



Warning!

- Always read and understand the installation instructions before starting to work with Quikcoup products.
- Always depressurize and drain the piping system from all fluids before starting to work with Quikcoup products.
- Protect yourself during work. Wear safety clothing.
- Always check rubber gaskets carefully for defaults, cuts or holes before installing them in the system. Do not use damaged products!
- Not following these warnings and installation instructions can lead to system failure, personal injury and/or other damages.
- While every effort has been made to ensure the accuracy regarding the information in this catalog, anyone that uses the information contained in this catalog does so at their own risk and assumes any liability that results from such use.



Warnung!

- Lesen und verstehen Sie die Installationsanleitung bevor Sie mit den Arbeiten mit Quikcoup Produkte beginnen.
- Entleeren Sie das System bis es Drucklos ist, bevor Sie mit den Arbeiten mit Quikcoup Produkten beginnen.
- Schützen Sie sich während der Arbeit. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Prüfen Sie stets Dichtungen auf Schäden vor der Installation im System. Verwenden Sie keine beschädigten Teile!
- Die Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu Fehlern im System führen, Verletzungen oder andere Schäden zur Folge haben.
- Obwohl größte Sorgfalt auf die Fehlerfreiheit der Angaben in diesem Katalog verwendet wurde, erfolgt die Nutzung, der in diesem Katalog enthaltenen Informationen, auf eigene Gefahr und der Installateur übernimmt die Haftung für alle Folgen, die sich aus deren Nutzung ergeben.



Waarschuwing!

- Lees en begrijp de installatie instructies voordat u begint te werken met Quikcoup producten.
- Ledig en maak het leidingsysteem drukvrij voordat u start te werken met Quikcoup producten.
- Bescherm uzelf gedurende het werk. Draag veiligheidskleding.
- Controleer rubber dichtingen altijd op gebreken voor installatie in het systeem. Gebruik geen beschadigde onderdelen!
- Het niet opvolgen van deze waarschuwingen en installatie instructies kan leiden tot storingen, persoonlijk letsel en/of andere schades.
- Alhoewel alle inspanningen zijn gedaan om correcte informatie in deze catalogus te publiceren, is iedereen die gebruik maakt van deze informatie zelf aansprakelijk voor de gevolgen van zulk gebruik.

Caution during installation!

- Make sure gaskets are not pinched during installation. Pinched gaskets must be replaced immediately!
- Make sure oversized pipe or fittings were not used.
- Make sure the bolts have been tightened fully.
- Make sure coupling keys are engaged in the grooves. Coupling keys must not rest on the outside surface of the pipe.
- Always re-inspect joints before and after the field test to identify points of possible failure. If any questionable joints exist, depressurize the system, and replace these joints.
- A successful initial system pressure test does not validate proper installation and is not a guarantee of long-term performance.
- Modgal Metal will not assume any liability for pipe joint leakage that may result from an installer's failure to follow Quikcoup's installation instructions.

Achtung bei der Installation!

- Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht eingeklemmt ist. Eingeklemmte Dichtungen müssen umgehend ausgetauscht werden!
- Stellen Sie sicher, dass keine zu großen Rohre oder Formteile verwendet wurden.
- Stellen Sie sicher, dass die Schrauben vollständig angezogen wurden.
- Stellen Sie sicher, dass die Federn der Kupplung in die Nuten eingreifen. Die Federn der Kupplung dürfen nicht auf der Außenseite des Rohrs aufliegen.
- Überprüfen Sie Verbindungen vor und nach dem Betriebsversuch immer nochmals, um Punkte eines möglichen Versagens zu ermitteln. Falls eines Versagens vorliegt, machen Sie das System drucklos und ersetzen Sie alle bedenklichen Verbindungen.
- Eine erfolgreiche Erstdrucküberprüfung des Systems bestätigt die ordnungsgemäße Installation nicht und ist keine Garantie für langanhaltende Leistungsfähigkeit.
- Modgal übernimmt keinerlei Garantie für Leckagen an Rohrverbindungen oder ein Versagen, das sich möglicherweise aus der Nichtbefolgung der Montageanweisungen von Quikcoup seitens eines Installateurs ergibt.

Attentie bij de montage!

- Zorg ervoor dat de dichting niet klemt (pincht). Geklemde dichtingen moeten onmiddellijk vervangen worden!
- Let op dat geen te grote buis of fitting is gebruikt.
- Zorg dat de bouten geheel aangedraaid zijn.
- Zorg dat de tanden van de koppeling in de groeven vallen. Tand van de koppelingshelften mogen niet op het buitenoppervlak van de buis rusten.
- Controleer alle verbindingen altijd opnieuw voor en na testen, om mogelijke problemen te identificeren. Bij constatering van problemen dient de druk van het systeem gehaald te worden, en dienen twijfelachtige verbindingen te worden vervangen.
- Een succesvolle initiële druktest van het systeem bewijst niet altijd dat alles goed gemonteerd is. Het is tevens geen garantie voor een goede werking van het systeem op de lange termijn.
- Modgal aanvaardt geen aansprakelijkheid voor lekkages of slechte werking van een koppeling, als die is ontstaan doordat de installateur de verstrekte Quikcoup installatie instructies niet heeft opgevolgd.

**Pipe preparation for
 Style 08T/08G/87G/88T & Style 99**

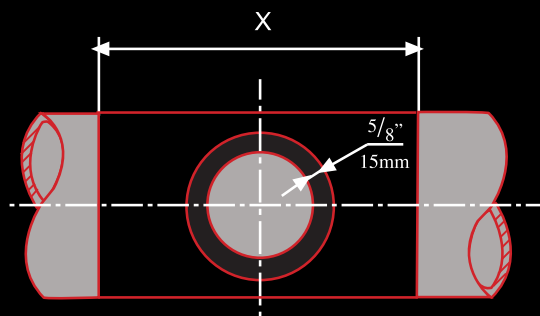
- Check for the required hole diameter size, the tables on pages 18-21 for Quik-T™ or Quiklet™.
- Cut a hole in the pipe wall at the desired location. The center of the hole must be on the center line of the pipe. To ensure a good seal and satisfactory service, make sure that the hole diameter is in accordance with the specified dimensions.
- Smooth the edges of the hole carefully to ensure that the throat will fit correctly within the pipe hole for proper functioning.
- Remove burrs and be sure that the pipe surface is free of dirt about 15mm around the hole to ensure proper sealing. The band "X" shown in the drawing below around the entire pipe must be likewise clean and smooth to ensure proper sealing.

**Vorbereitung der Rohre für
 Typ 08T/08G/87G/88T & Typ 99**

- Prüfen Sie für den erforderlichen Lochdurchmesser Größe, die Tabellen auf den Seiten 18 bis 21 für die Quik-T™ oder Quiklet™.
- An der gewünschten Stelle ein Loch in die Rohrwand schneiden. Der Mittelpunkt des Lochs sollte auf der Mittelachse des Rohres liegen. Um eine gute Abdichtung und eine zufriedenstellende Leistung zu gewährleisten, muss sichergestellt sein, dass der Durchmesser des Lochs den angegebenen Abmessungen entspricht.
- Die Lochränder sorgfältig entgraten, damit der entsprechende Ausgang genau in das Rohrloch paßt und die Wirkungsweise nicht beeinträchtigt wird.
- Rauhe Kanten entgraten und sicher stellen, dass die Rohroberfläche in einem Umkreis von 15mm um das Loch herum frei von Schmutz, Gleimittel usw. und völlig glatt ist, damit eine ordnungsgemäße Abdichtung gewährleistet ist. Aus demselben Grund muss der Abschnitt "X" (siehe Abbildung) im gesamten Rohrumfang sauber und glatt sein.

**Voorbereiding van de buizen voor
 Type 08T/08G/87G/88T & Type 99**

- Controleer de voorgeschreven boorgrootte in de tabellen op pagina's 18-21 voor Quik-T™ of Quiklet™.
- Boor op de gewenste plaats een ronde opening in de buiswand. Het middelpunt van de opening moet perfect op de middel-as van de buis liggen. Teneinde een goede werking en een goede dichting te bekomen, dient de diameter van de opening in overeenstemming te zijn met de gespecificeerde maten.
- De rand van de opening dient grondig van bramen te zijn ontdaan en dient volledig glad te zijn zodat insteekhuls van de aftakking perfect in de opening van de buis past. Dit om een zo goed mogelijk functioneren te bewerkstelligen.
- Rond de opening dient een zone van 15mm volledig zuiver te worden gemaakt van stof, vet, etc. om een zo goed mogelijke dichting te bewerkstelligen. Daarenboven dient de zone "X" welke op onderstaande tekening zichtbaar is rondom te gehele buis om dezelfde reden zuiver gemaakt te worden.



Bolt torques

- All Quikcoup couplings with standard ANSI or Metric Bolts and Nuts should be equally torqued, unless stated otherwise, conform the specifications mentioned in the table below.
- The table below shows the recommended torque for each bolt size for all Quikcoup products mentioned in this catalogue.

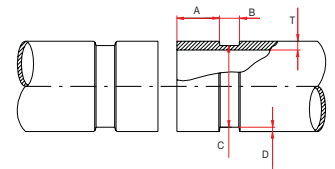
Schraubendrehmomente

- Bei allen Quikcoup Kupplungen mit Standard ANSI oder Metrischen Schrauben und Muttern müssen diese gleichmäßig angezogen werden nach den in der Tabelle angegebenen Schraubendrehmomenten, wenn nicht anders angegeben
- Die Tabelle unten zeigt das empfohlene Drehmoment für jede Schraubengröße für alle Quikcoup Produkte in diesem Katalog.

Aandraaimoment bouten

- Alle Quikcoup koppelingen met standaard ANSI of Metrische Bouten en Moeren moeten, tenzij anders vermeld, aangedraaid worden conform de koppel specificaties vermeld in de tabel hieronder.
- De tabel hieronder toont de aanbevolen aandraaimoment voor elke boutmaat voor alle in deze catalogus vermelde Quikcoup producten.

Boltsize Schraubengröße Bout grootte	Bolt Torque Schraubendrehmomente Bout aandraaimoment (Nm: Newton meter)
	Min. - Max.
M10 x 51mm	41Nm - 68Nm
M10 x 57mm	41Nm - 68Nm
M10 x 60mm	41Nm - 68Nm
M12 x 76mm	90Nm - 110Nm
M16 x 89mm	135Nm - 175Nm
M20 x 120mm	200Nm - 270Nm
M20 x 140mm	200Nm - 270Nm
M22 x 181mm	270Nm - 340Nm



Nominal Size (Inches/DN)	Pipe Outside Diameter			Gasket Seat A ±0.76mm	Groove Width B ±0.76mm	Groove Diameter C		Groove Depth D (Ref.)	Min. Allow. Wall Thick. T
	Basic	Tolerance				Basic	Tol. +0.00mm		
1" / 25	33.7	+0.33	-0.33	15.88	7.95	30.23	-0.38	1.60	3.38
1¼" / 32	42.4	+0.41	-0.41	15.88	7.95	38.99	-0.38	1.60	3.56
1½" / 40	48.3	+0.48	-0.48	15.88	7.95	45.09	-0.38	1.60	3.68
2" / 50	60.3	+0.61	-0.61	15.88	7.95	57.15	-0.38	1.60	3.91
2½" OD	73.0	+0.74	-0.74	15.88	7.95	69.09	-0.46	1.98	4.78
2½" / 65	76.1	+0.76	-0.76	15.88	7.95	72.26	-0.46	1.98	4.78
3" / 80	88.9	+0.89	-0.79	15.88	7.95	84.94	-0.46	1.98	4.78
4" OD	108.0	+1.04	-0.79	15.88	9.53	103.73	-0.51	2.11	5.40
4" / 100	114.3	+1.14	-0.79	15.88	9.53	110.08	-0.51	2.11	5.16
5" OD	133.4	+1.32	-0.79	15.88	9.53	129.13	-0.51	2.11	5.40
5" / 125	139.7	+1.42	-0.79	15.88	9.53	135.48	-0.51	2.11	5.16
5" OD	141.3	+1.42	-0.79	15.88	9.53	137.03	-0.51	2.13	5.16
6" OD	159.0	+1.60	-0.79	15.88	9.53	153.21	-0.56	2.16	5.60
6" OD	165.1	+1.60	-0.79	15.88	9.53	160.78	-0.56	2.16	5.56
6" / 150	168.3	+1.60	-0.79	15.88	9.53	163.96	-0.56	2.16	5.56
8" / 200	219.1	+1.60	-0.79	19.05	11.13	214.40	-0.64	2.34	6.05
10" / 250	273.0	+1.60	-0.79	19.05	12.70	268.28	-0.69	2.39	6.35
12" / 300	323.9	+1.60	-0.79	19.05	12.70	318.29	-0.76	2.77	7.09
14" / 350	355.6	+1.60	-0.79	23.83	12.70	350.04	-0.76	2.77	7.14
16" / 400	406.4	+1.60	-0.79	23.83	12.70	400.84	-0.76	2.77	7.92

All sizes in mm unless otherwise stated. / Alle Größen in mm sofern nicht anders angegeben. / Alle maten in mm, tenzij anders vermeld.

