

# handbuch

EINBAU – AUSBAU

MONTAGE – DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATIONEN

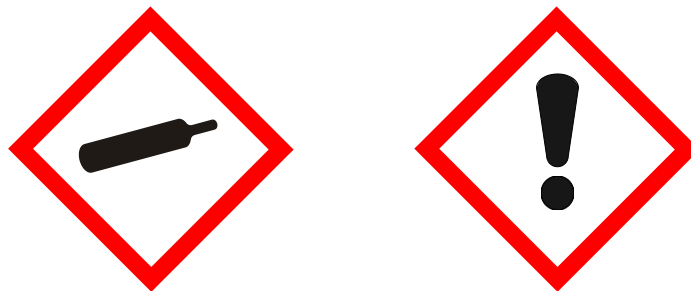
ET-W D  
ET-W DB  
ET-W B



## **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 S-Type- und D-Type-Systeme mit einer Garantie von fünf Jahren ausstatten.

## **INHALTSVERZEICHNIS**

1. Einbauanleitung
2. Ausbauanleitung ET-W D
3. Ausbauanleitung ET-W DB / ET-W B
4. Demontageanleitung
5. Montageanleitung
6. Auflistung der notwendigen Werkzeuge
7. Technische Informationen
8. 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.

## EINBAUANLEITUNG

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

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



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

Fig. 08



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

Fig. 09



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

# AUSBAUANLEITUNG

## FITTING ET-W D

### 2. Ausbauanleitung ET-W D

ET-W D



ET-W DB



ET-W B





Fig. 10



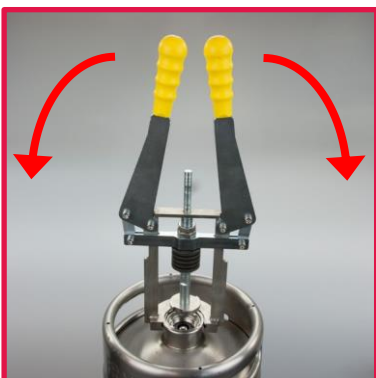
1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe des DSI Dekompressionswerkzeuges.

Fig. 11



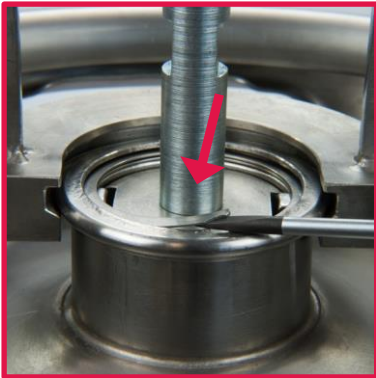
2. Legen Sie das Ringsegment des DSI-Montagewerkzeuges um die Fassmuffe. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges nach den Nocken des Fittinggehäuses aus durch Drehen des kompletten Werkzeuges.

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

### 3. Ausbauanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B



## AUSBAUANLEITUNG

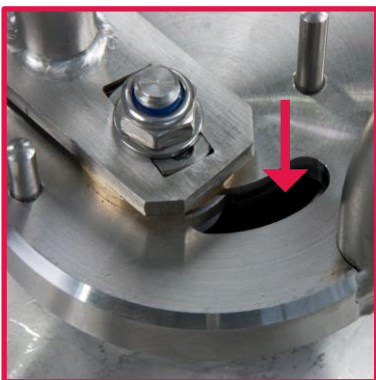
FITTINGE ET-W DB / ET-W B

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.

## AUSBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W DB / ET-W B

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

### 4. Demontageanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B

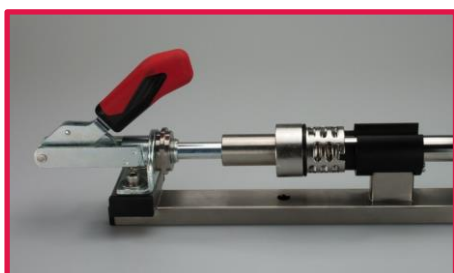


## DEMONTAGEANLEITUNG

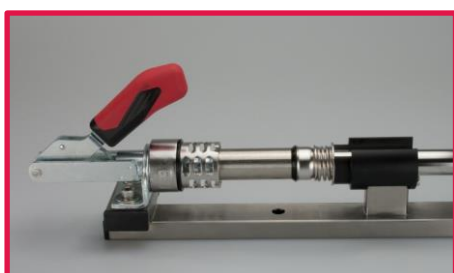
### FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



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.



