

# CANALKLER 250S

## Schraubarmatur/Reusable coupling

CANALKLER Schläuche werden im Hochdruckbereich eingesetzt. Daher sind ausschließlich die von Trelleborg empfohlenen Armaturen zu verwenden. Bitte beachten Sie die Montageanweisung.

Vor dem Beginn der Montage bitte den Schlauch sorgfältig auf Schäden prüfen und alle schadhaften Stellen abschneiden.

*CANALKLER assemblies are used under high pressure, only use coupling recommended by Trelleborg and strictly respect the assembly instructions.*

*Check the Hose for any defects, cut the damaged part before starting.*

ID Schlauch/ Hose	AD Schlauch/OD Hose		Wiederverwendbare Schraubarmatur aus Stahl		
			Steel plated reusable kit coupling		
			Gewinde / Zoll Thread in Zoll	Artikel-Nr. AG Part number male	Artikel-Nr. IG Part number female
13	25,6	± 0,8	½" BSP Konus 60°	0116183	0116184
19	31,6	± 0,8	¾" BSP Konus 60°	0116185	0116186
25	39,3	± 1	1" BSP Konus 60°	0117707	0117706
25	39,3	± 1	1" ¼ BSP Konus 60°	0118222	0118223
32	47,6	± 1	1" ¼ BSP Konus 60°	0117709	0117708
38	54	± 1,5	1" ½ BSP Konus 60°	0118220	0118221



Generell ist es nicht möglich, mit Schraubarmaturen den gleichen Sicherheitsfaktor wie mit Wiederverwendbare Schraubarmatur zu erreichen. Daher sollten mit Schraubkupplungen montierte Schläuche nicht mit einem Druck über **200 bar** eingesetzt werden.

**TEST:** Druckprüfung mit Wasser mit **200 bar**.

*In general, reusable couplings don't offer the same safety factor as press couplings, **limit the working and test pressure to 200 bar**.*

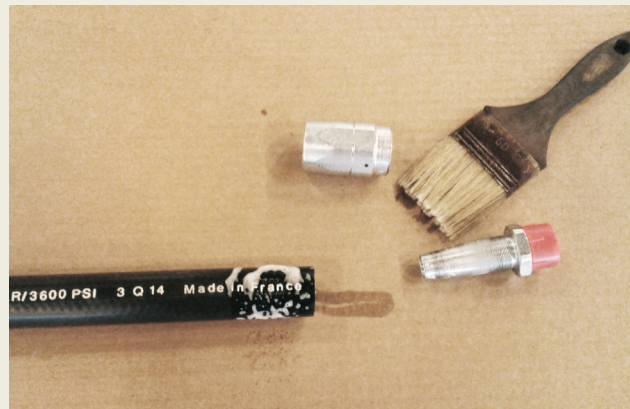
**TEST:** water pressure test at **200 bar**.

# CANALKLER 250S

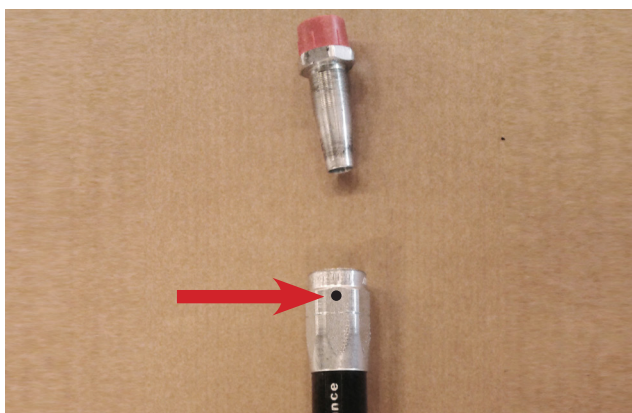
## Schraubarmatur/Reusable coupling



Beim defekten Schlauch bis in den trockenen Bereich kürzen.  
*Cut the damaged part perfectly straight, find a clean section.*



