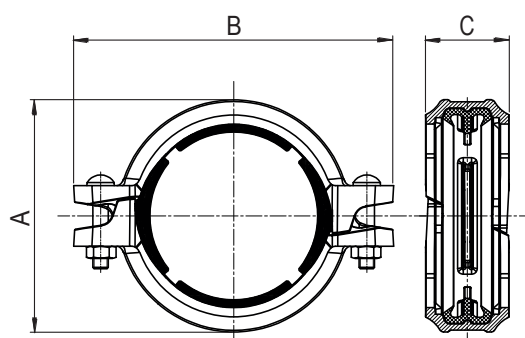
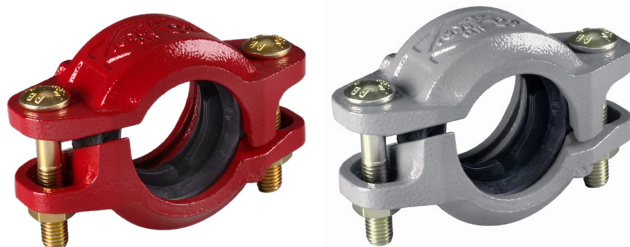


QR

STARRE NUT-SCHNELLKUPPLUNG (QR) QUICK RIGID GROOVED COUPLING (QR)



TECHNISCHE INFORMATIONEN - TECHNICAL INFORMATION

Art-Nr CODE	Stahlrohr Steel tube			Maximaler Betriebsdruck Maximum working pressure			Ca. Abmessungen Approx. dimensions			Drehmoment (Mutter x Schraube) Tightening (nut x bolt) nr - Ø" x L (mm)	Gewicht Weight aprox. (kg)
	DN	INCHES	Ø _{ext} (mm)	Bar	MPa	PSI	A (mm)	B (mm)	C (mm)		
6QR2G2/506	32	1 1/4"	42,4	20,70	2,07	300	65	108	47	2 - 3/8" x 55	0,620
6QR2G2/507	40	1 1/2"	48,3	20,70	2,07	300	72	115	47	2 - 3/8" x 55	0,700
6QR2G2/508	50	2"	60,3	20,70	2,07	300	85	125	48	2 - 3/8" x 55	0,750
6QR2G2/50B	65	2 1/2"	76,1	20,70	2,07	300	100	140	48	2 - 3/8" x 55	0,860
6QR2G2/50A	80	3"	88,9	20,70	2,07	300	112	160	48	2 - 3/8" x 55	0,990
6QR2G2/50C	100	4"	114,3	20,70	2,07	300	140	195	50	2 - 3/8" x 55	1,380

2/5 - 2= Rot - Red - 5= Verzinkt - Galvanized

GRUNDLEGENDE EIGENSCHAFTEN

- Gehäuse aus Sphäroguss gemäß ASTM A536 (65-45-12).
 - * Mindestzugfestigkeit: 448 MPa (65.000 psi, 448 N/mm²)
 - * Mindeststreckgrenze: 310 MPa (45.000 psi, 310 N/mm²)
 - * Mindestdehnung: 12%.
- Nuten gemäß ISO 6182-12.
- Oberfläche: Rot RAL 3000 (bleifreie Beschichtung) oder feuerverzinkt gemäß ASTM A153.
- EPDM-Dichtungen, Güteklasse E, gemäß ASTM D-2000.
- Muttern und Schrauben aus Kohlenstoffstahl gemäß ASTM A183, galvanisch verzinkt gemäß ASTM B633.

BETRIEBSBEDINGUNGEN

- Betriebsdruck: siehe Tabelle oben (die Werte reduzieren sich um 50 % bei gewalzten/laminierten Nuten).
- EPDM-Dichtung: -34 °C bis 110 °C.
- Alle Installationen müssen die P-T-Werte gemäß den festgelegten gesetzlichen Anforderungen erfüllen. In jedem Fall ist vor der Inbetriebnahme zu überprüfen, ob die Beständigkeit des EPDM und der Kupplung gegenüber den Stoffen, mit denen sie direkt oder indirekt in Kontakt kommen, ausreichend ist, sodass unter den Einsatzbedingungen keine Beeinträchtigung auftreten kann.

