

CANALKLER 250S

Sertissage jonction / crimping mender

2015

Les flexibles CANALKLER sont utilisés sous haute pression : utiliser uniquement les raccords préconisés par Trelleborg Industrie et respecter scrupuleusement les consignes de montage.

Avant toute réparation, contrôler le flexible, il ne doit comporter aucune blessure du revêtement, recouper le tuyau jusqu' à trouver une zone saine.

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 tuyau/hose	OD tuyau/hose		Jonction à sertir en acier zingué <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 tuyau/hose	Longueur L <i>Length L</i>	OD tuyau à contrôler <i>OD hose to check</i>	Diamètre de sertissage à ajuster <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

Bien respecter la courbure naturelle des deux tuyaux
Ensure the 2 Length follow the natural curve of the hose



Le diamètre sur jupe sertie est donné pour un diamètre nominal extérieur de tuyau indiqué dans le tableau ci-dessus.

En cas de différence ≥ 0.3 mm, corriger d'autant le diamètre sur jupe sertie, particulièrement en cas de réparation d'un flexible dont le revêtement est abrasé.

La longueur de sertissage correspond au repère circulaire gravé sur la jupe.

Il est important de ne pas dépasser ce repère.

CONTRÔLES : Testage à l'eau à **375 bar**.

Sur un flexible réparé, limiter les **pressions d'épreuve et de service à 200 bar**.

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

Sertissage jonction / crimping mender

2015



Couper le tuyau parfaitement droit
Cut the hose perfectly straight.



Contrôler le diamètre extérieur du tuyau
Check the hose outside diameter.



Tracer un trait repère à la distance L. (Voir tableau)
Make a mark indicating the length L. (Refer to table)



Insérer le tuyau jusqu'au repère et vérifier qu'il est visible par le trou.
Insert the hose until the mark and ensure you can see it through the ferrule hole.



Sertir le premier côté de la jonction jusqu'au trait repère
Swage the first side but do not pass the mark.



Insérer le deuxième tuyau, sertir la deuxième extrémité. Attention de bien respecter la courbure naturelle du tuyau.
Insert the second hose, swaged the second ferrule. Before swaging ensure the 2 Length follow the natural curve of the hose.



Contrôler le diamètre de sertissage à l'aide d'un pied à coulisse et rectifier si nécessaire.
Check the swage diameter obtained with a caliper and rectify if necessary.