QUIKCOUP grooved-end pipe couplings are designed for use with pipe groove to meet Quikcoup pipe preparation instructions. The following notes are to clarify the headings and data listed in tables, pages 34 and 35.

Column 1
Nominal pipe size.

Column 2
Pipe Outside Diameter. The outside diameter of grooved pipe shall not vary more than the tolerance listed. Internal or external weld bead or seams, must be ground flush with the pipe surface, extending 50mm back from the pipe end. Squariness of pipe ends (Max. Deviation from square cut ends):

- up to 3" -> 0.031" (0.8mm)
- 4" to 6" -> 0.047" (1.2mm)
- Over 6" -> 0.062" (1.6mm)

Column 3
"A" Dimension - The "A" dimension or distance from pipe ends to groove provides gasket seating area. This area must be free from indentations, rust or roll marks from the end of the pipe to the groove to provide leaktight seat for the gasket.

Column 4
"B" Dimension - The "B" dimension or groove width controls expansion and angular deflection by the distance it is located from the end of the pipe and its width in relation to the housing "key" width.

Column 5
"C" Dimension - The "C" dimension is the proper diameter at the base of the groove. This must be within diameter tolerance and concentric with the O.D. for proper coupling fit. The groove must be of uniform depth for the entire pipe circumference.

Column 6
"D" Dimension - The "D" dimension is the nominal depth of the groove and is reference for a Trial Groove Only. This dimension must be altered if necessary to keep dimension "C" within stated tolerance. The Groove must Conform to the "C" dimension.

Column 7
T Dimension - Minimum wall ("T" dimension) is the lightest grade or thickness of pipe suitable for roll grooving or for cut grooving.

Column 8
FLARE Standard (Roll Groove Only) - Maximum allowable pipe end flare diameter measured at the most extreme pipe end diameter.

Die QUIKCOUP Rohrkupplungen sind so konstruiert, dass sie mit geriefen Rohren, die nach den Spezifikationen aus der Installationsanleitung (Seite 42 - 49) bearbeitet worden sind, einwandfrei zusammenpassen. Die Überschriften und Daten der Tabellen (Seite 34 und 35) sind nachfolgend erläutert.

Spalte 1
Nennweite - Rohrnennweite

Spalte 2
Der Rohraußendurchmesser sollte die aufgeführten Toleranzen nicht überschreiten. Schweißnähte (Innen/Außen) müssen bis 50mm vom Rohrende geglättet werden. Rechtwinkligkeit der Rohrenden max. Abweichung:

- bis 3" -> 0.031" (0.8mm)
- 4" bis 6" -> 0.047" (1.2mm)
- größer als 6" -> 0.062" (1.6mm)

Spalte 3
"A" Dichtungssitz - Der Abstand zwischen dem Rohrende und der Riefe bilden den Dichtungsbereich. Dieser Bereich muss frei von Oberflächenbeschädigungen, Roststellen oder Rollspuren sein, um eine optimale Abdichtung zu ermöglichen.

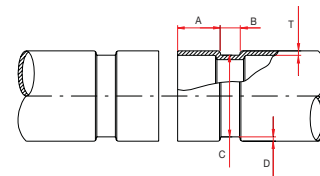
Spalte 4
"B" Riefenbreite - Die Riefenbreite ermöglicht eine Kontrolle über die Expansion und Winkelabweichung. Dabei spielt der Abstand der Riefe vom Rohrende und die parallele Stellung zum Rohrende eine wichtige Rolle.

Spalte 5
"C" Riefendurchmesser - Der Riefendurchmesser sollte die angegebenen Toleranzen nicht überschreiten. Die Riefe muss entlang des gesamten Rohrumfangs gleichmäßig tief sein.

Spalte 6
"D" Riefentiefe - Die angegebenen Werte dienen nur als Referenzmaß und können geändert werden, um die Toleranzwerte der Spalte "C" einzuhalten.

Spalte 7
"T" Mindestwandstärke - Zulässige Mindestwandstärke von Stahlrohren. Die Mindestwand ist bei gerollten bzw. gefrästen Riefen unterschiedlich. (s. Seite 35)

Spalte 8
Der maximale zulässige äußere Aufweitungsdurchmesser (nur für gerollte Riefen s. Seite 35)



Nominal Size (Inches/DN)	Pipe Outside Diameter			Gasket Seat A	Groove Width B	Groove Diameter C		Groove Depth D (Ref.)	Min. Allow. Wall Thick. T	Max. Allow. Flare Diam.
	Basic	Tolerance				Basic	Tol.+0.00mm			
1" / 25	33.7	+0.33	-0.33	15.88	7.14	30.23	-0.38	1.60	1.65	36.30
1¼" / 32	42.4	+0.41	-0.41	15.88	7.14	38.99	-0.38	1.60	1.65	45.00
1½" / 40	48.3	+0.48	-0.48	15.88	7.14	45.09	-0.38	1.60	1.65	51.10
2" / 50	60.3	+0.61	-0.61	15.88	8.74	57.15	-0.38	1.60	1.65	63.00
2½" OD	73.0	+0.74	-0.74	15.88	8.74	69.09	-0.46	1.98	2.11	75.70
2½" / 65	76.1	+0.76	-0.76	15.88	8.74	72.26	-0.46	1.98	2.11	78.70
3" / 80	88.9	+0.89	-0.79	15.88	8.74	84.94	-0.46	1.98	2.11	91.40
4" OD	108.0	+1.09	-0.79	15.88	8.74	103.73	-0.51	2.11	2.30	110.50
4" / 100	114.3	+1.14	-0.79	15.88	8.74	110.08	-0.51	2.11	2.11	116.80
5" OD	133.4	+1.35	-0.79	15.88	8.74	129.13	-0.51	2.11	2.77	135.90
5" / 125	139.7	+1.42	-0.79	15.88	8.74	135.48	-0.51	2.11	2.77	142.20
5" OD	141.3	+1.42	-0.79	15.88	8.74	137.03	-0.51	2.13	2.77	143.80
6" OD	159.0	+1.60	-0.79	15.88	8.74	153.21	-0.76	2.16	2.77	161.30
6" OD	165.1	+1.60	-0.79	15.88	8.74	160.78	-0.56	2.16	2.77	167.60
6" / 150	168.3	+1.60	-0.79	15.88	8.74	163.96	-0.56	2.16	2.77	170.90
8" / 200	219.1	+1.60	-0.79	19.05	11.91	214.40	-0.64	2.34	2.77	223.50
10" / 250	273.0	+1.60	-0.79	19.05	11.91	268.28	-0.69	2.39	3.40	277.40
12" / 300	323.9	+1.60	-0.79	19.05	11.91	318.29	-0.76	2.77	3.96	328.20
14" / 350	355.6	+1.60	-0.79	23.83	11.91	350.04	-0.76	2.77	3.96	358.10
16" / 400	406.4	+1.60	-0.79	23.83	11.91	400.84	-0.76	2.77	4.19	408.90

All sizes in mm unless otherwise stated. / Alle Größen in mm sofern nicht anders angegeben. / Alle maten in mm, tenzij anders vermeld.

QUIKCOUP groefstelsel is ontworpen voor gebruik met gegroefde buizen in overeenstemming met "QUIKCOUP buisvoorbereiding en installatie instructies". De volgende opmerkingen verklaren de gegevens zoals opgenomen in de weergegeven tabellen op pagina 34 en 35.

Kolom 1
 Nominale diameter van de buis

Kolom 2
 Buis Buitendiameter - De buitendiameter van de gegroefde buis mag niet meer variëren dan de opgegeven tolerantie. Zowel op de buitenzijde, de binnenzijde en het uiteinde van de buis dienen op de te groeven zone alle lasnaden en bramen te worden verwijderd, zodat al deze zijden glad en schoon zijn tot minimaal 50mm van het buiseinde. De uiteinden van de buizen dienen volledig haaks te zijn met een maximale afwijking van:

- tot 3" -> 0.031" (0.8mm)
- 4" tot 6" -> 0.047" (1.2mm)
- groter dan 6" -> 0.062" (1.6mm)

Kolom 3
 "A" Dichtingsvlak - De afmeting "A" of de afstand vanaf buiseinde tot het begin van de groef is voorzien als zitting voor de rubber dichting. Deze zone, vanaf het buiseinde tot het begin van de groef, moet vrij zijn van deuken, inkepingen, rolgroeven of roestsporen, teneinde een lekvrije dichtingen te bewerkstelligen.

Kolom 4
 "B" Groefbreedte - De afmeting "B" of groefbreedte laat een zekere uitzetting en inclanatie toe van de groefkoppeling, afhankelijk van de positie van de groef op de buis, de diameter van de buis en de basiswanddikte t.o.v. de breedte van de groef waarin ze vasthaakt.

Kolom 5
 "C" Groef Diameter - De afmeting "C" dimensie is de reële diameter aan de basis van de groef. Deze afmeting moet binnen de toleranties van de diameter van de groef blijven en concentrisch zijn met de buisdiameter van de buis om een goede koppeling te garanderen. De groef dient rondom de buis van dezelfde diepte te zijn.

Kolom 6
 - "D" Groefdiepte - De afmeting "D" dimensie is de nominale diepte van de groef en dient enkel als referentie voor een eerste testgroef. De diepte moet, indien nodig, aangepast worden teneinde de afmeting "C" steeds binnen de vermelde toleranties te houden. De groef moet steeds conform afmeting "C" zijn.

Kolom 7 - "T" Minimum toegestane wanddikte - De afmeting "T" is de minimale wanddikte van de buis, die nodig is voor het rollen of frezen van de groeven.

Kolom 8 - Conische vervorming (enkel voor gerolde groeven). Maximaal toegelaten conische vervorming (trompetvorming) en maximale buitendiameter van de buis gemeten aan het uiteinde van de buis.

The tables below provide assistance (not as guarantee), in selecting the optional gasket grade for the intended service. The range of applications shown is of general nature only. It should be noted that there are specific services for which the gaskets are not recommended.

In order to assure maximum gasket service life for each specific service, the optimal gasket grade requires consideration of the following factors: fluid temperature, fluid concentration and continuity of service.

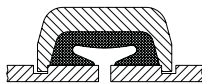
Unless otherwise noted, all gasket recommendations are based upon ambient working temperature service condition. For unusual or unspecified services, please contact Modgal Metal Ltd. for evaluation and recommendation.

Specifications				
Grade	Working temp. range	Gasket material	Marking	Service recommendations \ applications
EP	-30°F to +230°F -34°C to +110°C	EPDM	Green Strip	For use in cold & hot water (up to +230°F / +110 °c), variety of diluted acids, oil free air and other chemical services. (Not recommended for petroleum services).
NT	-20°F to +180°F -29°C to +82°C	Nitrile	Orange Strip	For use in variety of petroleum products, hydrocarbons, air with oil vapor (up to +150°F/ +65°C) mineral oil and water waste (Not recommended for hot water services).
L	-30°F to +350°F -34°C to +177°C	Silicone	Red Gasket	For use in dry heat, air without hydrocarbons to +177 °C and high temperature chemical services.
O	+20°F to +300°F -7°C to +149°C	Fluoro-elastomer (Viton)	Bleu Stripe	Recommended for many oxidizing acids, petroleum oils, halogenated hydrocarbons, lubricants, hydraulic fluids, organic fluids and air with hydrocarbons.
EP*	-30°F to +230°F -34°C to +110°C	EPDM	Violet Stripe	Pre-lubricated gaskets for use in sprinkler systems.
D	-30°F to +150°F -34°C to +66°C	EPDM 2764	White Stripe	For drinking water applications.