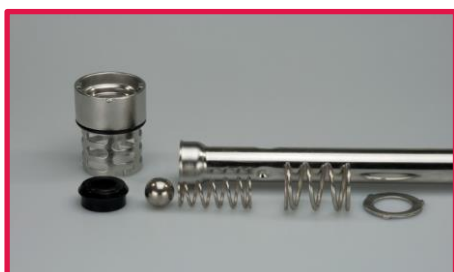
2. Ziehen Sie den Griff nach vorne. Drehen Sie das Gehäuse gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag.



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



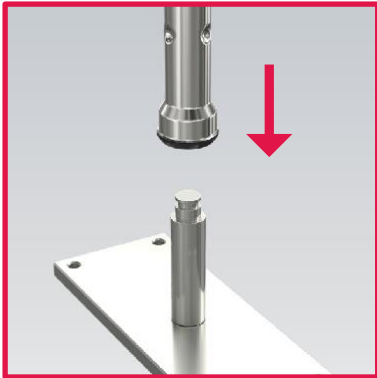
4. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie das Gehäuse und Steigrohr heraus.



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.



## MONTAGEANLEITUNG

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

### 5. Montageanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B

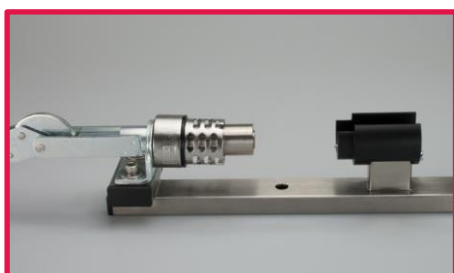


## MONTAGEANLEITUNG

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



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



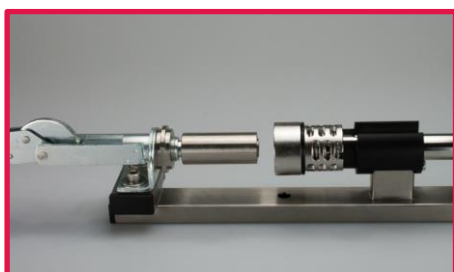
2. Verbinden Sie das Gehäuse mit dem DSI-Montagewerkzeug. Legen Sie das vormontierte Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch in der Bodenplatte des Steigrohres greift.



