

## A. Wichtige Hinweise

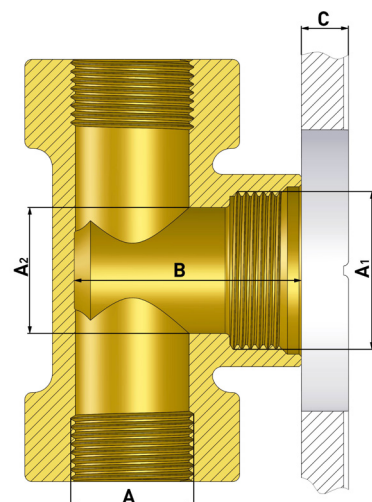
- Behandeln Sie die Anschlussarmatur sorgsam. Zum Schutz vor Beschädigungen und Verschmutzungen sowie um die Hygiene des Trinkwassers nicht zu gefährden, die Anschlussarmatur erst unmittelbar vor dem Einbau aus der Verpackung nehmen.
- Der Einbau darf nur durch fachkundige Personen erfolgen.
- Bei der Installation sind die Vorgaben nach DIN 1988 und der aktuellen Trinkwasserverordnung zu beachten.
- Garantie nur bei Verwendung von original DELTAMESS-Werkzeug (Art.-Nr. 10477) und -Zubehör sowie mitgelieferten Originaldichtungen.
- Folgende Dichtflächen mit beiliegendem Fett vor der Endmontage einfetten:
  - Ventilsitzkolben
  - Messingrohr einlaufseitig innen  
→ **KEIN FERMIT VERWENDEN!**
- Alle weiteren Dichtungen sind werkseitig eingefettet. Dieses ist zu kontrollieren, ggf. ist nachzufetten!
- Bei Einsatz des G1/2-Kolbens ist auf den Druckverlust zu achten!
- Die Funktion des Durchlauferhitzers ist zu kontrollieren!

## B. Seppelfricke Rundstromventile DIN 3500

Der Hamburger Kolben ist in **vier Ausführungen** lieferbar. Um festzustellen, welcher Kolben benötigt wird, das Oberteil des Seppelfricke UP-Ventils herausschrauben und **den Seppelfricke Kolben nachmessen**.

Bitte nur auf den Kolbendurchmesser achten, andere Maße müssen nicht berücksichtigt werden!

Durchmesser	Nennweite
Ø 14 mm	G1/2
Ø 18 mm	M24 x 1,5
Ø 21 mm	M28 x 1,5
Ø 28 mm	M34 x 1,5



- A<sub>1</sub>** : Nennweite
- A<sub>2</sub>** : Kolbendurchmesser
- B** : Ventilsitztiefe
- C** : max. Einputztiefe; für Standard- und verlängertes Anschlussset

Bei abweichendem **Maß C** Einsatz von verlängerten Anschlusssets!

alle Maße in mm				
A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	B	C
G1/2	G1/2	14	27	26,5
G3/4 - 1/2	M24 x 1,5	18	34	26,5
G3/4 - 1/2	M28 x 1,5	21	34 + 38	26,5
G1	M34 x 1,5	28	48	26,5

## C. Montage Anschlussarmatur für Rundstromventile DIN 3500

1. Wasser zentral absperren, vorhandenes Ventiloberteil/vorhandene Armatur entfernen.
2. Den Ventilsitz auf Verunreinigungen prüfen, ggf. reinigen und nachfräsen.
3. Optional: Stützschild für Mantelrohr (Art.-Nr. 10574).
4. Anschlussarmatur einschließlich Ventilsitzkolben als Baugruppe mit der Nuss 6/8-kant (SW 26) des Montageschlüssels (Art.-Nr. 10477) in das Unterputzventil einschrauben (Bild 1).
5. Edelstahlstange des Montageschlüssels in den Ventilsitzkolben einführen, den Zentrierstift am Stangenende in die Führungsbohrung (Bild 2) des Kolbens einrasten lassen und mit der Nuss 6/8-kant (SW 11) in das Ventil einschrauben, bis der Kolben leicht aufsitzt.
6. Die Fließrichtung mit dem Griff der Edelstahlstange ausrichten - die Kolbenöffnung ist dann richtig positioniert. Danach den Kolben mit der Nuss 6/8-kant (SW 11) **handfest** (mit Gefühl, max. 5 Nm) anziehen (Bild 3).

Maximale Drehmomente:  
G1/2 = 15 Nm (Dichtung)  
G3/4 = 25 Nm (Dichtung)  
G1 = 50 Nm (Hanf/Gewinde-  
dichtmittel)

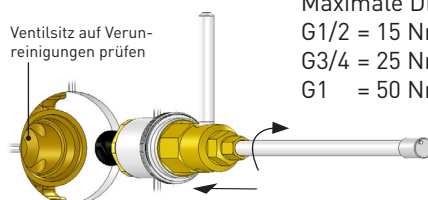


Bild 1 - Anschlussarmatur/Ventilsitzkolben einschrauben

Bild 2 - Schnittdarstellung  
Ventilsitzkolben

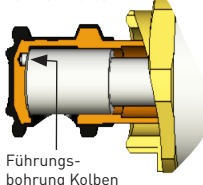
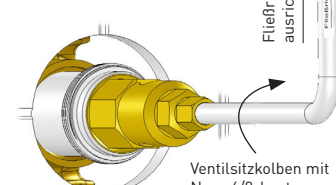


Bild 3 - Ventilsitzkolben  
ausrichten



Ventilsitzkolben mit  
Nuss 6/8-kant an-  
ziehen, Drehmoment  
max. 5 Nm

Technische Änderungen vorbehalten.