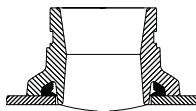
Air, Water and Petroleum Applications	
Applications	Recommended Gasket Grade
Air, oil-free, temp. -30°F to +230°F / -34°C to +110°C	EP
Air, oil vapor, temp -20°F to +180°F / -18°C to +82°C	NT
Air (no oil vapors) -30°F to +350°F / -34°C to +177°C	L
Water, temp, upto +150°F / +66°C	EP/NT
Water, temp, upto +230°F / +110°C	EP
Water acid mine	EP/NT
Water, seawater	EP
Water, waste	EP/NT
Water, steam	Not Recommended
Petrol / Gasoline (lead)	NT/O
Petroleum oils	NT/O

GASKET TYPES

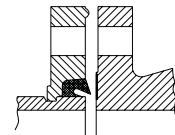
QUIKCOUP offers a variety of gaskets types for a wide range of applications and services. Each gasket type serves a specific application. The sealing effect is enhanced by pressure or vacuum in the line.



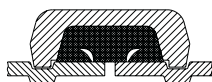
Standard



Quik-T for style 08, 88

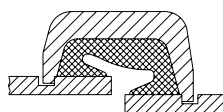


Style 90

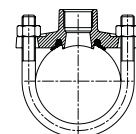


Flush Seal

Flush Seal Gasket is recommended in vacuum services and dry sprinkler piping systems. Available in sizes range DN32 to DN 200, with all QUIKCOUP couplings types.



Style 71



Quiklet for style 99

INSTALLATION INSTRUCTIONS / Gasket Grade & Gasket Selection

Unless otherwise noticed, all gasket listings are based on ambient temperature service conditions.

Where its possible, materials should be subjected to simulated service conditions for determining their suitability to the service

intended. For service not listed, please contact the factory for recommendations.

Chemical Application	Gasket Grade	Chemical Application	Gasket Grade	Chemical Application	Gasket Grade	Chemical Application	Gasket Grade	Chemical Application	Gasket Grade
acetic acid 50%	EP	calcium liquors	EP	fluoroboric acid	EP	nickel nitrate	EP	sodium silicate	EP
acetone	EP	cane suger liquors	NT	fluorosilicic acid	EP	c max nitric acid to 10% 24	EP	sodium sulphide	EP
acetaldehyde	EP	carbitol	EP	fly ash	EP	nitrous oxide	EP	sodium sulphite solution to 20%	EP
acethlene	EP	carbon dioxide , dry	EP	formadehyde	EP	octyl alcohol	NT	stannous chloride to 15%	EP
alkalis	EP	carbon dioxide , wet	EP	formic acid	EP	olive oil	NT	strach	EP
alums	EP	carbon monoxide	EP	freon 11 , 54° c max	NT	oxalic acid	EP	stearic acid	NT
aluminium chloride	EP	carbon tetrachloride	L	freon 12, 113,114,115 54° c max	NT	ozone	NT	styrenez	L
aluminum fluoride	EP	castor oil	N T	fructose	NT	phosphate ester	EP	sucrose solutions	NT
aluminum hydroxide	EP	cellosolve	EP	gasoline, refined	NT	phosphoric acid to 75% and 21° c max	EP	sulphor	EP
aluminum nitrate	EP	chlorobenzene	L	glucose	EP	phosphoric acid to 85% and 66° c max	L	sulphric acid to 25% 66° c max	EP
aluminum salts	EP	chlorobenzene chloride	L	glue	NT	photographic solutions	NT	tetrachlorethylene	L
ammonia gas, cold	EP	chloroform	L	glycerin	EP	plating solutions (gold, brass, cadium, copper, lead, silver, tin, zinc)	EP	toluene	L
ammonia liquid	EP	chrome alum	EP	glycerol	EP	potassium bromide	EP	trichloroethylen 93° c max	L
ammonium chloride	EP	chrome plating solutions	L	glycol	EP	potassium carbonate	EP	triethanolamine	EP
ammonium fluoride	EP	citric acid	L	halon 1301	EP	potassium chloride	EP	turpentine 70° c max	NT
ammonium hydroxide	EP	coconut oil	NT	hepatane	NT	potassium chromate	NT	urea	EP
ammonium nitrate	EP	coke oven gas	NT	hexaldehyde	EP	potassium cyanide	EP	vegetable oils	NT
amyl acetate	EP	copper carbonate	EP	hexane	NT	potassium ferricyanide	EP	vinegar	NT
amyl alcohol	EP	coppr chloride	EP	hexylane glycol	NT	potassium ferrocyanide	EP	white liquor	EP
aniline	EP	copper cyanide	EP	hydrochloric acid , to 36% , 24° c max	EP	potassium hydroxide	NT	xylene(xylol) 70° c max	L
animal fats	NT	copper silphate	EP	hydrofluosilicic acid	NT	potassium iodide	EP	zinc sulphate	NT
arsenic acid, to 75%	NT	corn oil	NT	hydrogen peroxide , to 50%	EP	potassium nitrate	EP		
barium carbonate	EP	cotton seed oil	NT	hydroquinone	NT	potassium permanganate , saturated to 25%	EP		
barium chloride	EP	cresole, cresylic acid	NT	hydrogen sulfide	EP	potassium sulphate	EP		
barium hydroxide	EP	cresole wood	NT	isooctane	NT	propanol	EP		
barium nitrate	EP	cupric chloride	EP	isobutyl alcohol	EP	propyl alcohol	EP		
barium sulphide	EP	cupric fluoride	EP	isopropyl alcohol	EP	propylene glycol	EP		
beet sugar liquors	NT	cupric sulphate	EP	lactic acid	NT	pydraul 312c	L		
benzene	L	cychohexanol	L	lead acetate	EP	pyroguard 55	EP		
benzoic acid	L	diacetone alcohol	EP	linseed oil	NT	pyrrole	EP		
benzyl alcohol	EP	dichlorobenzene	L	lithium bromide	NT	salicylic acid	EP		
benzyl chloride	EP	dichlorothylene	L	magnesium chloride	EP	silver cyanide	EP		
black sulfate liquor	NT	diesel oil	NT	magnesium hydroxide	EP	silver nitrate	EP		
borax	EP	epson salt	EP	magnesium nitrate	EP	soda ash, sodium carbonate	EP		
boric acid	EP	ethane	EP	magnesium sulphate	EP	sodium bicarbonate	EP		
bromine	L	ethanolamine	EP	malonyl nitrile	EP	sodium bisulphate	EP		
butyl alcohol	EP	ethyl alcohol	EP	mercuric chloride	EP	sodium bisulphate (black liquor)	EP		
butyl stearate	EP	ethyl chloride	EP	mercuric cyanide	EP	sodium bromide	EP		
bulyene	NT	ethylene chlorohydrin	EP	mercury	EP	sodium chlorate	EP		
calcium bisulphate	NT	ethylene dimine	EP	methyl alcohol methanol	EP	sodium chloride	EP		
calcium bisuphide	NT	ethylene dichloride (dichloroethane)	L	methyl cellosolve(ether)	EP	sodium cyanide	EP		
calcium bisulphite	NT	ethylene glycol	EP	methyl formate	EP	sodium hydroxide to 50%	EP		
calcium carbonate	EP	ferric chloride, to 35%	EP	methyl isobutyl carbinol	EP	sodium hypochlorite to 20%	EP		
calcium chloride	EP	ferric nitrate	EP	mineral oils	NT	sodium metaphosphate	EP		
calcium hydroxide (lime)	EP	ferric sulphate	EP	naptha 71° c max	L	sodium nitrate	EP		
calcium sulfate	EP	ferrous chloride	EP	napthalene 80° c	L	sodium peroxide	EP		
calcium sulfide	EP	fish oils	NT	nickel chloride	EP	sodium phosphate	EP		

Die untenstehenden Tabellen dienen als Hilfestellung (ohne Gewähr) für die Wahl der optimalen Dichtung für den vorgesehenen Anwendungsbereich. Die aufgelisteten Anwendungsgebiete gelten nur für die Standardmontage. Es ist zu beachten, dass es spezielle Anwendungen gibt, für die diese Dichtungen

nicht zu empfehlen sind. Um eine optimale Lebensdauer der Dichtungen für jede Anwendung zu gewährleisten sind bei der Wahl der Dichtungsklassen folgende Faktoren zu berücksichtigen: Mediumtemperatur, Mediumkonzentration und die Anwendungsdauer.

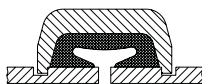
Falls nicht anders angegeben, gelten alle Dichtungsempfehlungen für Anwendungen unter normaler Raumtemperatur. Für ungewöhnliche oder nicht spezifizierte Anwendungen wenden Sie sich bitte an den Hersteller für eine direkte Beratung.

Spezifikationen				
Klasse	Betriebs-temperatur	Dichtungs-material	Farb Kennz.	Allgemeiner Einsatz / Anwendungen
EP	-30°F bis +230°F -34°C bis +110°C	EPDM	Grüner Streifen	Für den Einsatz in Sprinkleranlagen (bis zu +110°C), eine Vielfalt verdünnter Säuren, ölfreier Luft und andere chemische Anwendungen (Nicht zu empfehlen bei Ölhaltigen Anlagen).
NT	-20°F bis +180°F -29°C bis + 82°C	Nitrile	Oranger Streifen	Für den Einsatz mit verschiedenen Ölzeugnissen, Kohlenwasserstoffe, Luft mit ölhaltigem Dampf (bis zu +65°C), Mineralöl und Abwasser (Nicht empfohlen für Heißwasseranwendungen).
L	-30°F bis +350°F -34°C bis + 177°C	Silicone	Roter Dichtung	Für den Einsatz in Heißluftsystemen, Luft ohne Kohlenwasserstoffe bis +177°C und chemischen Anwendungen mit hohen Temperaturen.
O	+20°F bis +300°F -7°C bis + 149°C	Fluoro-elastomer (Viton)	Blaue Streifen	Empfohlen für viele Arten von oxidierenden Säuren, Erdöl, halogenierte Kohlenwasserstoffe, Schmierstoffe, Hydraulikflüssigkeiten, organische Flüssigkeiten und Luft mit Kohlenwasserstoffen.
EP*	-30°F bis +230°F -34°C bis +110°C	EPDM	Violett Streifen	Fertig eingefettete Dichtungen für den Einsatz in Sprinkleranlagen.
D*	-30°F bis +150°F -34°C bis +66°C	EPDM 2764	Weißer Streifen	Dichtungen für Trinkwasseranwendungen.

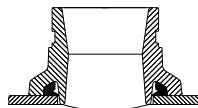
Luft, Wasser und Ölhaltige Substanzen / Anwendungen	
Anwendungen	Empfohlen Dichtungsklasse
Luft, ölfrei, temp. -30°F bis +230°F / -34°C bis + 110°C	EP
Luft, Öldampf, temp -20°F bis + 180°F / -18°C bis + 82°C	NT
Luft (keine Öldämpfe), temp. -30°F bis + 350°F / -34°C bis + 177°C	L
Wasser, temp, bis + 150°F / + 66°C	EP/NT
Wasser, temp, bis + 230°F / + 110°C	EP
Wasser, Bergbausäuren	EP/NT
Wasser, Salzwasser	EP
Wasser, Abwasser	EP/NT
Wasser, Dampfanwendungen	Nicht empfohlen
Benzin / Diesel	NT/O
Mineralöle	NT/O

DICHTUNGSARTEN

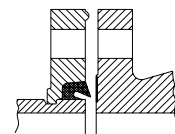
QUIKCOUP bietet Ihnen die verschiedensten Dichtungstypen für die unterschiedlichsten Anwendungsfälle. Jeder Dichtungstyp ist für einen bestimmten Einsatzfall vorgesehen. Die Dichtungen sind so konzipiert, dass sie bei erhöhtem Druck oder Vakuum in der Rohrleitung ihre Dichtigkeit verstärken.