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

### 6. Notwendige Werkzeuge

ET-W D



ET-W DB

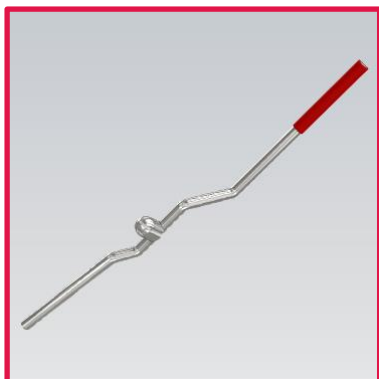


ET-W B



## WERKZEUGE

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



### 1. Dekompressionswerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910570

ET-W B: Artikel-Nr. 910570

ET-W D: Artikel-Nr. 910570



### 2. Sicherungsringentnahmewerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910546

ET-W B: Artikel-Nr. 910546



### 3. Montage- und Demontagewerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910544

ET-W B: Artikel-Nr. 910544

ET-W D: Artikel-Nr. 910544

## WERKZEUGE

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



### 5. Ausbauwerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910548

ET-W B: Artikel-Nr. 910548

ET-W D: Artikel-Nr. 910547



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

ET-W D: Artikel-Nr. 027468.1



### 7. Montage- und Demontagewerkzeug:

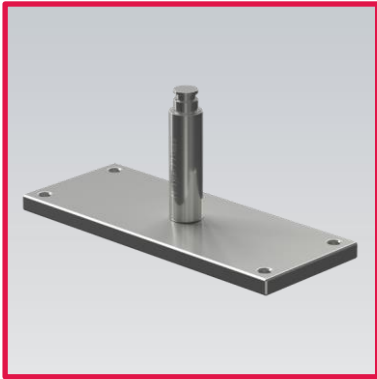
ET-W DB: Artikel-Nr. 910551

ET-W B: Artikel-Nr. 910549

ET-W D: Artikel-Nr. 910551

## WERKZEUGE

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



8. Demontagewerkzeug Fittingdichtung:

Artikel-Nr.: 910610



9. Montagehülse für Gehäusedichtung:

Artikel-Nr.: 611899

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

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

#### 7. Technische Informationen

ET-W D



ET-W DB



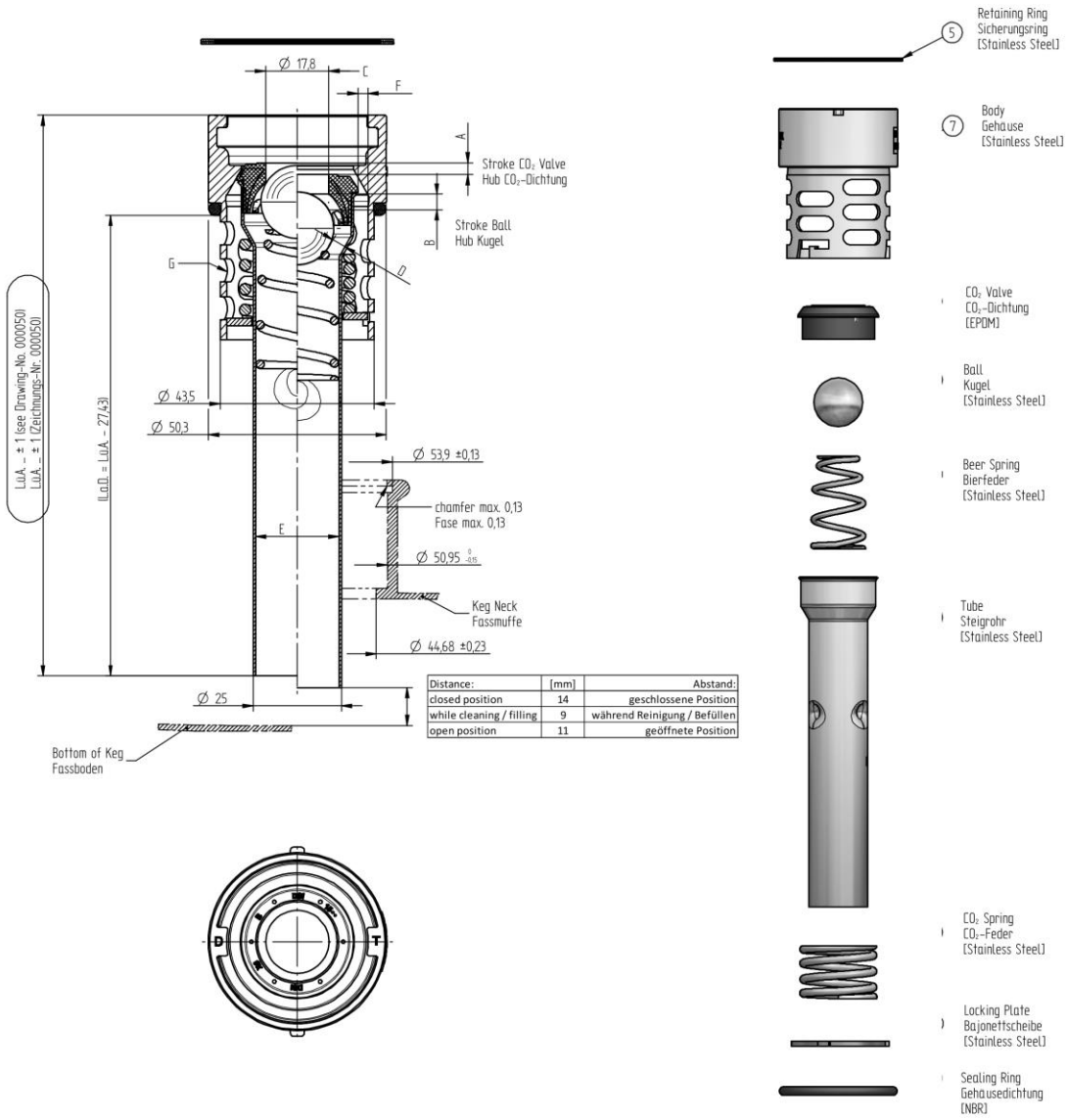
ET-W B



# TECHNISCHE INFORMATIONEN FITTING ET-W D



Product Information	Produktinformationen	Stroke and Passages	open Position	while Cleaning / Filling	Hub und Öffnungsquerschnitte	offene 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	4-6 mm	CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr Pos. 9 + Pos. 1 - Pos. 7	A 3 mm	4-6 mm
gas-tight	gasdicht	ball part 2 - part 9	B 4 mm	6,5-8 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 Lagengerechnung wird die Keg-Zeichnung oder das H3-Maß nach DIN 6647 benötigt	inside the seal part 9	C	250 mm <sup>2</sup>	innerhalb der Dichtung Pos. 9	E	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>
temperature resistance short-time 160°C	Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C	through inner tube Ø236 part 1	E	440 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Steigrohrs Ø236 Pos. 1	E	440 mm <sup>2</sup>
for more information www.dspensegroup.com	Für mehr Informationen www.dspensegroup.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>



Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000041	Down Tube WD
2	1	0267036	Ball
3	1	0267058	CO2 Spring
4	1	0267080	O-Ring 40,87 x 3,53
5	1	0267091	Retaining Ring
6	1	5543527	Locking Plate
7	1	610342	Body WD
8	1	611056	Beer Spring
9	1	611060	CO2 Valve WD Blow-Off

weight calculation ± 5% / Gewichts Berechnung ± 5%

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

PRODUCT	TOLERANCES	LAST CHANGE	SCALE: 1:1 (1:25)	WEIGHT
WD Standard - Blow Off	(IN µm) [FRA. DEC]	DATE: 11.07.2023	MATERIAL	VOLUME
	ISO 1101	BY: HSK		
		DATE: 10.04.2015		
		BY: HSK		
		DATE: 12.03.2020		
		BY: KUNZ26		
		DATE: 11.07.2023		
		BY: KUNZ26		
<b>Master Extractor Tube W D</b>				
<b>000043</b>				
<b>A2</b>				

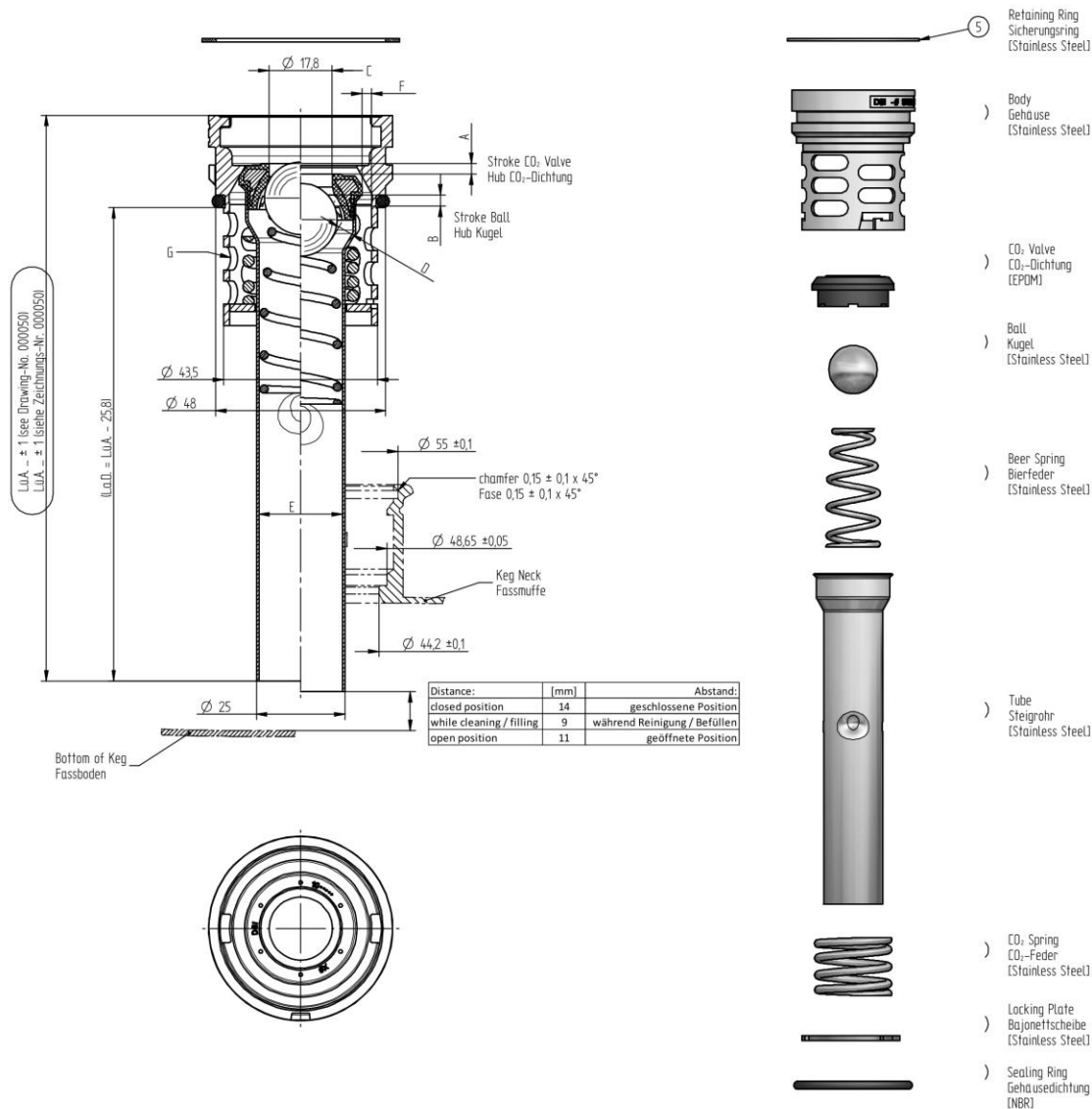
This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI. Data may vary without notice. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.



# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W DB

EN	DE	EN	DE
Product Information	Produktinformationen	Stroke and Passages	Hub und Öffnungsquerschnitte
according to DIN 6650 and FDA regulations	Produkt nach DIN 6650 und FDA Bestimmungen	I CO <sub>2</sub> valve + tube part 8 + part 1 - part 4	CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr Pos. 8 + Pos. 1 - Pos. 4
gaslight	gasdicht	ball part 9 - part 8	Kugel Pos. 9 - Pos. 8
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 inside the seal part 8	innerhalb der Dichtung Pos. 8
mounting torque -	Anzugsdrehmoment -	through inner tube part 9 - part 1	innerhalb des Steigrohres Pos. 9 - Pos. 1
temperature resistance short-time 160°C	Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C	through inner tube Ø23.6 part 1	innerhalb des Steigrohres Ø23.6 Pos. 1
for more information www.dispensegroup.com	für mehr Informationen www.dispensegroup.com	III through outer tube part 4 - part 8	außerhalb des Steigrohres Pos. 4 - Pos. 8
		in part 4	in Pos. 4



Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000047	Down Tube CUB
2	1	026705.8	Spring, CO <sub>2</sub>
3	1	026708.0	O-Ring 40,87 x 3,53
4	1	026842.2	Body WB
5	1	026993.1	Retaining Ring
6	1	554352.7	Locking Plate
7	1	610488	Valve Spring
8	1	610504	CO <sub>2</sub> Valve WÜ
9	1	611186	Ball

weight calculation ± 5% / Gewichtsberechnung ± 5%

$$m [g] = (L \cdot \dot{u} \cdot A [mm] - 40) \cdot 0,419 \frac{g}{mm} + 290g$$

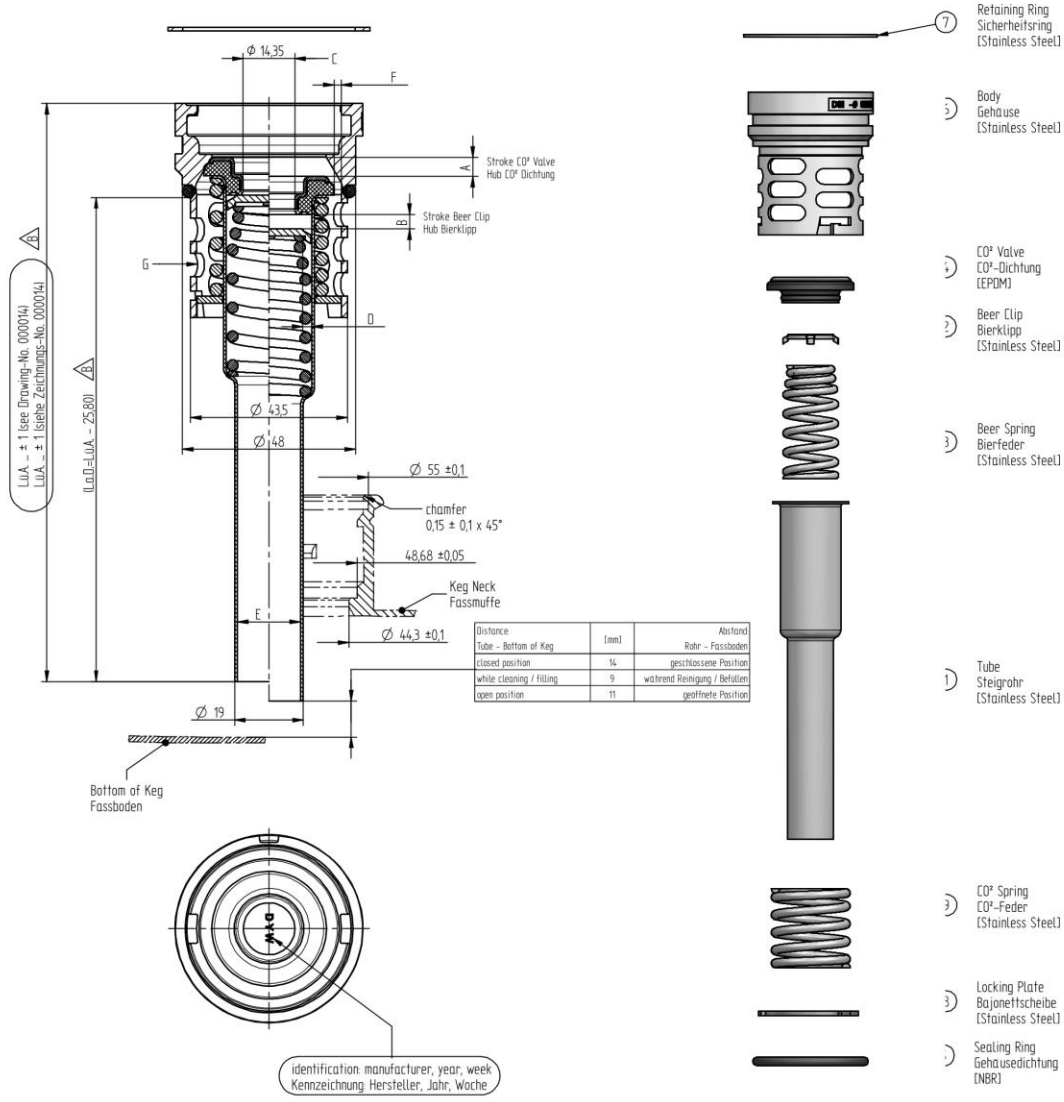
PRODUCT	TOLERANCES	LAST CHANGE	SCALE	WEIGHT
Ozeanien	13.04.2015	121 (1:25)		
	12.03.2020			
TITLE: Master Extractor Tube W DB				
DRAWING NUMBER: 000049				
SHEET: 1				