Schlauchdecke und Nippel mit Schmierseife einschmieren.  
*Apply soap to the Hose cover and nipple.*



Hülse unter drehender Bewegung vollständig aufziehen (bis Sichtbohrung)  
*Twist on the ferrule until the Hose becomes visible through the hole.*



Beginnen Sie, den Nippel in die Hülse einzudrehen.  
*Start to screw the nipple into the ferrule.*



Verwenden Sie zum Einschrauben einen Schraubenschlüssel.  
*Use a spanner to continue tightening the screw.*



Ziehen Sie beide Teile fest an.  
*Screw until the two parts are tight.*



# CANALKLER 250S

## Einpressarmatur/Crimping coupling

CANALKLER Schläuche werden im Hochdruckbereich eingesetzt. Daher sind ausschließlich die von Trelleborg empfohlenen Armaturen zu verwenden. Bitte beachten Sie die Montageanweisung.

Vor dem Beginn der Montage bitte den Schlauch sorgfältig auf Schäden prüfen und alle schadhaften Stellen abschneiden.

*CANALKLER assemblies are used under high pressure, only use coupling recommended by Trelleborg and strictly respect the assembly instructions.*

*Check the Hose for any defects, cut the damaged part before starting.*

ID Schlauch/ Hose	AD Schlauch/OD Hose	Einpressarmatur aus Stahl Steel plated press kit coupling		
		Gewinde / Zoll Thread in Zoll	Artikel-Nr. AG Part number male	Artikel-Nr. IG Part number female
13	25,6 ± 0,8	½" BSP Konus 60°	0117184	0117183
19	31,6 ± 0,8	¾" BSP Konus 60°	0117308	0117309
25	39,3 ± 1	1" BSP Konus 60°	0117207	0117208
25	39,3 ± 1	1" ¼ BSP Konus 60°	0117705	0117704
32	47,6 ± 1	1" ¼ BSP Konus 60°	0117310	0117311
38	54 ± 1,5	1" ½ BSP Konus 60°	0118218	0118219

ID Schlauch/Thread	Länge L Length L	Überprüfung des Außendurchmessers AD Hose to check		Abstimmung des Pressmaßes Swage diameter to adjust
13	29	25,6 ± 0,3		27,6
19	38	31,6 ± 0,3		34
25	40	39,3 ± 0,3		42,6
32	52	47,6 ± 0,3		52
38	58	54 ± 0,3		57,3



Die in der Tabelle aufgeführten Pressmaße gelten für Standardschläuche.

Im Falle einer Abweichung von > 0,3 mm ist das Pressmaß mit dem gleichen Wert anzupassen, insbesondere bei bereits genutzten Schläuchen.

Die Presslänge muss der umlaufenden Markierung entsprechen und darf nicht überschritten werden.

**TEST** : Druckprüfung mit Wasser bei **375 bar** bei neuen Schläuchen und Begrenzung des Betriebs- und Prüfdrucks auf **200 bar** bei instandgesetzten Schläuchen.

*The press diameter indicated in the table above is for standard Hoses.*

*In case of difference ≥ 0.3 mm, adjust the swaging diameter by the same value ; especially for worn assemblies.*

*The press length corresponding to the circular mark, do not pass it.*

**Test:** water pressure test at **375 bar** for new Hoses and **limit the working and test pressure to 200 bar** for repaired Hoses.

# CANALKLER 250S

## Pressarmatur/Crimping coupling



Schneiden Sie den Schlauch vollkommen gerade ab.  
*Cut the Hose perfectly straight.*



Überprüfen Sie den Außendurchmesser mit einem Circometer.  
*Check the outer diameter with a circometer.*



Markieren Sie die Länge (sieheTabelle).  
*Make a mark indicating the length L. (Refere to table)*



Führen Sie den Schlauch bis zur Markierung ein, bis dieser durch das Loch sichtbar ist.  
*Insert the Hose until the mark and ensure you can see it through the ferrule hole.*



