

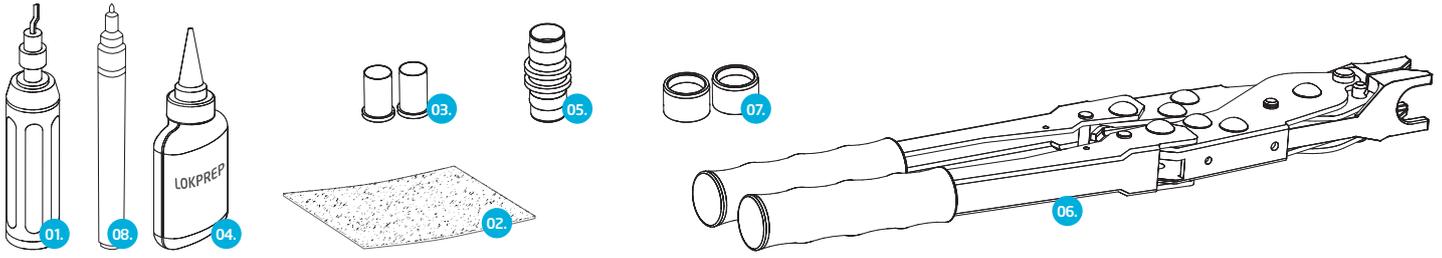


# INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Pour le raccordement de tubes en LOKRING® série 50.

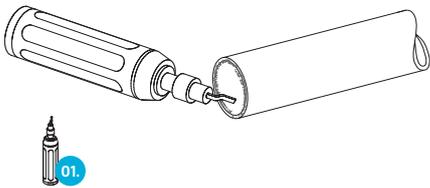
(La série est déterminée par les deux chiffres de référence de l'article. Exemple 6.35 NK MS 50)

# VULKAN LOKRING

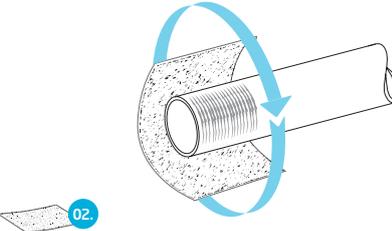


01. Outil à Ebavureur les tubes 02. Mousse abrasive 03. Inserts de renfort 04. LOKPREP 05. Manchon 06. Pince d'assemblage manuelle 07. Bagues LOKRING 08. Feutre indélébile

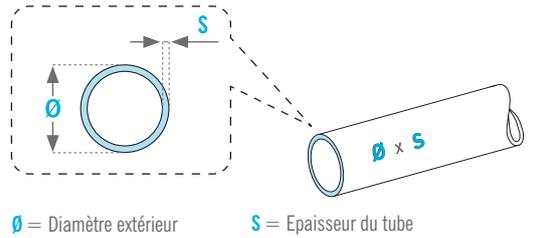
**!** Ebavurer l'extrémité du tube à l'aide d'un ébavureur (01). Utilisez différents outils à ébavurer selon le type du matériau.



**!** Nettoyer l'extrémité du tube en effectuant des mouvements rotatifs à l'aide de notre mousse abrasive (02).



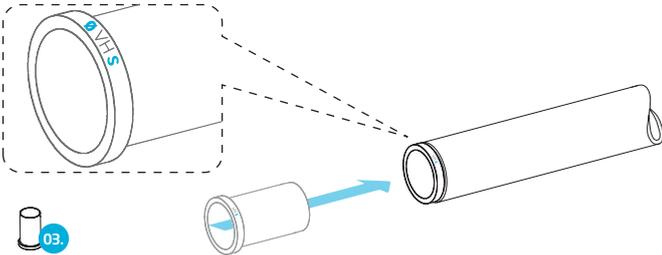
**!** Déterminer l'épaisseur du tube  $S$  et son diamètre extérieur  $\emptyset$  selon codification du tube ou utiliser un pied à coulisse.



