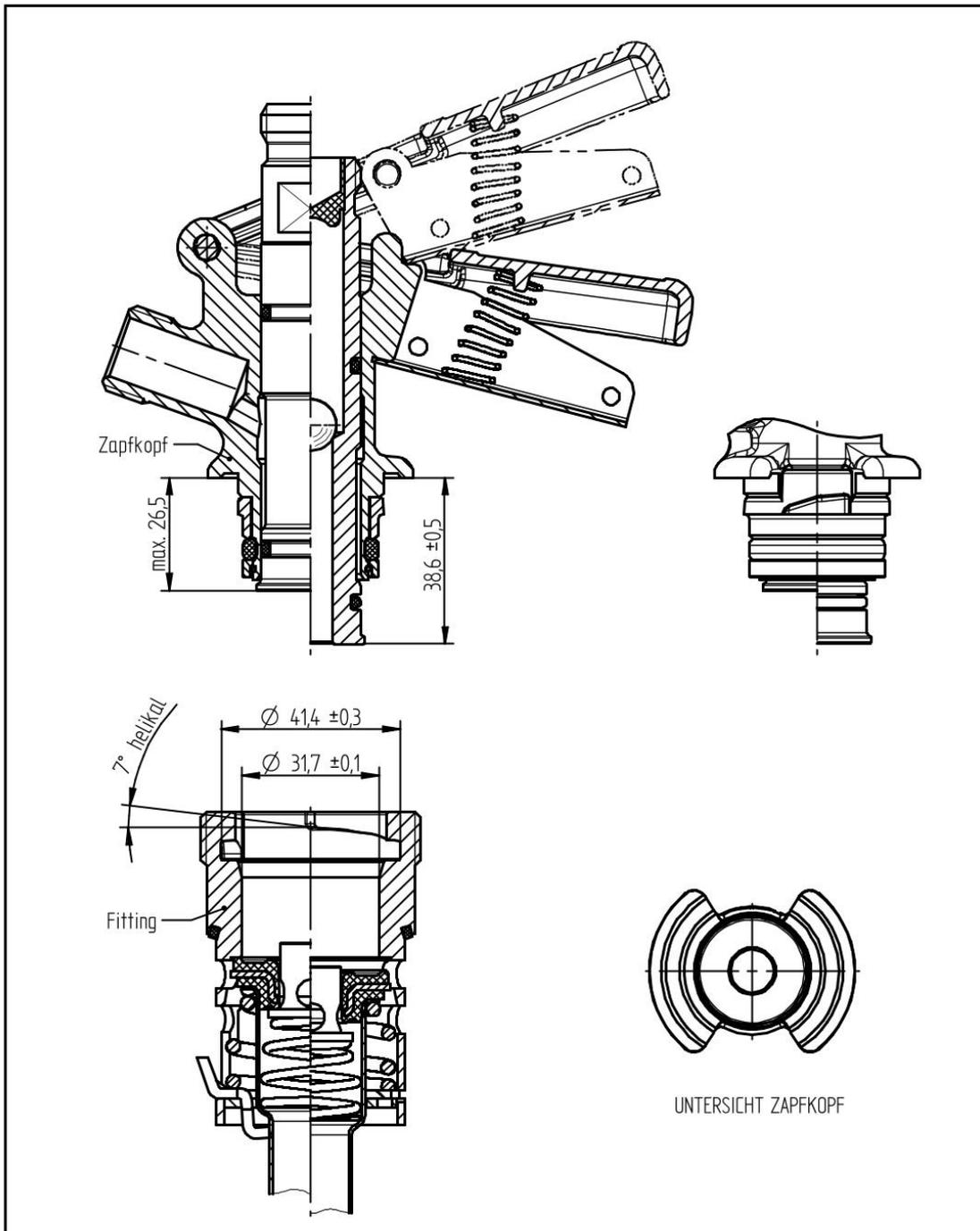


ET-USI



# ANSCHLÜSSE

## FITTINGE ET-USO / ET-USI



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				TITLE			
		DATE		NAME		U-Type Verbindungssystem SI			
		DESIGN		23.01.2014		kunze			
		AM		4427					
		2D		23.04.2020		kunze			
		3D		23.04.2020		kunze			
		LAST CHANGE							
						FILE NAME: DH_UFC_beta91g - für 910495.asm			
						DRAWING NAME: 910495_U-Type-Connection System SI.dft			
						PROJ. METHOD		SHEET	
						FORMAT		DRAWING NUMBER	
						A4		910495	
								2	
								2 SHTS.	
ALTERATIONS		DATE		NAME		AM		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