Verpressen Sie die Hülse ohne Überschreitung der Markierung.  
*Swage but do not pass the mark.*



Überprüfen Sie den Pressdurchmesser mit einer Schieblehre und passen Sie ihn, falls notwendig, an.  
*Check the swage diameter obtained with a caliper and rectify if necessary.*



# CANALKLER 250S

## Doppelnippel/crimping mender

CANALKLER Schläuche werden im Hochdruckbereich eingesetzt. Daher sind ausschließlich die von Trelleborg empfohlenen Armaturen zu verwenden. Bitte beachten Sie die Montageanweisung.

Vor dem Beginn der Montage bitte den Schlauch sorgfältig auf Schäden prüfen und alle schadhaften Stellen abschneiden.

*CANALKLER assemblies are used under high pressure, only use coupling recommended by Trelleborg and strictly respect the assembly instructions.*

*Check the Hose for any defects, cut the damaged part before starting.*

ID Schlauch/Hose	AD Schlauch/OD Hose		Doppel-Einpressarmatur stahlverzinkt <i>Plated steel press menders</i>
13	25,6	± 0,8	5016257
19	31,6	± 0,8	5016258
25	39,3	± 1	5016259
32	47,6	± 1	5016260
38	54	± 1,5	5016261

ID Schlauch/Hose	Länge L <i>Length L</i>	Überprüfung des Außendurchmessers <i>AD Hose to check</i>	Abstimmung des Pressmaßes <i>Swage diameter to adjust</i>
13	29	25,6 ± 0,3	27,6
19	38	31,6 ± 0,3	34
25	40	39,3 ± 0,3	42,6
32	52	47,6 ± 0,3	52
38	58	54 ± 0,3	57,3

### Beachten Sie die Biegung des Schlauches

*Ensure the 2 Length follow the natural curve of the Hose*



Die in der Tabelle aufgeführten Pressmaße gelten für Standardschläuche.

Im Falle einer Abweichung von > 0,3 mm ist das Pressmaß mit dem gleichen Wert anzupassen, insbesondere bei bereits genutzten Schläuchen.

Die Presslänge muss der umlaufenden Markierung entsprechen und darf nicht überschritten werden.

**TEST** : Test: Druckprüfung mit Wasser bei **375 bar** bei neuen Schläuchen und Begrenzung des Betriebs- und Prüfdrucks auf **200 bar** bei instandgesetzten Schläuchen.

*The press diameter indicated in the table above is for standard Hoses.*

*In case of difference ≥ 0.3 mm, adjust the swaging diameter by the same value ; especially for worn assemblies.*

*The press length corresponding to the circular mark, do not pass it.*

**Test:** water pressure test at **375 bar** for new Hoses and **limit the working and test pressure to 200 bar** for repaired Hoses.

# CANALKLER 250S

## Doppelnippel/crimping mender



Schneiden Sie den Schlauch vollkommen gerade ab.  
*Cut the Hose perfectly straight.*



Überprüfen Sie den Außendurchmesser des Schlauches.  
*Check the Hose outside diameter.*



Markieren Sie die Länge (siehe Tabelle).  
*Make a mark indicating the length L. (Refer to table)*



Führen Sie den Schlauch bis zur Markierung ein, bis dieser durch das Loch sichtbar ist.  
*Insert the Hose until the mark and ensure you can see it through the ferrule hole.*



Verpressen Sie die 1. Hülse ohne Überschreitung der Markierung.  
*Swage the first side but do not pass the mark.*



Führen Sie die 2. Schlauchhälfte in die 2. Hülse ein. Beachten Sie die Biegung des Schlauches.  
*Insert the second Hose, swaged the second ferrule. Before swaging ensure the 2 Length follow the natural curve of the Hose.*



Überprüfen Sie den Pressdurchmesser mit einer Schieblehre und passen Sie ihn, falls notwendig, an.  
*Check the swage diameter obtained with a caliper and rectify if necessary.*