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 (dispensegroup.com). If in doubt, please ask. Samples are required for each revision.

# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W B

EN	DE	EN	DE	open Position	white Cleaning/ Filling	Hub und Öffnungsquerschnitte	offene Position	während Reinigung/ Befüllen	
Product Information	Produktinformationen	Stroke and Passages							
according to DIN 6650 and FDA regulations	Produkt nach DIN 6650 und FDA Bestimmungen	I CO <sub>2</sub> valve + tube part 4 + part 1 - part 6	A	3mm	4-6 mm	CO <sub>2</sub> Dichtung + Steigrohr Pos. 4 + Pos. 1 - Pos. 6	A	3mm	4-6 mm
gaslight	gasdicht	beer clip part 2 - part 4	B	4 mm	6,5-8 mm	Bierklipp Pos. 2 - Pos. 4	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	through the CO <sub>2</sub> valve part 4	C		160 mm <sup>2</sup>	innerhalb der CO <sub>2</sub> -Dichtung Pos. 4	C		160 mm <sup>2</sup>
mounting torque -	Anzugsdrehmoment -	through inner tube part 2 - part 1	D		125 mm <sup>2</sup>	innerhalb des Steigrohres Pos. 2 - Pos. 1	D		125 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 Steigrohres Ø17,6 Pos. 1	E		240 mm <sup>2</sup>
for more information www.dispensegroup.com	für mehr Informationen www.dispensegroup.com	through outer tube part 6 - part 4	F		240 mm <sup>2</sup>	außerhalb des Steigrohres Pos. 6 - Pos. 4	F		240 mm <sup>2</sup>
		in part 6	G		1660 mm <sup>2</sup>	in Pos. 6	G		1660 mm <sup>2</sup>



DSI Getränkesysteme 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

Pos.	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	000037	Master Down Tube S Lange Tulpe
2	1	0262372	Beer Valve
3	1	0262383	Beer Spring
4	1	0266926	CO <sub>2</sub> Valve Assy
5	1	026708.0	O-Ring 40,87 x 3,53
6	1	0268422	Body WB
7	1	0269931	Retaining Ring
8	1	554352.7	Locking Plate
9	1	555226.1	CO Spring

weight calculation ± 5% / Gewichtsberechnung ± 5%

$$m [g] = (L. \ddot{u}. A. [mm] - 80) \cdot 0,315 \frac{g}{mm} + 285g$$

PRODUCT	REMARKS	LAST CHANGE	SCALE	WEIGHT
	PROBINGNESS	2 x Δ	15 : 1 (1 : 125 : 1)	VOLUME
	DATE	DATE		
	DESIGN	DATE		
	DATE	DATE		
<b>Master Extractor Tube W B</b>				
<small>           DSI Getränkesysteme GmbH            DSI MICROMATIC            A2 000039            SHEET 1 OF 1         </small>				