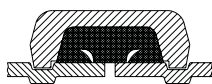
Standard



Für Typ 08, 88 Quik-T

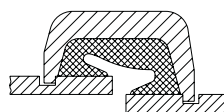


Für Typ 90

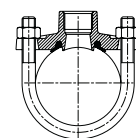


Flush Seal

Flush Seal Dichtungen sind so konstruiert, daß sie das Eindringen von Rohrleitungsschmutz in den Dichtungsinnenraum verhindern. Erhältlich in den Größen DN32 bis DN 200.



Für Typ 71



Für Typ 99 Quiklet

Falls nicht anders angegeben, gelten alle Dichtungsempfehlungen für Anwendungen unter normaler Raumtemperatur.

Die Materialien sollten nach Möglichkeit einer Simulation unter Anwendungsbedingungen unterzogen werden, um dadurch zu überprüfen, ob sie für den jeweiligen Verwendungszweck geeignet sind.

Für ungewöhnliche oder nicht spezifizierte Anwendungen wenden Sie sich bitte an den Hersteller für eine direkte Beratung.

Chemische Anwendung	Klasse	Chemische Anwendung	Klasse	Chemische Anwendung	Klasse	Chemische Anwendung	Klasse	Chemische Anwendung	Klasse
Alaune	EP	Butylstearat	EP	Kaliumhydroxid	NT	Naphthalin, bis 80° c	L	Silberzyanid	EP
Alkalis	EP	Carbitol	EP	Kaliumjodid	EP	Natriumbrmiod	EP	Stärke	EP
Aluminiumchloride	EP	Cellosolve	EP	Kaliumkarbonat	EP	Natriumchlorat	EP	Stearinsäure	NT
Aluminiumfluorid	EP	Chlorbenzol	L	Kaliumnitrat	EP	Natriumchlorid	EP	Stickstoffoxid	EP
Aluminiumhydroxid	EP	Chlorbenzolchlorid	L	Kaliumpermanganat, gesättigt bis 25%	EP	Natriumhydrogensulfat	EP	Styrol	L
Aluminiumnitrat	EP	Chloroform	L	Kaliumsulfat	EP	Natriumhydrogensulfat (Eisenbeize)	EP	Terpentin, max. 70° c	NT
Aluminiumsalze	EP	Chromalaun	EP	Kaliumcyanid	EP	Natriumhydroxid, bis 50%	EP	Tetrachloräthylen	L
Ameisensäure	EP	Diazetonalkohol	EP	Kalziumbisulfid	NT	Natriumhypochlorit, bis 20%	EP	Tetrachlorkohlenstoff	L
Ammoniak, flüssig	EP	Dichloräthylen	L	Kalziumchlorid	EP	Natriummetaphosphat	EP	Tierische Fette	NT
Ammoniakgas, kalt	EP	Dichlorbenzol	L	Kalziumhydrogensulfid	NT	Natriumnitrat	EP	Toluol	L
Ammoniumchlorid	EP	Dieselmkraftstoff	NT	Kalziumhydroxide (Kalk)	EP	Natriumperoxid	EP	Triäthanolamin	EP
Ammoniumfluorid	EP	Eisendichlorid	EP	Kalziumkarbonat	EP	Natriumphosphat	EP	Trichloroäthylen, max. 93°	L
Ammoniumhydroxid	EP	Eisennitrat	EP	Kalziumsäfte	EP	Natriumsilikat	EP	Verchromungslösungen	L
Ammoniumnitrat	EP	Eisensulfat	EP	Kalziumsulfat	EP	Natriumsulfid	EP	Wasserfreies Soda, Natriumkarbonat	EP
Amylalkohol	EP	Eisentrichlorid, bis 35%	EP	Kalziumsulfid	EP	Natriumsulfidlösung, bis 20%	EP	Wasserstoffperoxid, bis 50%	EP
Amylazetat	EP	Essig	NT	Kieselflussssäure	NT	Natriumcyanid	EP	Weisslaug	EP
Anilin	EP	Essigsäure 50%	EP	Kohlendioxid, nass	EP	Nickelchlorid	EP	Xylol, max 70° c	L
Arsensäure, bis 75%	NT	Fischöle	NT	Kohlendioxid, trocken	EP	Nickelnitrat	EP	Zinksulfat	NT
Äthan	EP	Flugasche	EP	Kohlenmonoxid	EP	Oktanol	NT	Zinndichlorid, bis 15%	EP
Äthanolamin	EP	Fluoroborsäure	EP	Kokereigas	NT	Olivenöl	NT	Zitronensäure	L
Äthylalkohol	EP	Fluorokieselsäure	EP	Kokosöl	NT	Oxalsäure	EP	Zyklohexanol	L
Äthylchlorid	EP	Formaldehyd	EP	Kresöl	EP	Ozon	NT		
Äthylenchlorohydrin	EP	Fotografische Lösungen	NT	Kupferchlorid	EP	Pflanzenöle	NT		
Äthylendiamin	EP	Freon 11, max 54° c	NT	Kupferchlorid	EP	Phosphatester	EP		
Äthylendichlorid (Dichloroäthan)	L	Freon 12, 113,114,115, max 54° c	NT	Kupferfluorid	EP	Phosphorsäure, bis 85% und max. 66° c	L		
Äthylenglykol	EP	Fruktose	NT	Kupfer-II-sulfat	EP	Phosphorsäure, bis75% und max. 21° c	EP		
Azethyldehyd	EP	Glukose	EP	Kupferkarbonat	EP	Propanol	EP		
Azeton	EP	Glykol	EP	Kupfersulfat	EP	Propylalkohol	EP		
Azetylen	EP	Glyzerin	EP	Kupferzyanid	EP	Propylenglykol	EP		
Bariumchlorid	EP	Glyzerol	EP	Leim	NT	Pydraul 312c	L		
Bariumhydroxid	EP	Halon 1301	EP	Leinöl	NT	Pyroguard 55	EP		
Bariumkarborat	EP	Harnstoff	EP	Lithiumbromid	NT	Pyrrrol	EP		
Bariumnitrat	EP	Hepatan	NT	Magnesiumchlorid	EP	Quecksilber	EP		
Bariumsulfid	EP	Hexaldehyd	EP	Magnesiumhydroxid	EP	Quecksilberchlorid	EP		
Baumwollsaatöl	NT	Hexan	NT	Magnesiumnitrat	EP	Quecksilberzyanid	EP		
Benzin, raffiniert	NT	Hexylenglykol	NT	Magnesiumsulfat	EP	Rizinusöl	N T		
Benzoessäure	L	Holzkreosot	NT	Maiskeim	NT	Rohrzuckersäfte	NT		
Benzol	L	Hydrochinon	NT	Malonylnitril	EP	Rübenzuckersäfte	NT		
Benzylalkohol	EP	Hydrogenkarbonat	EP	Metallische Beschichtungslösungen (Gold, Messing, Kadmium, Kupfer, Blei, Silber, Zink)	EP	Saccharelösungen	NT		
Benzylchlorid	EP	Isobutylalkohol, Isobutanol	EP	Methylalkohol, Methanol	EP	Salizylsäure	EP		
Bittersalz	EP	Isoktan	NT	Methylcellosolve (Äther)	EP	Salpetersäure bis 10%, max 24° c	EP		
Bleiazetat	EP	Isopropylalkohol	EP	Methylformat	EP	Salzsäure, bis 36%, max. 24° c	EP		
Borax	EP	Kaliumbromid	EP	Methylisobutylcarbinol	EP	Schwarze Sulfatablaug	NT		
Borsäure	EP	Kaliumchlorid	EP	Michsäure	NT	Schwefel	EP		
Bromin	L	Kaliumchromat	NT	Mineralöle	NT	Schwefelsäure, bis 25%, max. 66° c	EP		
Butylalkohol	EP	Kaliumferrizyanid	EP	Monokalziumphosphat	NT	Schwefelwasserstoff	EP		
Butylen (Buten)	NT	Kaliumferrozyanid	EP	Naphta, bis 71° c	L	Silbernitrat	EP		

De tabellen hieronder bieden een richtlijn (geen garantie) in de bepaling van de benodigde optionele rubber dichting voor de voorgenomen applicatie. Het bereik van de getoonde applicaties zijn van algemene aard. Hierbij moet worden opgemerkt dat er specifieke applicaties zijn waarvoor de dichtingen niet worden

aanbevolen. Om een maximale levensduur van de rubber dichtingen te verzekeren voor iedere applicatie, dient rekening te worden gehouden met de volgende factoren: vloeistof temperatuur, vloeistof concentratie en continuïteit van het systeem.

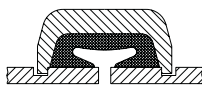
Tenzij anders vermeld zijn alle aanbevelingen voor de rubber dichtingen gebaseerd op werking in normale omgevingstemperaturen. Voor ongewone of niet gespecificeerde toepassingen, neem a.u.b. contact op met Modgal Metal Ltd. of uw distributeur voor aanbevelingen.

Specificaties				
Type	Werktemperatuur bereik	Dichting-materiaal	Kleurcode	Applicatie / service aanbevelingen
EP	-30°F tot + 230°F -34°C tot + 110°C	EPDM	Groene Strip	Voor gebruik met koud en heet water (tot +230°F / +110 °C), verscheidenheid van verdunde zuren, olie vrije lucht en andere chemische toepassingen. (Niet aanbevolen voor aardolie systemen.)
NT	-20°F tot + 180°F -29°C tot + 82°C	Nitrile	Oranje Strip	Voor gebruik in een verscheidenheid van aardolieproducten, koolwaterstoffen, lucht met oliedampen (tot +150°F / +65°C) minerale olie en afvalwater (Niet aanbevolen voor warm water systemen.)
L	-30°F tot + 350°F -34°C tot + 177°C	Silicone	Rode Dichting	Voor gebruik in droge warme lucht zonder koolwaterstoffen tot +177 °C en hoge-temperatuur chemische systemen.
O	+20°F tot + 300°F -7°C tot + 149°C	Fluoro-elastomer (Viton)	Blaauwe Strip	Aanbevolen voor vele oxiderende zuren, aardolie, gehalogeneerde koolwaterstoffen, smeermiddelen, hydraulische vloeistoffen, organische vloeistoffen en lucht met koolwaterstoffen.
EP*	-30°F tot +230°F -34°C tot +110°C	EPDM	Violet Strip	Vooraf ingevette dichtingen voor toepassing in sprinklersystemen.
D*	-30°F tot +150°F -34°C tot +66°C	EPDM 2764	Witte strip	Voor drinkwater systemen.

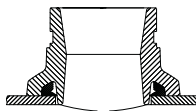
Lucht, Water en Petroleum Applicaties	
Applicaties	Aanbevolen Dichtingtype
Lucht, olievrij, temp. -30°F to +230°F / -34°C to + 110°C	EP
Lucht, oliedamp, temp. -20°F to + 180°F / -18°C to + 82°C	NT
Lucht, geen oliedamp, temp. -30°F to + 350°F / -34°C to + 177°C	L
Water, temp, upto + 150°F / + 66°C	EP/NT
Water, temp, upto + 230°F / + 110°C	EP
Water, zuur	EP/NT
Water, zeewater	EP
Water, afval/riool	EP/NT
Water, stoom	Niet aanbevolen
Benzine / Diesel (gelood)	NT/O
Aardolie	NT/O

DICHTING SOORTEN

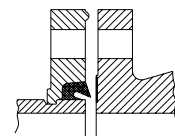
QUIKCOUP biedt een verscheidenheid aan dichtingen voor een breed scala van toepassingen en diensten. Elk type dichting dient een specifieke toepassing. De afdichtende werking wordt versterkt door de druk of vacuüm in het toegepaste systeem.



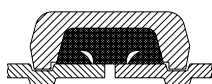
Standaard



Voor stijl 08, 88 Quik-T

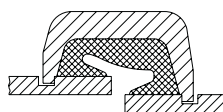


Stijl 90

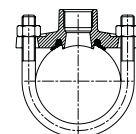


Flush Seal

Flush Seal dichting is vooral voor gebruik in vacuüm-systemen en droge sprinkler systemen. Beschikbaar in de maten DN32 to DN 200, voor alle Quikcoup® koppeling typen.



Stijl 71



Voor stijl 99 Quiklet

INSTALLATIE INSTRUCTIES / Rubber Dichting Typen & Selectie

Tenzij anders vermeld zijn alle aanbevelingen voor de rubber dichtingen gebaseerd op werking in normale omgevingstemperaturen.

