

CANALKLER 250S

Skruvkoppling/Reusable coupling

2015

CANALKLER kopplingar används under högt tryck. Använd endast kopplingar som rekommenderas av Trelleborg och följ monteringsanvisningarna noggrant.

Kontrollera så att slangen är hel, skär annars bort den skadade delen före montering.

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 Slang/hose	OD Slang/hose	Kit-koppling i galvaniserat stål		
		Steel plated reusable kit coupling		
		Gänga i tum Thread in inch	Artikelnummer hane Part number male	Artikelnummer hona Part number female
13	25,6 ± 0,8	1/2" BSP cône 60°	0116183	0116184
19	31,6 ± 0,8	3/4" BSP cône 60°	0116185	0116186
25	39,3 ± 1	1" BSP cône 60°	0117707	0117706
25	39,3 ± 1	1" 1/4 BSP cône 60°	0118222	0118223
32	47,6 ± 1	1" 1/4 BSP cône 60°	0117709	0117708
38	54 ± 1,5	1" 1/2 BSP cône 60°	0118220	0118221



I allmänhet erbjuder inte återanvändningsbara kopplingar samma säkerhetsfaktor som presskopplingar. Begränsa arbets- och provtryck till 200 bar.

TEST: vattentryckprovning vid **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

Skruvkoppling/Reusable coupling

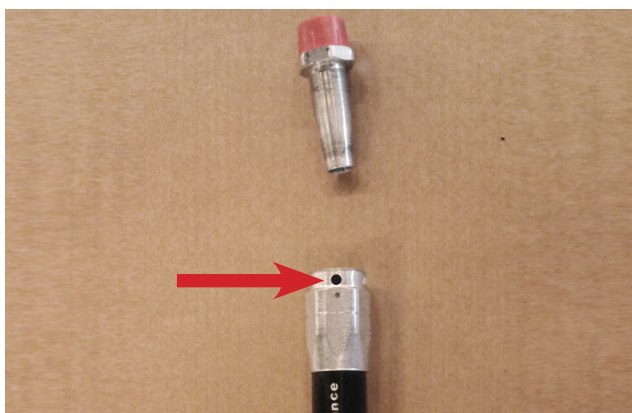
2015



Skär av den skadade delen helt rakt, hitta en ren bit.
Cut the damaged part perfectly straight, find a clean section.



Tvåla in yttrehölje och slangnippel.
Apply soap to the hose cover and nipple.



Vrid på hylsan tills slangen blir synlig genom hålet.
Twist on the ferrule until the hose becomes visible through the hole.



Skruva nippeln i hylsan.
Start to screw the nipple into the ferrule.



Använd en skiftnyckel för att dra åt skruven.
Use a spanner to continue tightening the screw.



Skruva tills de två delarna sitter tätt ihop.
Screw until the two parts are tight.

CANALKLER 250S

Presskoppling/Crimping coupling

2015

CANALKLER kopplingar används under högt tryck. Använd endast kopplingar som rekommenderas av Trelleborg och följ monteringsanvisningarna noggrant.

Kontrollera så att slangens är hel, skär annars bort den skadade delen före montering.

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 Slang/hose	OD Slang/hose	Presskoppling i pläterat stål		
		Steel plated press kit coupling		
		Gänga i tum Thread in inch	Artikelnummer hane Part number male	Artikelnummer hona Part number female
13	25,6 ± 0,8	1/2" BSP cône 60°	0117184	0117183
19	31,6 ± 0,8	3/4" BSP cône 60°	0117308	0117309
25	39,3 ± 1	1" BSP cône 60°	0117207	0117208
25	39,3 ± 1	1" 1/4 BSP cône 60°	0117705	0117704
32	47,6 ± 1	1" 1/4 BSP cône 60°	0117310	0117311
38	54 ± 1,5	1" 1/2 BSP cône 60°	0118218	0118219

ID tuyau/hose	Längd L Length L	YD för kontroll OD hose to check	Pressmått för justering Swage diameter to adjust
13	30	25,6 ± 0,3	27,6
19	38	31,6 ± 0,3	34
25	43	39,3 ± 0,3	42,6
32	57	47,6 ± 0,3	52
38	61	54 ± 0,3	57,3



4. Pressdiameter som visas i tabellen gäller standard slangar.

Vid större avvikelser än $\geq 0,3\text{mm}$, justera pressmåttet med samma värde, särskilt för slitna kopplingar.