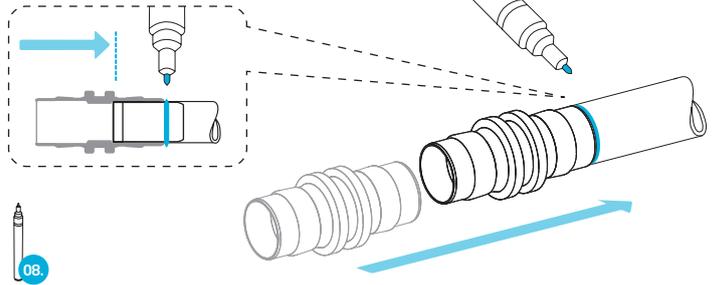
$\emptyset$  = Diamètre extérieur

$S$  = Epaisseur du tube

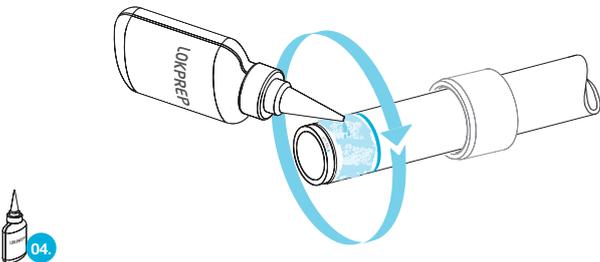
**1** Mettre en place l'insert de renfort (03) défini selon le diamètre extérieur  $\emptyset$  et l'épaisseur  $S$  du tube. Les inserts de renfort peuvent s'avérer inutiles avec les fluides frigorigènes dont la pression opérationnelle est inférieure à 25 bar (par ex. les circuits de climatisation de véhicule ou les armoires réfrigérantes R134a).



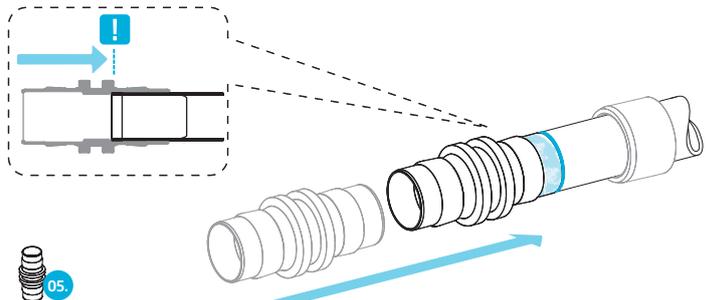
**2** Avant d'appliquer le LOKPREP (04), présenter le manchon LOKRING et vérifier que le tube va bien en butée. Tracer la position à l'aide d'un marqueur indélébile (08).



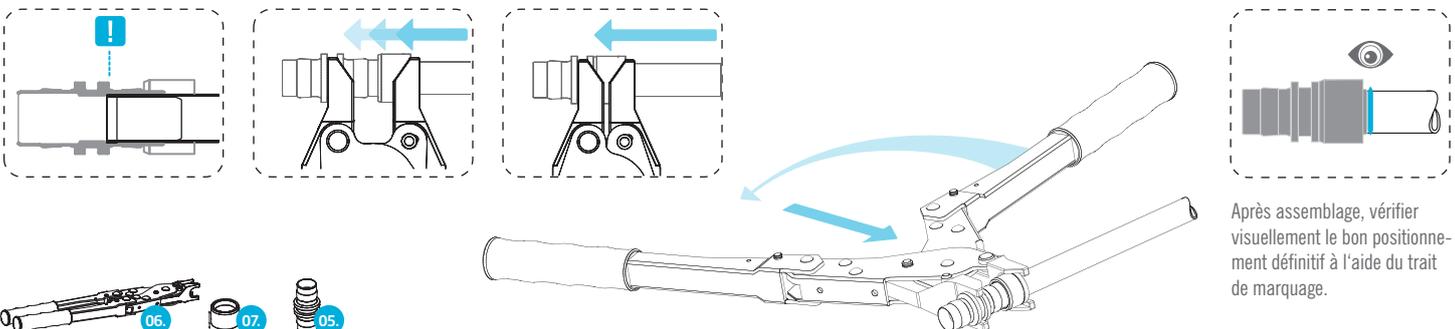
**3** Sélectionner le LOKPREP approprié selon la nature du tube et à la température ambiante. Appliquer le LOKPREP (04) sur toute la circonférence de l'extrémité du tube qui sera en contact avec le manchon.



**4** Insérer le manchon (05) jusqu'à la butée intérieure **!**



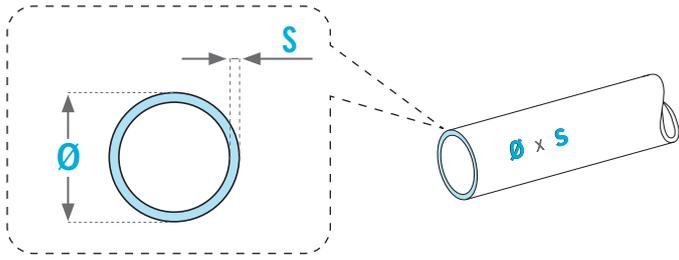
**5** Placer les mâchoires de la pince d'assemblage (06) entre le centre du manchon (05) et l'extrémité de la bague (07). Effectuer l'assemblage. **!** Ne pas changer la profondeur d'insertion du tube dans le manchon. Assembler la bague LOKRING (07) jusqu'en butée du manchon (05).