Waar mogelijk, moeten de dichtingen worden onderworpen aan een gesimuleerde test voor het bepalen van hun geschiktheid in de beoogde toepassing.

Voor ongewone of niet gespecificeerde toepassingen, neem a.u.b. contact op met de fabriek of uw distributeur voor aanbevelingen.

Chemische Toepassing	Gasket Grade	Chemische Toepassing	Gasket Grade	Chemische Toepassing	Gasket Grade	Chemische Toepassing	Gasket Grade	Chemical Application	Gasket Grade
acetaldehyde	EP	calciumcarbonaat	EP	hepatane	NT	melkzuur	NT	suikerriet likeuren	NT
acethlene	EP	calciumchloride	EP	hexaan	NT	methyl cellosolve (ether)	EP	sulphric acid , tot 25%, max. 66° C	EP
aceton	EP	calciumhydroxide (kalk)	EP	hexaldehyde	EP	methylalcohol methanol	EP	terpentijn, max. 70° c	NT
alkaliën	EP	calciumsulfaat	EP	hexylane glycol	NT	methylformiaat	EP	tetrachloorethyleen	L
aluinen	EP	carbitol	EP	hydrochinon	NT	methylisobutylketon carbinol	EP	tetrachloorkoolstof	L
aluminiumchloride	EP	Cellosolve	EP	hydrofluosilicic zuur	NT	mierenzuur	EP	tinchloride, tot 15%	EP
aluminiumfluoride	EP	chloorbenzeen	L	ijzerchloride nitraat	EP	minerale oliën	NT	tolueen	L
aluminiumhydroxide	EP	chloorbenzeen chloride	L	Ijzersulfaat	EP	nafta, max. 71° c	L	trichloroethyleen , max. 93° c	L
aluminiumnitraat	EP	chloroform	L	isobutylalcohol	EP	naphthalene 80° c	L	triethanolamine	EP
aluminiumzouten	EP	chrome oplossingen	L	iso-octaan	NT	natrium bisulfaat	EP	ureum	EP
ammoniak, vloeibaar	EP	chrom aluin	EP	isopropylalcohol	EP	natrium bisulfaat ("black liquor")	EP	visolie	NT
ammoniakgas, koud	EP	citroenzuur	L	kaliium chromaat	NT	natriumbicarbonaat	EP	vliegias	EP
ammoniumchloride	EP	okesovengas	NT	kaliium lodide	EP	natriumbromide	EP	waterstofperoxide, tot 50%	EP
ammoniumhydroxide	EP	cresole hout	NT	kaliumbromide	EP	natriumcarbonaat, natrium-carbonaat	EP	waterstofsulfide	EP
ammoniumnitraat	EP	cresole, kresol	NT	kaliiumcarbonaat	EP	natriumchloraat	EP	witwater	EP
ammoniumfluoride	EP	cychohexanol	L	kaliiumchloride	EP	natriumchloride	EP	xyleen (xylol), max. 70° c	L
amylacetaat	EP	diacetonolcohol	EP	kaliiumcyanide	EP	natriumcyanide	EP	zilver cyanide	EP
amylalcohol	EP	dichloorbenzeen	L	kaliiumferricyanide	EP	natriumfosfaat	EP	zilver nitraat	EP
aniline	EP	dichloroethylene	L	kaliiumferrocyanide	EP	natriumhydroxide, tot 50%	EP	zinksulfaat	NT
Arbon dioxide, droog	EP	dierlijke vetten	NT	kaliiumhydroxide	NT	natriumhypochloriet, tot 20%	EP	zoutzuur, tot 36% , max 24° c	EP
Arbon dioxide, nat	EP	dieselolie	NT	kaliumnitraat	EP	natriummetafosfaat	EP	zwarte sulfaat likeur	NT
arseenzuur, tot 75%	NT	epson zout	EP	kaliumpermanganaat, verzadigd, tot 25%	EP	natriumnitraat	EP	zwavel	EP
azijn	NT	ethaan	EP	kaliumsulfaat	EP	natriumperoxide	EP		
azijnzuur 50%	EP	ethanolamine	EP	katoenzaadolie	NT	natriumsilicaat	EP		
bariumcarbonaat	EP	ethylalcohol	EP	koksnoet olie	NT	natriumsulfide	EP		
bariumchloride	EP	ethylchloride	EP	koolmonoxide	EP	natriumsulfiet-oplossing, tot 20%	EP		
bariumhydroxide	EP	ethyleen chloorhydrin	EP	koper silphate	EP	nikkelchloride	EP		
bariumnitraat	EP	ethyleen dimine	EP	kopercarbonaat	EP	nikkelnitraat	EP		
bariumsulfide	EP	ethyleendichloride (dichloorethaan)	L	koperchloride	EP	octylalcohol	NT		
benzeen	L	ethyleenglycol	EP	koperchloride	EP	olijfolie	NT		
benzine, geraffineerde	NT	ferric chloride, tot 35%	EP	koperchloride fluoride	EP	oxaalzuur	EP		
benzoëzuur	L	ferrochloride	EP	kopercyanide	EP	ozon	NT		
benzylalcohol	EP	fluorokiezelsuur	EP	kopersulfaat	EP	plantaardige oliën plating oplossingen (goud, messing, cadmium, koper, lood, zilver, tin, zink)	NT		
benzylchloride	EP	fluoroboric zuur	EP	kwik	EP	propanol	EP		
bietsuiker likeuren	NT	formadehyde	EP	kwik cyanide	EP	propylalcohol	EP		
boorzuur	EP	fosfaatester	EP	kwikchloride	EP	propyleenglycol	EP		
borax	EP	fosforzuur, tot 75%, max. 21° c	EP	lachgas	EP	pydraul 312c	L		
broom	L	fosforzuur, tot 85%, max. 66° c	L	lijm	NT	pyrogard 55	EP		
bulyene	NT	fotografische oplossingen	NT	lijnolie	NT	pyrrool	EP		
butyl stearaat	EP	freon 11 , max. 54° c	NT	lithiumbromide	NT	ricinusolie	NT		
butylalcohol	EP	freon 12, 113,114,115, max 54° c	NT	loodacetaat	EP	sacharose-oplossingen	NT		
calcium bisulfaat	NT	fructose	NT	magnesiumchloride	EP	salicylzuur	EP		
calcium bisuphide	NT	glucose	EP	magnesiumhydroxide	EP	salpeterzuur, tot 10%, max. 24° c	EP		
calcium likeuren	EP	glycerine	EP	magnesiumnitraat	EP	stearinezuur	NT		
calcium sulfide	EP	glycerol	EP	magnesiumsulfaat	EP	strach	EP		
calciumbisulfiet	NT	glycol	EP	maisolie	NT	styreen	L		
calcium sulfide	EP	halon 1301	EP	malonyl nitril	EP				

INSTALLATION INSTRUCTIONS / Pipe preparation - Check grooves and gasket seat width
 INSTALLATIONSANLEITUNG / Vorbereitung der Rohre - Überprüfung der Nuten und des Dichtsitzes
 INSTALLATIE INSTRUCTIES / Voorbereiding van de buizen - Controleer groeven en dichtingszitting

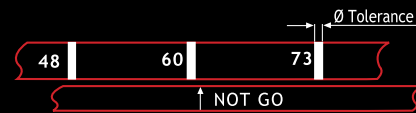
Groove Diameter Gauge

- This simple and efficient gauge was designed to control the pipe groove diameter "C" of roll grooved steel pipes at Nominal Size up to 24" (610mm).
- Pull out enough band from the meter to create a ring of a diameter similar to that of the pipe being checked.
 - Place the band into the groove and firmly pull the band on each end.
 - Determine if the origin arrow is within the "groove diameter range"-band for the applicable pipe size. The origin arrow must be within this black band for conformance to Quikcoup groove specifications (see figure).



Rollmaß für Riefendurchmesser

- Dieses einfache und effiziente Rollmaß dient zur Kontrolle des Riefendurchmessers "C" von Stahlrohren mit gerollten Riefen bei Nennweiten bis 24" (610mm).
- Ausreichend Maßband aus dem Rollmaß ziehen und einen Ring bilden, der dem Durchmesser des zu prüfenden Rohres entspricht.
 - Legen Sie das Maßband in einem Ring in die Nut und ziehen Sie die fest an beiden Enden.
 - Bestimmen Sie, ob der Pfeil im Bereich des Toleranzfeldes des schwarzen Balkens in die entsprechende Rohrgröße fällt. Der Pfeil muss innerhalb des schwarzen Feldes liegen, um der Quikcoup Nut Spezifikation zu entsprechen (siehe Abbildung).



Rolmaat voor groefdiameter

- Dit eenvoudige en efficiënte meettoestel is ontworpen om de groefdiameter "C" op gerolgroefde buizen tot een maximum diameter van 24" (610mm) te controleren.
- Voldoende meetband uittrekken om een ring te vormen iets groter dan de diameter van de te controleren buis.
 - Plaats de meetband in een ring in de groef en trek stevig aan elk uiteinde.
 - Bepaal of de oorsprongspijl binnen de zwarte balk op het meetlint valt voor de te meten buismaat. De oorsprongspijl moet binnen deze zwarte band vallen om conform te zijn aan Quikcoup groef specificaties (zie afbeelding).

Gasket Seat Width Gauge

- This useful "Go/Not Go" blades gauge was Design for controlling gasket seat "A" and groove width "B" dimensions, of Roll grooved steel pipes up to 16" (400mm) Nominal Size (Inches / DN) in compliance with Quikcoup Roll Groove engineering data (listed on page 33).
- Select one of the blades that is suitable to the pipe diameter you intend to check.
 - Hold the gauge so that lettering "Go" is faced toward you.
 - Position the gauge over the groove and gasket seat. The gauge should fit in and clamp the gasket seat (see figure No. 1).
 - Turn the blade so that the letting "Not Go" is faced towards you.
 - Position the gauge so that the projections tooth touching the edge of the pipe. The tooth at the edge of the gauge should not fit into the groove (see figure No. 2).

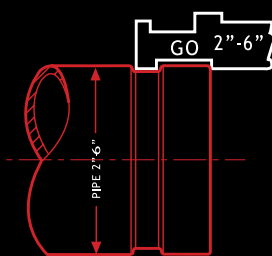


Fig. 1

Prüflehre für Riefenbreite und Dichtungssitz

- Diese nützliche "Gut/Schlecht"-Lehre dient zur Kontrolle des Dichtungssitzes "A" und der Riefenbreite "B" genuteten Riefen bis zu einer Nennweite von 16", welche den technischen Daten für gerollte Riefen entsprechen (Seite 33).
- Geeignete Lehre für den zu überprüfenden Rohrdurchmesser auswählen.
 - Messgerät so halten, dass die Aufschrift "Go" zu ihnen zeigt.
 - Die Lehre über die Riefe und den Dichtungssitz halten. Die Lehre sollte in die entsprechenden Vertiefungen passen und den Dichtungssitz einklemmen (s. Bild Nr. 1).
 - Lehre nun so drehen, dass die Aufschrift "Not Got" zu ihnen zeigt.
 - Messgerät so anlegen, das die Zähne die Rohrkante berühren. Der Zahn der Lehrenkante sollte nicht in die Riefenbreite passen (siehe Bild Nr. 2).

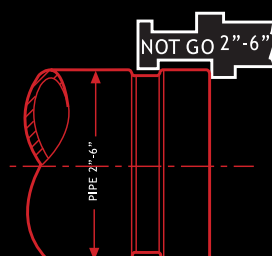
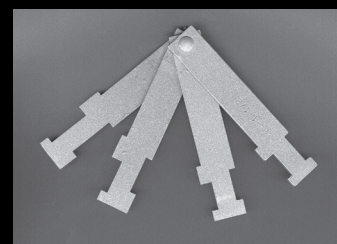


Fig. 2

Kaliber voor groefbreedte en dichtingszitting

- Deze eenvoudige "Go/Not Go" kaliber werd ontworpen om zowel de breedte "A" van de zitting voor de dichtingsring te controleren als de breedte "B" van de groef bij gerolgroefde buizen met een nominale diameter tot 16". De controle gebeurt in overeenstemming met de technische gegevens voor rolgroeven op pagina 33 van deze catalogus.
- Kies het plaatje dat overeenstemt met de nominale diameter van de te meten buis.
 - Houdt de kaliber zo vast zodat de tekst "Go" naar u toe gericht is.
 - Positioneer de kaliber over de groef en de dichtingszitting. De uitsparing dient exact te passen in de groef en over de dichtingszitting. (zie afbeelding 1).
 - Keer de kaliber om en houdt de kaliber zo vast zodat de tekst "Not Go" naar u toe gericht is.
 5. Positioneer de kaliber over de groef en de dichtingszitting. De uitsparing mag ditmaal niet passen in de groef en over de dichtingszitting. (zie afbeelding 2).