Anpassa presslängden till den runda märkningen. Det är viktigt att inte överskrida detta riktmärke.

Test: vattentrycktest vid **375 bar** för nya slangar.

Begränsa arbets- och provtryck till **200 bar** för reparerade slangar.

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

In case of difference $\geq 0.3\text{ mm}$, 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

Presskoppling/Crimping coupling

2015



Kapa slangen helt rakt.
Cut the hose perfectly straight.



Kontrollera ytterdiametern med ett skjutmått.
Check the outer diameter with a circrometer.



Gör en markering som anger längd L (se tabell)
Make a mark indicating the length L.(Refere to table)



För in slangen till markeringen och se till att det är synligt genom hålet i hylsan.
Insert the hose until the mark and ensure you can see it through the ferrule hole.



Pressa utan att passera märket.
Swage but do not pass the mark.



Kontrollera det uppnådda pressmåtten med skjutmått och justera vid behov.
Check the swage diameter obtained with a caliper and rectify if necessary.

CANALKLER 250S

Pressad skarvkoppling/ crimping mender

2015

1. CANALKLER kopplingar används under högt tryck. Använd endast kopplingar som rekommenderas av Trelleborg och följ monteringsanvisningarna noggrant.

Kontrollera så att slangen är hel, skär annars bort den skadade delen före montering.

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 Slang/hose	OD Slang/hose		Anslutning i stål <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 Slang/hose	Längd L <i>Length L</i>	YD för kontroll <i>OD hose to check</i>	Pressmått för justering <i>Swage diameter to adjust</i>
13	30	25,6 ± 0,3	27,6
19	38	31,6 ± 0,3	34
25	43	39,3 ± 0,3	42,6
32	57	47,6 ± 0,3	52
38	61	54 ± 0,3	57,3

Säkerställ att de två längderna följer slangens naturliga krökning

Ensure the 2 Length follow the natural curve of the hose



5. Pressdiameter som visas i tabellen gäller standard slangar.

Vid större avvikelser än $\geq 0,3\text{mm}$, justera pressmättet med samma värde, särskilt för slitna kopplingar.

Anpassa presslängden till den runda märkningen. Det är viktigt att inte överskrida detta riktmärke.

Test: vattentrycktest vid **375 bar** för nya slangar. Begränsa arbets- och provtryck till **200 bar** för reparerade slangar.

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

In case of difference $\geq 0.3\text{ mm}$, 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.

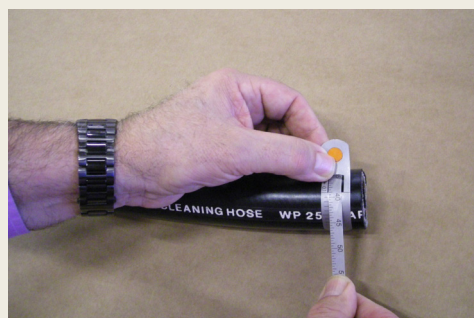
CANALKLER 250S

Pressad skarvkoppling/ crimping mender

2015



Kapa slangen helt rakt.
Cut the hose perfectly straight.



Kontrollera ytterdiametern med skjutmått.
Check the hose outside diameter.



Gör en markering som anger längd L (se tabell).
Make a mark indicating the length L. (Refer to table)



För in slangen till markeringen och se till att det är synligt genom hålet i hylsan.
Insert the hose until the mark and ensure you can see it through the ferrule hole.



Pressa utan att passera märket
Swage the first side but do not pass the mark.



För in den andra slangen. Kontrollera att de två längderna följer slangens naturliga krökning innan pressning/ krympning.
Insert the second hose, swaged the second ferrule. Before swaging ensure the 2 Length follow the natural curve of the hose.



Kontrollera det uppnådda pressmättet med skjutmått och justera vid behov.
Check the swage diameter obtained with a caliper and rectify if necessary.