## ANSCHLÜSSE

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

### 8. Anschlüsse

ET-W-D



ET-W-DB

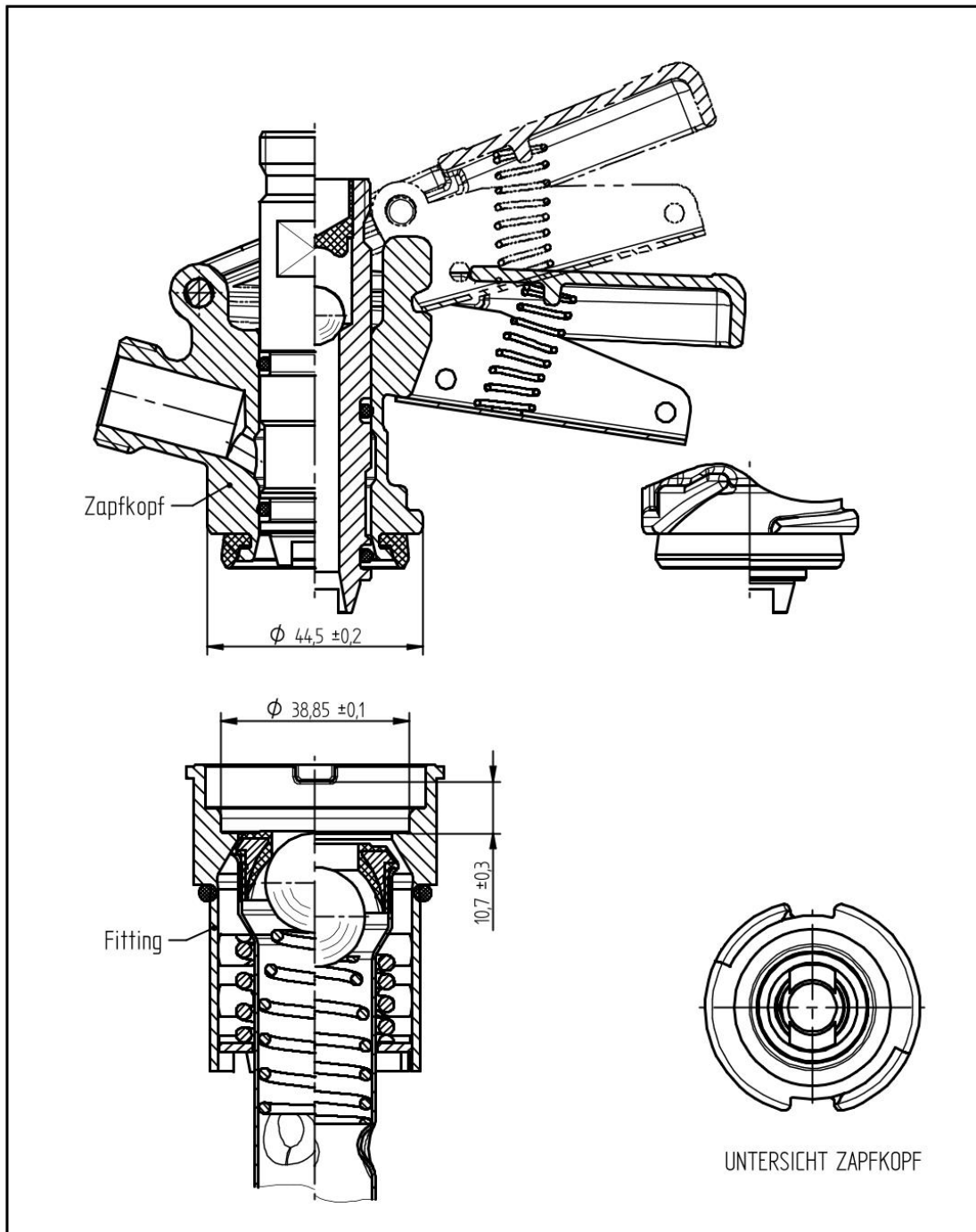


ET-W-B





# ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB

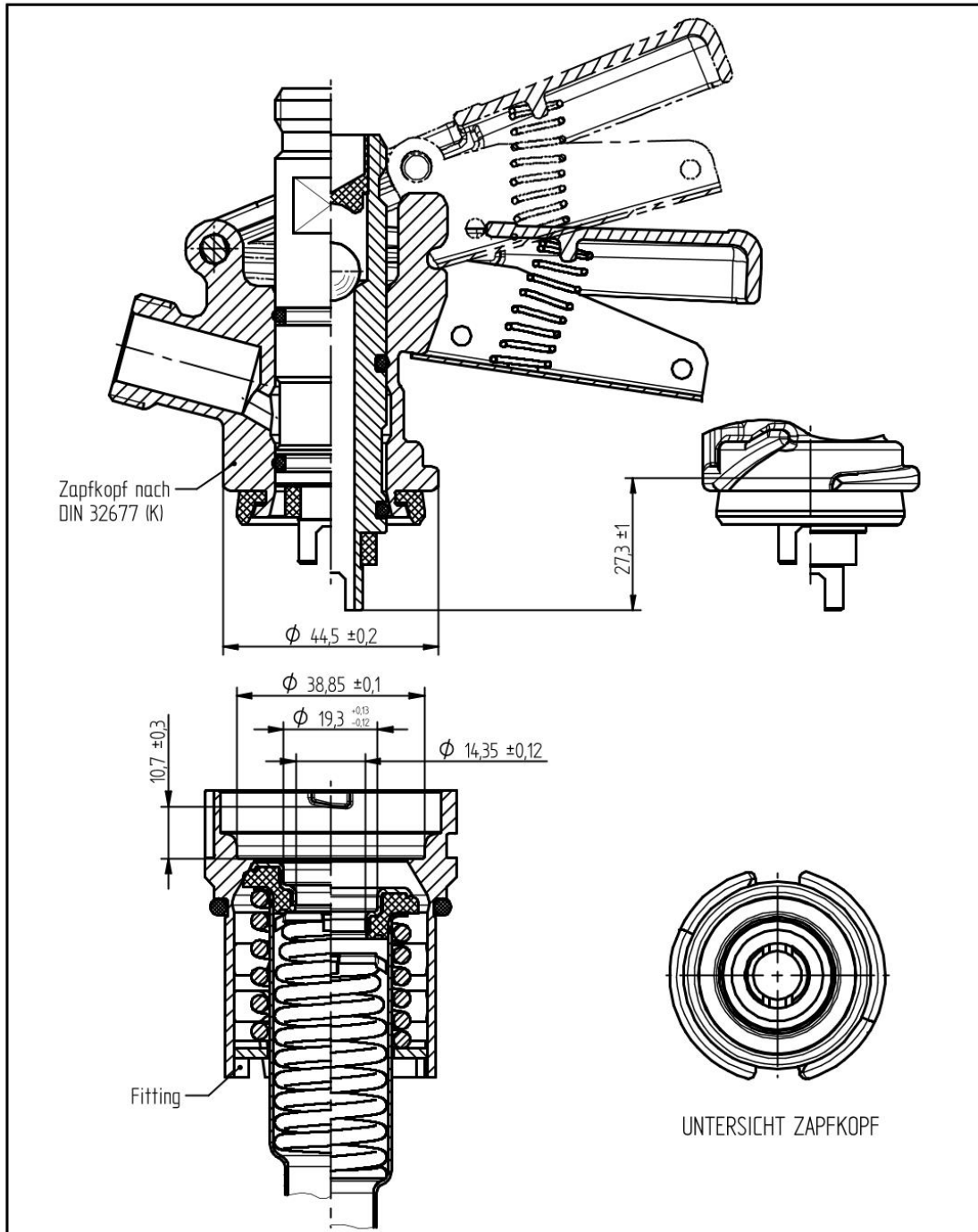


This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

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 17.11.2005 AH		Draft-Typ Verbindungssystem			
				AM 4427					
				2D 24.03.2020 kunze		FILE NAME: ET W D bestellig - für D185714.asm			
				3D 15.02.2013 kunze		DRAWING NAME: D185714 Draft Type Connection System.dft			
						PROJ. METHOD		SHEET	
								A4	
				DRAWING NUMBER		185714		2 SHTS.	
ALTERATIONS		DATE		NAME		PROD. DEV.		GERMANY	
REPL. -		REPL. BY -							

# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-W B



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			
		DESIGN		DATE		NAME			
		AM		19.02.2013		kunze		WB Verbindungssystem	
		2D		14.04.2020		kunze			
		3D		14.04.2020		kunze			
								FILE NAME: ET-W B beidrig für 194777.asm DRAWING NAME: 910425 Connection System W B.dwg	
								PROJ. METHOD	
								FORMAT	
								DRAWING NUMBER	
								A4	
								910425	
								SHEET	
								2	
								2 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