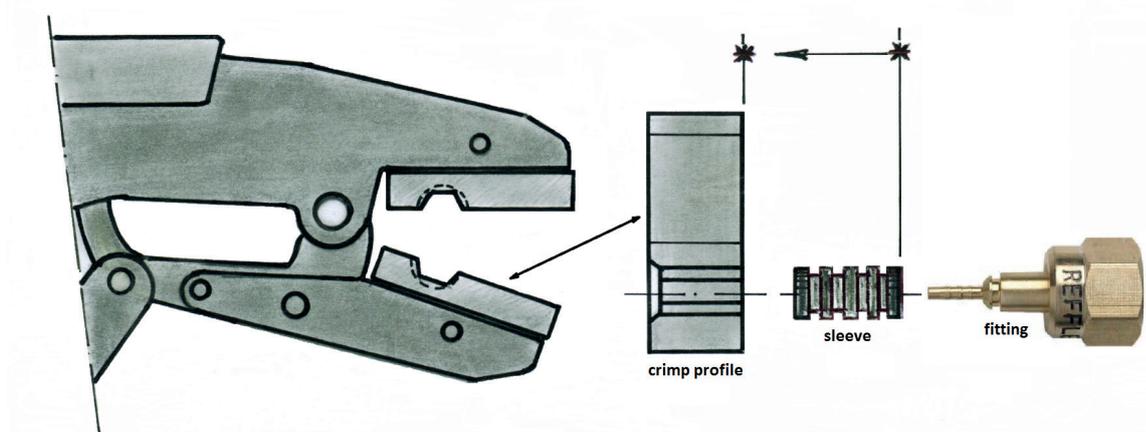


Instructions for REFFLEX® crimping fittings for our DN-2.0mm flexible hose system



The tube should be cut to the required length from the coil, using the special REFFLEX® cutting tool or a very sharp knife, i.e. a Stanley knife.

First, slide the aluminium sleeve, and next, the brass nut onto the tube.

Next, fully push the brass spigot (nipple) into the inner tube, taking care not to crack the hose or to bend the spigot. The tube has to be square with the nipple's flat face.

Now position the crimping tool jaws over the aluminium sleeve and crimp. Please hold the end of the aluminium sleeve flush with the face of the tool jaws. (Please see sketch above) The handlebars of the tool should be closed until the tool locking mechanism is released automatically.

The connection is now ready for use. A smooth face of the fitting to make a connection with, might be a reason not to apply a copper gasket.

REFFLEX® should only be worked on by qualified refrigeration engineers.

Schneiden Sie jetzt erst die gewünschte Länge des Rohres mit einer Speziellschere für Kunststoff, oder mit einem scharfen Messer (z.B. Stanley-Messer) ab.

Schieben Sie nun erst die Aluminium Hülse, und dann die Messing Mutter auf das Kunststoff Rohr.

Drücken Sie dann den Zapfen so weit wie möglich (gegen den Anschlag am Fittingkörper) ins Rohr und schieben Sie nun die Hülse gegen den Anschlag. Schneiden Sie nicht in das Rohr hinein und biegen Sie das Zapfen nicht. Jetzt müssen Sie crimpen!

Umfassen Sie die Hülse mit der Zange. Bitte beachten Sie die Position der Hülse, wie oben dargestellt sorgfältig. Durch kräftiges drücken crimpen Sie die Hülse. Die Zange öffnet sich wiederum automatisch und die Hülse sitzt denn fest, und die Verbindung ist nun fertig.

Bei sauberer Qualität des Gegenfittings könnte es ein Vorteil sein den Dichtring weg zu lassen.

REFFLEX® ist nur von Kältefachleuten zu verarbeiten.