Après assemblage, vérifier visuellement le bon positionnement définitif à l'aide du trait de marquage.

# CHOIX DE L'INSERT DE RENFORT

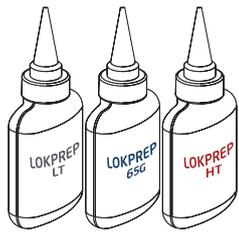
Pour le raccordement de tubes en LOKRING® série 50



Ø = Diamètre extérieur du tube S = Epaisseur du tube

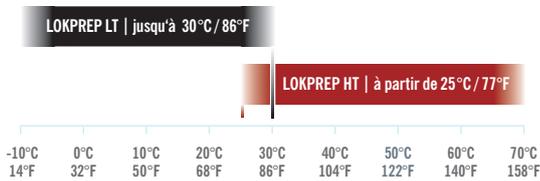
## SÉLECTION DU LOKPREP

Pour le raccordement de tubes en LOKRING® série 50



- Utiliser un raccord LOKRING® AL en Aluminium et du LOKPREP 65G pour le raccordement de tubes alu/alu ou alu/cuivre. Toujours utiliser une gaine thermorétractable pour le raccordement de tube alu/cuivre afin de le protéger contre tout risque de corrosion par électrolyse.
- Utiliser un raccord LOKRING® en laiton et du LOKPREP LT ou LOKPREP HT pour le raccordement de tubes cuivre/cuivre.

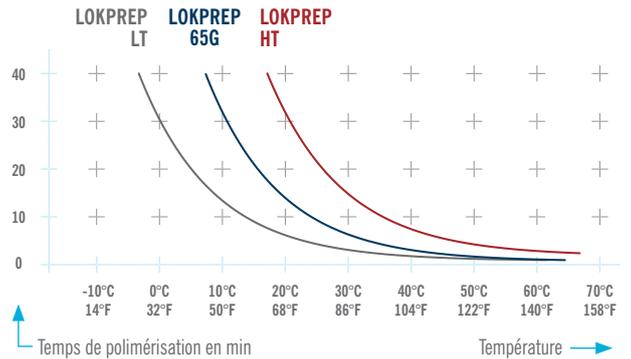
! Plage de températures convenables du LOKPREP LT et LOKPREP HT.



Nom de l'article	Insert de renfort	Epaisseur du tube en mm (S)
<b>LOKIN</b>	<b>6,35 VH</b>	<b>Ms</b>
Diamètre extérieur du tube (Ø)	Nature du tube	
	<b>Ms</b> pour laiton* ou <b>Al</b> pour aluminium*	

\* Utiliser les inserts de renfort Ms pour les tubes en cuivre et les inserts de renfort Al pour les tubes en aluminium.

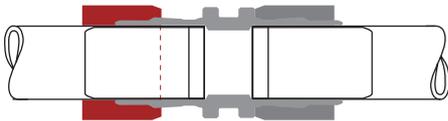
Note: Les inserts de stabilisation ne doivent pas être utilisés avec les manchons réducteurs NRA ou les raccords LR-EURO flare en inox.



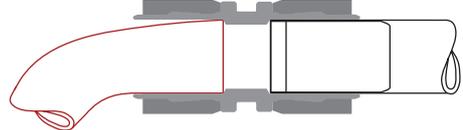
## EXEMPLES D'AIDES AU MONTAGE

Pour le raccordement de tubes en LOKRING® série 50

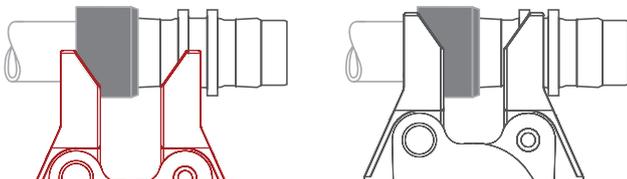
! **Mauvais:** La bague n'a pas été poussée en butée d'assemblage. **Correct:** La bague est poussée jusqu'en butée d'assemblage.



! **Mauvais:** Il manque l'insert de renfort. **Correct:** L'insert de renfort est présent.



! **Mauvais:** Les mâchoires ne sont pas correctement positionnées. **Correct:** Les mâchoires sont correctement positionnées.



! **Mauvais:** Le tube n'est pas poussé en butée dans le manchon. **Correct:** Le tube est poussé en butée dans le manchon.