INSTALLATION INSTRUCTIONS / Quikcoup Lubricant for gaskets
INSTALLATIONSANLEITUNG / Quikcoup Gleitmittel für Dichtungen
INSTALLATIE INSTRUCTIES / Quikcoup Smeermiddel voor dichtingsringen

Quikcoup Lubricant

- Lubricant Type 27-XL, Water Dispersible
- Quikcoup Lubricant type 27-XL must always be used for proper coupling installation. The lubricant prevents the gasket from being pinched during coupling assembly, which will result to leakages.
- Suitable for most types of pipelines, including portable water pipelines.
- Will not impart taste, color or odor to water in pipelines flushed in accordance with recommended AWWA procedures.
- Contains no petroleum.
- Will not support bacteria.
- Will not deteriorate natural or synthetic rubber, or plastic gaskets.
- Stable from 0°C - 104°C
- Not toxic.
- No objectionable odor.

For dry pipe and freezer applications, use a petroleum-free silicon based lubricant.

Quikcoup Gleitmittel

- Gleitmittel Typ 27-XL, Wasserdispergierbar
- Für eine ordnungsgemäße Kupplungs- montage muss stets das Quikcoup Gleitmittel Typ 27-XL verwendet werden. Das Gleitmittel verhindert, dass die Dichtung bei der Kupplungsmontage eingeklemmt wird und dadurch Undichtigkeiten entstehen.
- Geeignet für die meisten Rohrleitungsarten einschließlich Trinkwasserleitungen.
- Hinterlässt keinerlei Geschmack, Farbe oder Geruch am Rohrleitungswasser, solange die Leitungen nach den empfohlenen AWWA-Verfahren gespült werden.
- Erdölfrei.
- Fördert nicht das Bakterienwachstum.
- Greift natürlichen bzw. synthetischen Gummi und Dichtungen aus Kunststoff nicht an.
- Stabil von 0°C - 104°C
- Nicht toxisch.
- Kein unangenehmer Geruch.

Für Trockenanlagen und Tiefkühlanwendungen verwenden Sie ein erdölfreies Gleitmittel auf Silikonbasis.

Quikcoup Smeermiddel

- Smeermiddel Type 27-XL, Water afstotend
- Quikcoup Smeermiddel type 27-XL dient steeds gebruikt te worden voor een goede en correcte installatie van de koppelingen. Het smeermiddel voorkomt dat de rubber dichting tijdens de montage bekneld raakt en/of beschadigd wordt, wat tot lekkages kan leiden.
- Geschikt voor de meeste soorten leidingen, inclusief drinkwaterleidingen.
- Geeft geen smaak, geur en kleur af in water conform de AWWA voorschriften.
- Bevat geen petroleum derivaten.
- Bacteriënwerend.
- Tast geen natuurlijke, synthetisch rubber of kunststof dichtingen aan.
- Stabiël van 0°C - 104°C
- Niet toxisch.
- Zonder hinderlijke geur.

Bij droge leidingen en koelsystemen, gebruik maken van een olievrije, op siliconen gebaseerd smeermiddel.

Use instructions

1. Clean all dirt, burrs or foreign matter from joint surface.
2. Apply an even coating of lubricant to gasket lips, gasket exterior and/or housing interiors
3. Assemble the joint according to Quikcoup assembly instructions.

Quikcoup Lubricant type 27-XL contains: Potassium Oleate, Diethylene, Glycol and Mica.

Petroleum based lubricant must not be used on gasket grade EA or EP.

Hinweise zur Anwendung

1. Die Oberfläche der Verbindungsstelle von allem Schmutz, rauhen Kanten oder Fremdmaterialien säubern.
2. Eine gleichmäßige Schicht Gleitmittel auf die Dichtungslippen, die äußere Oberfläche bzw. die Gehäuseeinnenseiten auftragen.
3. Die Verbindung entsprechend der Quikcoup Montageanleitung herstellen.

Quikcoup Gleitmittel typ 27-XL enthält: Kaliumoleat, Diäthylenglycol und Glimmer.

Gleitmittel auf Erdöl-basis dürfen bei Dichtungen der Klasse EA oder EP nicht verwendet werden.

Gebruiksaanwijzing

1. Ontdoe de in te smeren oppervlakken van bramen, stof, vet, etc.
2. Breng een dunne egale laag smeermiddel aan op de lippen en buitenzijde van de dichting of de binnenzijde van de koppeling zelf.
3. Monteer de dichtingen in overeenstemming met de Quikcoup Installatie Instructies.

Quikcoup Smeermiddel type 27-XL bevat: Potassium Oleaat, Diethylene, Glycol en Mica.

Gebruik nooit smeermiddelen op basis van petroleum derivaten i.c.m. dichtingen type EA of EP.

INSTALLATION INSTRUCTIONS / **Assembly Style 007 / 007RT One Bolt Coupling**
 INSTALLATIONSANLEITUNG / **Montage Style 007 / 007RT Einbolz Kupplung**
 INSTALLATIE INSTRUCTIES / **Montage Style 007 / 007RT Éen-Bouts Koppeling**



- Check the pipes ends. The groove must be of uniform depth and its dimensions conform to Quikcoup specifications. Both pipes end should be free of indentations, rust or roll marks from the end of pipe to the groove.
- Loosen the nut, swing the coupling halves open and take out the gasket.
- Rohrenden überprüfen: Die Riefe muss im gesamten Rohrumfang dieselbe Tiefe aufweisen nach den Quikcoup Spezifikationen. Beide Rohre sollten im Bereich zwischen Rohrende und Riefe frei von Oberflächenbeschädigungen, Roststellen oder Rollspuren sein.
- Mutter lösen, Kupplungshälften auseinanderklappen und Dichtung entfernen.
- Controleer het uiteinde van de buis. De groef moet een uniforme diepte hebben conform de Quikcoup specificaties. Beide buiseinden dienen volledig vrij te zijn van deuken, roest en inkepingen tussen buiseind en groef.
- Maak de moer los en zwaai de koppeling open en neem de dichtingsring eruit.



- Check the color code of gasket to make sure it is the correct type for service intended. Coat with a thin layer of Quikcoup 27-XL lubricant the gasket lips, gasket exterior. (CAUTION: Guard lubricant surfaces against dirt setting on them.)
- Slip gasket on pipe, ensuring that it does not protrude over the end of the pipe.
- FarbKennzeichnung der Dichtung kontrollieren und überprüfen, ob der Dichtungstyp für den gegebenen Einsatzfall vorgesehen ist. Eine dünne Schicht des Gleitmittels Quikcoup 27-XL auf die Lippen und äußere Oberfläche der Dichtung auftragen. (ACHTUNG: Die mit Gleitmittel bestrichenen Dichtung vor Schmutz schützen.)
- Die Dichtung auf das Rohr ziehen und sicherstellen, dass die Dichtung nicht über das Rohrende hinaus ragt.
- Controleer de kleurcode van de dichtingsring om zeker te zijn dat deze overeenstemt met het voorgenomen gebruik. Breng een dunne laag Quikcoup 27-XL lubricant aan op de lippen en volledige buitenzijde van de dichtingsring. (OPGELET: Zorg dat er geen vuil op de ingesmeerde dichtingsring blijft kleven.)
- Schuif de dichtingsring volledig over de buizen en zorg dat deze er niet over steekt.



- Bring the two pipe ends together and align them.
- Slide gasket forward so that it covers the gap and rests at an equal distance from each groove.
- The grooves must be clear to receive the coupling.
- Beide Rohrenden zusammenführen und auf eine gerade Linie bringen.
- Die Dichtung vorziehen, so dass der Spalt zwischen den Riefen gleichmäßig abgedeckt ist.
- Die Riefen müssen frei bleiben, um die Kupplung aufnehmen zu können.
- Breng de twee buiseinden tegen mekaar en breng de buizen op één lijn.
- Schuif de dichtingsring zodanig dat de ring de opening tussen de twee buiseinden overlapt en op gelijke afstand van iedere groef op de zittingszone van ieder buiseinde rust.
- Zorg dat de groeven volledig vrij blijven om de koppeling te kunnen plaatsen.



- Open the coupling halves to the maximum and place the coupling over the gasket so that couplings keys (tenons) make good contact in the grooves.
- Swing the bolt and nut to the intended bolt-slot.
- Kupplungshälften so weit wie möglich auseinander klappen und die Kupplung über der Dichtung platzieren, dass Kupplung und Dichtung so eng wie möglich miteinander abschließen. Schraube und Mutter wiedereinsetzen.
- Schraube und Mutter wieder einsetzen.
- Open de koppelinghelften tot het maximum en plaats deze over de dichtingsring zodat de randen van de koppeling een sluitend contact in de groeven maken.
- Breng de bout en moer op zijn plaats en draai de moer aan.

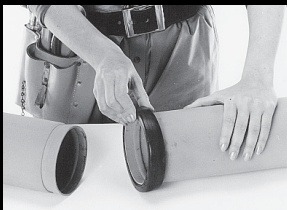


- Tighten the nut bringing coupling halves together (metal to metal), then apply specified torque to ensure proper contact between coupling halves.
- Important: Make sure that the coupling halves make good contact in the groove.
- Beide Kupplungshälften schließen (Metall auf Metall) und die Mutter mit dem empfohlenem Drehmoment anziehen.
- Wichtig: Kontrollieren Sie, ob die Kupplungshälften fest in den Riefen aufliegen.
- Neem een sleutel en draai de moer verder aan tot de koppelinghelften volledig gesloten zijn (metaal op metaal). Span vervolgens de moer aan volgens de gespecificeerde koppel (torque) om een goede werking te garanderen.
- Belangrijk: Vergewis u ervan dat de twee koppelinghelften een goed contact maken in de groef en er perfect in passen.

INSTALLATION INSTRUCTIONS / **Assembly Style 75 / 75 RT / 07 / S2-75 / S2-75RT Coupling**
 INSTALLATIONSANLEITUNG / **Montage Style 75 / 75 RT / 07 / S2-75 / S2-75RT Kupplung**
 INSTALLATIE INSTRUCTIES / **Montage Style 75 / 75 RT / 07 / S2-75 / S2-75RT Koppeling**



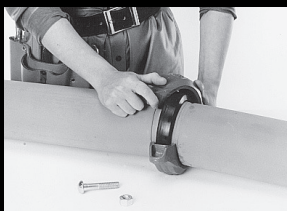
- Check the pipes ends. The groove must be of uniform depth and its dimensions conform to Quikcoup specifications. Both pipes end should be free of indentations, rust or roll marks from the end of pipe to the groove.
- Loosen the nuts, swing the coupling halves open and take out the gasket.
- Rohrenden überprüfen. Die Riefe muss im gesamten Rohrumfang dieselbe Tiefe aufweisen nach Quikcoup Spezifikationen. Beide Rohre sollten im Bereich zwischen Rohrende und Riefe frei von Oberflächenbeschädigungen, Roststellen oder Rollspuren sein.
- Muttern lösen, Kupplungshälften auseinanderklappen und Dichtung entfernen.
- Controleer het uiteinde van de buis. De groef moet een uniforme diepte hebben conform de Quikcoup specificaties. Beide buiseinden dienen volledig vrij te zijn van deuken, roest en inkepingen tussen buiseind en groef.
- Maak de moeren los en open de koppeling. Neem de dichteringsring eruit.