Vervielfältigung nur mit Genehmigung der DELTAMESS DWWF GmbH

Telefon 0 43 61/51 14 - 0 • Fax 0 43 61/51 14 - 88 • Service-Nr. 0 800/51 14 - 800

www.deltamess.de

# Montageanleitung

## Anschlussarmatur für Geradsitzventile DIN 3512

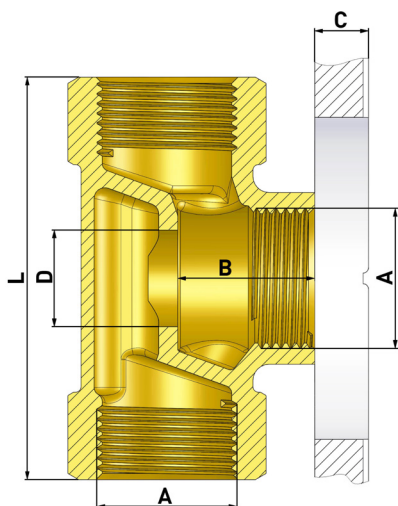
## Anschlussarmatur für Schrägsitzventile DIN 3502



### A. Wichtige Hinweise

- Behandeln Sie die Anschlussarmatur sorgsam. Zum Schutz vor Beschädigungen und Verschmutzungen sowie um die Hygiene des Trinkwassers nicht zu gefährden, die Anschlussarmatur erst unmittelbar vor dem Einbau aus der Verpackung nehmen.
- Der Einbau darf nur durch fachkundige Personen erfolgen.
- Bei der Installation sind die Vorgaben nach DIN 1988 und der aktuellen Trinkwasserverordnung zu beachten.
- Garantie nur bei Verwendung von original DELTAMESS-Werkzeug (Art.-Nr. 10099) und -Zubehör sowie mitgelieferten Originaldichtungen.
- Alle Dichtungen sind werkseitig eingefettet. Dieses ist zu kontrollieren, ggf. ist nachzufetten! → **KEIN FERMIT VERWENDEN!**

### B. Geradsitzventile DIN 3512

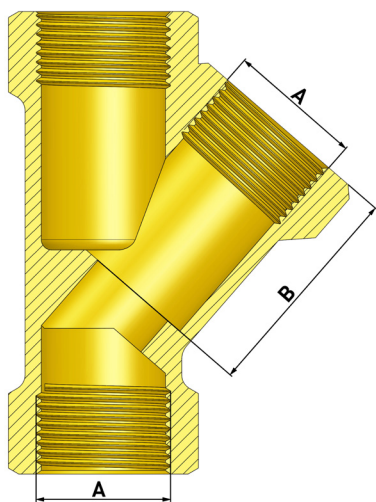


alle Maße in mm					
A	B	B±	C	D	L
R 1/2"	21,5	2,5	26,5	12,5	65
R 3/4"	25,5	2,5	26,5	18,0	75
R 1"	30,0	2,5	26,5	23,5	90

- A : Nennweite  
 B : Ventilsitztiefe  
 B± : max. ausgleichbare Toleranz  
 C : max. Einputztiefe für Standardanschluss  
 D : Ventilsitzdurchlass  
 L : Baulänge

Bei abweichendem **Maß C** Einsatz von verlängerten Mantelrohren!

### C. Schrägsitzventile DIN 3502



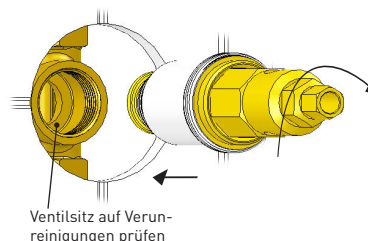
alle Maße in mm		
A	B	B±
R 1/2"	35	2,5
R 3/4"	43	2,5
R 1"	52	2,5

- A : Nennweite  
 B : Ventilsitztiefe  
 B± : max. ausgleichbare Toleranz

### D. Montage Anschlussarmatur für Geradsitzventile DIN 3500 / Schrägsitzventile DIN 3502

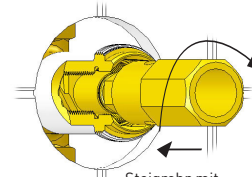
1. Wasser zentral absperren, das vorhandene Ventiloberteil/vorhandene Armatur entfernen.
2. Den Ventilsitz auf Verunreinigungen prüfen, ggf. reinigen und nachfräsen.
3. Das Mantelrohr (mit vorkonfektioniertem O-Ring, Steigrohr und Ventilsitzfuß) mit der **DELTA MESS-Nuss „6/8-kant“** in das Unterputzventil bis zum Gewindeende des Mantelrohres einschrauben (Bild 1).
4. Das Steigrohr mit der **DELTA MESS-Nuss „6/8-kant“ ohne Knebel handfest** (bis zur Dichtheit) auf den Ventilsitz aufdrehen (Bild 2).

Bild 1 - Anschlussarmatur einschrauben



Ventilsitz auf Verunreinigungen prüfen

Bild 2 - Steigrohr aufdrehen



Steigrohr mit Nuss 6/8-kant ohne Knebel handfest auf Ventilsitz aufdrehen

Maximale Drehmomente:

R 1/2" = 15 Nm (Dichtung)

R 3/4" = 25 Nm (Dichtung)

R 1" = 50 Nm (Hanf/Gewindedichtmittel)