- Check the color code of gasket to make sure it is the correct type for service intended. Coat with a thin layer of Quikcoup 27-XL lubricant the gasket lips, gasket exterior. (CAUTION: Guard lubricant surfaces against dirt setting on them.)
- Slip gasket on pipe, ensuring that it does not protrude over the end of the pipe.
- Farbkezeichnung der Dichtung kontrollieren und überprüfen, ob der Dichtungstyp für den gegebenen Einsatzfall vorgesehen ist. Eine dünne Schicht des Gleitmittels Quikcoup 27-XL auf die Lippen und äußere Oberfläche von Dichtung auftragen. (ACHTUNG: Die mit Gleitmittel bestrichenen Dichtung von Schmutz schützen.)
- Die Dichtung auf das Rohr ziehen und sicherstellen, dass die Dichtung nicht über das Rohrende ragt.
- Controleer de kleurcode van de dichtingsring om zeker te zijn dat deze overeenstemt met het voorgenomen gebruik. Breng een dunne laag Quikcoup 27-XL lubricant aan op de lippen en volledige buitenzijde van de dichtingsring. (OPGELET: Zorg dat er geen vuil op de ingesmeerde dichtingsring blijft kleven.)
- Schuif de dichtingsring volledig over de buizen zodat deze er niet over steekt.



- Bring the two pipe ends together and align them.
- Slide gasket forward so that it covers the gap and rests at an equal distance from each groove.
- The grooves must be clear to receive the coupling.
- Beide Rohrenden zusammenführen und auf eine gerade Linie bringen.
- Die Dichtung vorziehen, so dass der Spalt zwischen den Riefen gleichmäßig abgedeckt ist.
- Die Riefen müssen frei bleiben, um die Kupplung aufnehmen zu können.
- Breng de twee buiseinden tegen mekaar en breng de buizen op één lijn.
- Schuif de dichtingsring zodanig dat de ring de opening tussen de twee buiseinden overlapt en op gelijke afstand van iedere groef op de zittingszone van ieder buiseinde rust.
- Zorg dat de groeven volledig vrij blijven om de koppeling te kunnen plaatsen.



- Put the coupling halves over the gasket so that couplings keys (tenons) make good contact in the grooves.
- Insert the bolts into their holes and turn nuts until finger-tight.
- Kupplungshälften über der Dichtung platzieren, dass Kupplung und Dichtung so eng wie möglich miteinander abschließen.
- Schrauben und Muttern wieder in die dafür vorgesehene Bohrloche einsetzen.
- Plaats de twee helften van de koppeling over de dichtingsring zodat de randen van de koppeling een sluitend contact in de groeven maken.
- Breng de bouten in hun gaten en draai de moeren vingervast aan.

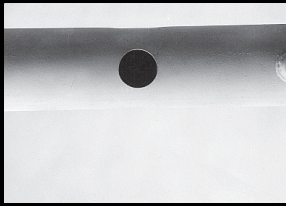


- Tighten the nuts alternately and equally bringing coupling halves together (metal to metal*), then apply specified torque to ensure proper contact between coupling halves. Important: Make sure that the coupling halves make good contact in the groove.
- Beide Kupplungshälften schließen (Metall auf Metall*) und Muttern mit dem empfohlenen Drehmoment abwechselnd und gleichmäßig fest anziehen. Wichtig: Kontrollieren, ob die Kupplungshälften fest in der Riefe aufliegen.
- Draai de moeren om en om verder aan tot de koppelingshelften volledig gesloten zijn (metaal op metaal*). Span vervolgens de moeren aan volgens de gespecificeerde koppel (torque). Belangrijk: Vergewis u ervan dat de koppelingshelften een goed contact maken in de groeven.

* For style 75RT and S2-75RT couplings, an intended gap of up to 2.0mm is permitted at each pad to allow for positive rigid gripping onto the pipe.

* Für Kupplungen Typ 75RT und S2-75RT, ist ein vorgesehener Spalt von bis zu 2.0mm an jedem Seite zulässig, um eine gute starre Verbindung zu gewährleisten.

* Voor 75RT en S2-75RT koppelingen, mag een beoogde ruimte van maximaal 2,0mm op elke zijde worden opengelaten voor een correcte starre verbinding op de buis.



- Check the pipe surface. The hole must be cut or drilled on centerline of pipe and in dimensions conform Quikcoup specifications. (pages 20-22)
- The area within 15mm of hole must be clean and perfectly smooth to ensure sealing. A band of 26mm from each side of the hole must be free of dirt and rust projections to ensure tight sealing around the pipe.
- Rohroberfläche überprüfen: Der Mittelpunkt der Bohrung mit einem Durchmesser von 30mm muss auf der Mittelachse des Rohres liegen (Seiten 20-22).
- Der Bereich in einem Umkreis von 15mm um die Bohrung muss sauber und glatt sein, um eine wirksame Abdichtung zu gewährleisten. Ein Bereich von 26mm, auf beiden Seiten der Bohrung, muss frei von berflächenbeschädigungen und Roststellen sein.
- Controleer het buisoppervlak. Het gat dient gesneden of geboord te zijn op de centrale as van de buis conform de Quikcoup specificaties. (pagina's 20-22)
- Een zone van 15mm rond het gat moet volledig zuiver en glad zijn om een goede dichting te bekomen. Een zone van 26mm rondom de buis ter hoogte van het gat dient stof- en roestvrij te zijn.



- Remove one nut completely, while the other nut should be loosened enough to enable the Quik-T™ to be opened sufficiently wide to slip over pipe.
- Eine der beiden Muttern ganz entfernen und die andere so weit lösen, dass die Quik-T™ über das Rohr geschoben werden kann.
- Verwijder één bout volledig terwijl de andere voldoende los wordt gedraaid zodat de Quik-T™ genoeg geopend kan worden om over de buis te schuiven.



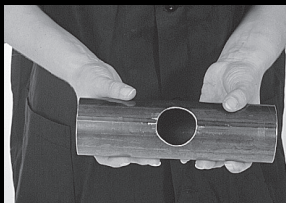
- Remove the gasket and check the color code of gasket to make sure it is the correct type for service intended. Coat with a thin layer of QUIKCOUP 27-XL lubricant all surfaces of the gasket. CAUTION: Guard lubricant surfaces against dirt setting on them.
- Re-insert gasket into casing using the alignment bulges for proper positioning.
- Dichtung entfernen. Farbkezeichnung der Dichtung kontrollieren und überprüfen, ob der Dichtungstyp für den gegebenen Einsatzfall vorgesehen ist. Eine dünne Schicht des Gleitmittels Quikcoup 27-XL auf alle Seiten der Dichtung auftragen. (ACHTUNG: Die mit Gleitmittel bestrichenen Dichtung vor Schmutz schützen.)
- Dichtung wieder korrekt in das Gehäuse setzen mit den dafür vorgesehenen Ausbuchtungen.
- Verwijder de dichtingsring en controleer de kleurcode van de dichtingsring om zeker te zijn dat deze overeenstemt met het voorgenomen gebruik. Breng een dunne laag QUIKCOUP 27-XL lubricant aan op alle zijden van de dichtingsring. OPGELET: Zorg dat er geen vuil op de ingesmeerde dichtingsring blijft kleven.
- Leg de dichtingsring op zijn plaats in de zitting en zorg dat de uitstulpingen op hun juiste plaats zitten.



- Turn the lower casing away from the upper one. Place the outlet part on the pipe axially aligned with the hole. Turn the lower part until it fits snugly round the pipe and align it with the upper part. Place the throat properly in the hole.
- Re-insert the removed bolt and tighten the nuts until finger-tight.
- Anbohrschellenhälften so weit wie möglich useinanderklappen und die Abflusstülle axial ausgerichtet über der Bohrung platzieren. Unterteil der Kupplung drehen, bis beide Hälften das Rohr vollständig umschließen.
- Die Schraube wieder zurück in das dafür vorgesehene Bohrloch schieben und beide Muttern handfest anziehen.
- Draai de onderste helft weg en plaats het uitlaatgedeelte axiaal uitgelijnd op de buis. Draai de andere helft tot ze over de buis past en lijn deze uit met de onderste helft van de Quik-T™. Schuif de uitlaat in het gat tot er voldoende weerstand wordt gevoeld en de koppeling goed op haar plaats zit
- Steek de bout terug in zijn positie en draai beide moeren vingervast aan.



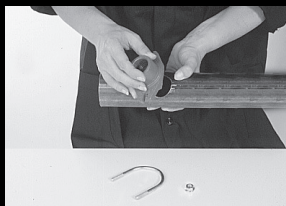
- Tighten the nuts alternately and equally leaving equal gaps between the bolt pads. Apply specified torque to ensure proper sealing.
- Beide Muttern mit dem empfohlenem Drehmoment abwechselnd und gleichmäßig fest anziehen. Sowie darauf achten, dass der Abstand zwischen Schrauben und Muttern auf beiden Seiten gleich groß ist.
- Neem een sleutel en draai de moeren om en om gelijkmatig aan. Zorg ervoor dat de openingen tussen de helften aan beide kanten een gelijke afstand hebben.
- Span vervolgens de moeren aan volgens de gespecificeerde koppel (torque) om een goede werking te garanderen.



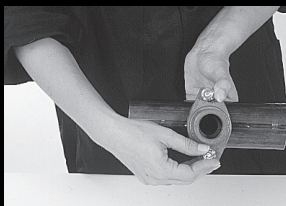
- Check the pipe surface. The hole must be cut or drilled on centerline of pipe and in dimensions conform Quikcoup specifications. (page 23)
- The area within 15mm of hole must be clean and perfectly smooth to ensure sealing. A band of 26mm from each side of the hole must be free of dirt and rust projections to ensure tight sealing around the pipe.
- Rohroberfläche überprüfen: Der Mittelpunkt der Bohrung mit einem Durchmesser von 30mm muss auf der Mittelachse des Rohres liegen (Seite 23).
- Der Bereich in einem Umkreis von 15mm um die Bohrung muss sauber und glatt sein, um eine wirksame Abdichtung zu gewährleisten. Ein Bereich von 26mm, auf beiden Seiten der Bohrung, muss frei von Oberflächenbeschädigungen und Roststellen sein.
- Controleer het buisoppervlak. Het gat dient gesneden of geboord te zijn op de centrale as van de buis conform de Quikcoup specificaties. (pagina 23)
- Een zone van 15mm rond het gat moet volledig zuiver en glad zijn om een goede dichting te bekomen. Een zone van 26mm rondom de buis ter hoogte van het gat dient stof- en roestvrij te zijn.



- Remove one nut in order to remove the U-bolt from the Quiklet™ in order to place it on the pipe.
- Remove the gasket and check the color code of gasket to make sure it is the correct type for service intended.
- Eine der beiden Muttern ganz entfernen, dass das Quiklet™ über das Rohr gesetzt werden kann.
- Dichtung entfernen. Farbkennzeichnung der Dichtung kontrollieren und überprüfen, ob der Dichtungstyp für den gegebenen Einsatzfall vorgesehen ist.
- Verwijder één moer volledig zodat de Quiklet™ geopend kan worden om over de buis te plaatsen.
- Verwijder de dichtingsring en controleer de kleurcode van de dichtingsring om zeker te zijn dat deze overeenstemt met het voorgenomen gebruik.



- CAUTION: For wet based applications do NOT coat the gasket with lubricant! For dry pipe and freezer applications, use a petroleum-free silicon based lubricant.
- Re-insert gasket into casing using the alignment bulges for proper positioning.
- ACHTUNG: Für Nassanlagen die Dichtung NICHT mit Gleitmittel bestreichen! Für Trockenanlagen und Kühlleitungen verwenden Sie ein erdölfreies Gleitmittel auf Silikonbasis.
- Dichtung wieder korrekt in das Gehäuse setzen in die dafür vorgesehenen Ausbuchtungen.
- OPGELET: Voor natte systemen de dichtingen NIET met smeermiddel bestrijken! Bij droge leidingen en koelsystemen, gebruik maken van een olievrije, op siliconen gebaseerd smeermiddel.
- Leg de dichtingsring op zijn plaats in de zitting en zorg dat de uitstulpingen op hun juiste plaats in de koppeling zitten.



- Place the Quiklet™ over the hole on the pipe axially aligned with the hole. Make sure the leading edge of the gasket does not intersect with the hole and sits smoothly over the pipe's surface. the throat properly placed inside the hole. Check this by gently moving the Quiklet™, pushing it down at the same time.
- Abflussöffnung über der Bohrung platzieren. Sicherstellen dass die Dichtung nicht über die Bohrung ragt und dass die Abflusstülle in der Bohrung platziert ist. Den Bügel mit einer Schraube wieder zurück in das dafür vorgesehene Schraubloch schieben und beide Muttern handfest anziehen.
- Plaats het uitlaatgedeelte van de Quiklet™ axiaal uitgelijnd op de buis. Schuif de uitlaat in het gat tot er voldoende weerstand wordt gevoeld en de Quiklet™ goed op haar plaats zit. Haak de bevestigingsbeugel voorzien van één moer in de koppeling en haak vervolgens de andere zijde van de beugel om de buis in zijn zitting. Breng de tweede moer aan en draai beide moeren vingervast aan.



- Hold the coupling in position and tighten the nuts alternately and equally leaving equal gaps between the U-bolt pads. Apply specified torque to ensure proper sealing.
- Beide Muttern mit dem empfohlenem Drehmoment abwechselnd und gleichmäßig fest anziehen. Darauf achten, dass der Abstand zwischen den Muttern auf beiden Seiten gleich groß ist
- Neem een sleutel en draai de moeren om en om gelijkmatig aan. Zorg ervoor dat de twee draadeinden van de U-beugel buiten de moeren steken en beiden even lang zijn na het aanspannen. Span vervolgens de moeren aan volgens de gespecificeerde koppel (torque) om een goede werking te garanderen.

INSTALLATION INSTRUCTIONS / **Assembly Style 71 Reducing Coupling**
 INSTALLATIONSANLEITUNG / **Montage Style 71 Reduzier Kupplung**
 INSTALLATIE INSTRUCTIES / **Montage Style 71 Reduceer Koppeling**



- Check the pipes ends. The groove must be of uniform depth and its dimensions conform to Quikcoup specifications. Both pipes end should be free of indentations, rust or roll marks from the end of pipe to the groove.
- Loosen the nuts, swing the coupling halves open and take out the gasket.

- Rohrenden überprüfen: Die Riefe muss im gesamten Rohrumfang dieselbe Tiefe aufweisen nach den Quikcoup Spezifikationen. Beide Rohre sollten im Bereich zwischen Rohrende und Riefe frei von Oberflächenbeschädigungen, Roststellen oder Rollspuren sein.
- Mütter lösen, Kupplung auseinandernehmen und Dichtung entfernen.

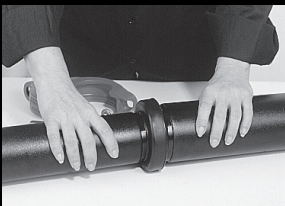
- Controleer het uiteinde van de buis. De groef moet een uniforme diepte hebben conform de Quikcoup specificaties. Beide buiseinden dienen volledig vrij te zijn van deuken, roest en inkepingen tussen buiseind en groef.
- Maak de moeren los en zwaai de koppeling open en neem de dichtingsring eruit.



- Check the color code of gasket to make sure it is the correct type for service intended. Coat with a thin layer of QUIKCOUP 27-XL lubricant the gasket lips, gasket exterior. (CAUTION: Guard lubricant surfaces against dirt setting on them.)

- Farbkennzeichnung der Dichtung kontrollieren und überprüfen, ob der Dichtungstyp für den gegebenen Einsatzfall vorgesehen ist. Eine dünne Schicht des Gleitmittels Quikcoup 27-XL auf die Lippen und äußere Oberfläche der Dichtung auftragen. (ACHTUNG: Die mit Gleitmittel bestrichenen Dichtung vor Schmutz schützen.)

- Controleer de kleurcode van de dichtingsring om zeker te zijn dat deze overeenstemt met het voorgenomen gebruik. Breng een dunne laag QUIKCOUP 27-XL lubricant aan op de lippen en volledige buitenzijde van de dichtingsring. (OPGELET: Zorg dat er geen vuil op de ingesmeerde dichtingsring blijft kleven.)



- Assemble the larger side of the reducing gasket over the larger pipe end until the Steel Washer touches the pipe end. (Make sure the steel washer is inside the reducing gasket.)
- Insert the smaller pipe end in the reducing gasket with a slightly twisting motion of the pipe. The pipe end will stop on the steel washer.

- Die größere Seite der Reduzierdichtung auf das größere Rohrende legen und hineindrücken, bis der O-Ring aus Metall das Rohrende berührt. Vorher kontrollieren, ob sich der O-Ring auch wirklich in der Reduzierdichtung befindet.
- Das kleinere Rohrende nun mit einer leichten Drehbewegung in die kleinere Seite der Reduzierdichtung einführen. Das Rohr muss den O-Ring aus Metall berühren.

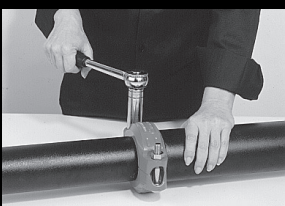
- Plaats de grotere zijde van de dichtingsring over het grotere buiseinde tot de metalen o-ring het buiseinde raakt. (Vergewis u ervan dat de metalen o-ring zich in de dichtingsring bevindt.)
- Plaats de kleinere buis met een lichte draai beweging in de andere zijde van de dichtingsring. Het buiseinde dient tot tegen de metalen o-ring te worden gedrukt.



- Place the coupling halves over the reducing gasket so that couplings keys (tenons) make good contact in the grooves
- Place the bolts and nuts into the intended bolt-slots.

- Beide Kupplungshälften über der Reduzierdichtung platzieren und überprüfen, ob die Kupplung gut auf den Riefen aufsitzt.
- Schrauben und Mütter wieder einsetzen.

- Plaats de koppelinghelften over de dichtingsring zodat de randen van de koppeling een sluitend contact in de groeven maken.
- Breng de bouten en moerem op zijn plaats en draai deze vingervast aan.



- Tighten the nuts alternately, bringing coupling halves together (metal to metal). Then apply specified torque to ensure proper contact between coupling halves.

Important: Make sure that the coupling halves make good contact in the grooves.

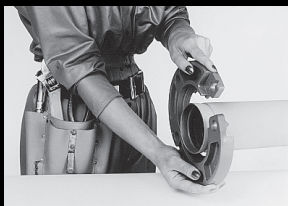
- Beide Kupplungshälften schließen (Metall auf Metall) und Mütter mit dem empfohlenem Drehmoment abwechselnd anziehen.

Wichtig: Kontrollieren Sie, ob die Kupplungshälften fest in der Riefe aufliegen.

- Neem een sleutel en draai de moeren verder aan tot de koppelinghelften volledig gesloten zijn (metaal op metaal). Span vervolgens de moer aan volgens de gespecificeerde koppel (torque) om een goede werking te garanderen.

Belangrijk: Vergewis u ervan dat de twee koppeling-helften een goed contact maken in de groef en er perfect in passen.

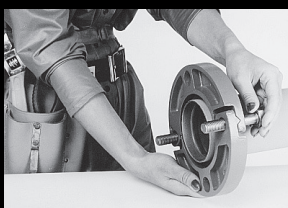
INSTALLATION INSTRUCTIONS / Assembly Style 90 Quikflange™
 INSTALLATIONSANLEITUNG / Montage Style 90 Klappflansch
 INSTALLATIE INSTRUCTIES / Montage Style 90 Quikflange™



- Check the pipes ends. The groove must be of uniform depth and its dimensions conform to Quikcoup specifications. The pipe end should be free of indentations, rust or roll marks from the end of pipe to the groove.
- Open the Quikflange™ halves to the maximum and place it around the grooved pipe end with the flange keys (tenon) into the groove. The gasket cavity should face the pipe end.

- Rohrenden überprüfen. Die Riefe muss im gesamten Rohrumfang dieselbe Tiefe aufweisen nach Quikcoup-Spezifikationen. Beide Rohre sollten im Bereich zwischen Rohrende und Riefe frei von Oberflächenbeschädigungen, Roststellen oder Rollspuren sein.

- Controleer het uiteinde van de buis. De groef moet een uniforme diepte hebben conform de Quikcoup specificaties. Het buiseinde dient volledig vrij te zijn van deuken, roest en inkepingen tussen buiseind en groef.



- Insert standard bolt through mating bolt holes opposite the hinge to ensure that the Quikflange™ rests firmly in the groove.

- Eine Flanschschraube in jene Bohrung schieben, die dem Scharnier gegenüberliegt und dadurch sicherstellen, dass zwischen dem Quikflange™ Adapter und der Riefe eine feste Verbindung besteht.

- Steek de standaard-bout door de respectievelijke boutgaten in de positie tegenover de scharnierende zijde zodat de Quikflange™ goed in de groef klemt.



- Check the color code of gasket to make sure it is the correct type for service intended. Coat with a thin layer of Quikcoup 27-XL lubricant the gasket lips, gasket exterior. (CAUTION: Guard lubricant surfaces against dirt setting on them.)

- Farbkennzeichnung der Dichtung kontrollieren und überprüfen, ob der Dichtungstyp für den gegebenen Einsatzfall vorgesehen ist. Eine dünne Schicht des Gleitmittels Quikcoup 27-XL auf die Lippen und äußere Oberfläche der Dichtung auftragen. (ACHTUNG: Die mit Gleitmittel bestrichenen Dichtung vor Schmutz schützen.)

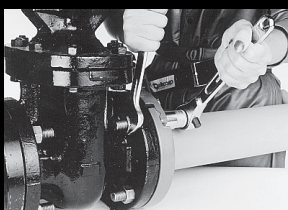
- Controleer de kleurcode van de dichtingsring om zeker te zijn dat deze overeenstemt met het voorgenomen gebruik. Breng een dunne laag Quikcoup 27-XL lubricant aan op de lippen en volledige buitenzijde van de dichtingsring. (OPGELET: Zorg dat er geen vuil op de ingesmeerde dichtingsring blijft kleven.)



- Stretch the gasket around the pipe end and press it into the cavity between the pipe OD and the Quikflange™. The gasket is properly inserted when the sealing lips face the pipe end and the mating flange. The part of the gasket in contact with the pipe should not protrude over the end of the pipe. Apply additional Quikcoup 27-XL lubricant to the outer lip which seals the mating flange.

- Dichtung um das Rohrende herum aufweiten und in die Aussparung zwischen der äußeren Rohroberfläche und dem Quikflange™-Adapter drücken. Die Dichtung ist dann korrekt montiert, wenn die Dichtungslippen sowohl zum Rohrende als auch zur Gegenflanschfläche zeigen. Der Dichtungsteil, der auf dem Rohr aufliegt, sollte nicht über das Rohrende hinausragen. Zusätzlich Schmiermittel auf die Außenlippe, die den Gegenflansch abdichtet auftragen.

- Schuif de dichtingsring over het buiseinde en duw deze in zijn zitting tussen de buiswand en de Quikflange™. De dichtingsring is goed aangebracht indien de dichtingsvlakken enerzijds naar het buiseinde zijn gericht en anderzijds tegen de Quikflange™ zijn gedrukt. De kant aan het buiseinde mag niet over de buisrand steken. Breng nog wat extra Quikcoup 27-XL lubricant aan op buitenzijde van de dichtingsring om de tegenflens goed te dichten.



- Make sure the mating flange face is free of any indentation which may prevent a good sealing. Align the Quikflange™ bolt throughout the hole of the mating flange. Handtighten the nut. Insert the next bolt opposite to the first, and add the remaining bolts in the same way. Make sure the gasket is properly positioned between the flanges. Tighten all nuts evenly with a minimum of 200Nm torque.

- Sicherstellen, dass die Gegenflanschfläche keine Kerben oder Dellen aufweist, welche die Dichtwirkung beeinträchtigen könnte. Erste Quikflange™-Schraube auf die Bohrung der Gegenflanschfläche ausrichten und Mutter handfest anziehen. Vorgang bei der gegenüberliegenden Schraube und danach bei allen anderen wiederholen. Sicherstellen dass die Dichtung zwischen den Flanschen richtig positioniert ist und dass die Dichtungslippen nicht gespannt oder eingeklemmt sind. Das Mindestdrehmoment für die Muttern beträgt 200Nm.

- Verzeker u ervan dat de tegenflens vrij is van inkepingen die een goede dichting zou kunnen belemmeren. Steek een bout door de flenzen en draai handmatig de moer vast. Vervolgens dienen diagonaalsgewijs de overige bouten te worden aangebracht. Zorg dat de dichtingsring perfect op zijn plaats zit en niet kneld tussen de flenzen. De moeren vervolgens gelijkmatig kruiselings vastdraaien met een koppel van min. 200Nm en zorg dat de flenzen parallel staan.