Bemerkung:

Angeichts der Komplexität, Vielfalt und Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten in Verbindung mit dem Vorhandensein verschiedener Faktoren, die sowohl die Arbeitsbedingungen als auch die Produkteigenschaften beeinflussen können, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, die erforderlichen Prüfungen vor Inbetriebnahme der Installation durchzuführen, um anschließend einen korrekten Betriebsablauf in seiner Gesamtheit zu gewährleisten. Die Installation muss anhand der anwendungsspezifischen Vorschriften/Vorgaben und / oder den bestehenden Standardregeln guter Praxis durchgeführt und gewartet werden.

BASIC FEATURES

- Housing manufactured in ductile cast iron acc. ASTM A536 (65-45-12).
 - * Minimum Tensile Strength: 448 MPa (65.000 psi, 448 N/mm²)
 - * Minimum Yield Strength: 310 MPa (45.000 psi, 310 N/mm²)
 - * Elongation min: 12%.
- Grooves according to ISO 6182-12.
- Red paint RAL3000 (non-lead) or Hot dip zinc Galvanizing acc. ASTM A153.
- Sealing gaskets EPDM grade E acc. ASTM D-2000.
- Bolts and Nuts in carbon steel acc. ASTM A183 zinc electroplated acc ASTM B633.

PERMISSIBLE WORKING CONDITIONS

- Working pressure: see above table (values are reduced by 50% for rolled grooves).
- Sealing gasket EPDM: -34 °C until 110 °C.
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements. In any case has to be verified, before commissioning, the resistance of the EPDM and the Couplings to the action of the substances which they come into contact (direct or indirect) so that they cannot deteriorate in the conditions of use.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Rev.0-02.26
1/3



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com





ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

- Geeignet für Stahlrohre mit und ohne Schweißnaht.
- Feuerlösch-/Brandschutzanlagen.
- Druckluftanlagen frei von Kohlenwasserstoffen, Industrieanlagen, Bewässerungssysteme und Maschinen.
- Nicht geeignet für brennbare Fluide, entzündliche Flüssigkeiten, explosionsfähige Gase sowie pflanzliche/mineralische Öle.

Hinweis 1: Das geförderte Medium kommt nicht mit dem Kupplungsgehäuse in Kontakt; daher entsprechen die zulässigen Temperaturgrenzwerte ausschließlich denen der Dichtung. Bei Temperaturen unter -10 °C ist besondere Vorsicht geboten.

Hinweis 2: Es ist auf die elektrische Kontinuität zu achten, da diese an jedem Punkt einer metallischen Leitung unterbrochen sein kann. Besonderes Augenmerk ist auf Verbindungen zu legen, bei denen Bauteile mit Dichtungen eingesetzt werden, da diese nicht elektrisch leitfähig sind. Daher ist eine entsprechende Prüfung durchzuführen, um die erforderliche Lösung zu bestimmen, die eine ordnungsgemäße Erdung gemäß den geltenden gesetzlichen Vorschriften sicherstellt.

Hinweis 3: Die Verwendung unter anderen als den hier angegebenen Bedingungen erfordert vor der Bestellung eine vorherige Rücksprache mit ATUSA.

VORTEILE

- Selbstzentrierend auf dem Rohr.
- Einfache Auswechslung von Kupplungen und Rohren.
- Schrauben und Muttern müssen für den Einbau nicht entfernt werden, was die Montagezeit erheblich reduziert.
- handliche Verpackung.
- Produkt zu 100 % recycelbar.

GENERAL APPLICATIONS

- Suitable for steel tubes (welded and not welded).
- Fire Fighting Installations.
- Pressured air pipe works (hydrocarbons free), Industrial installations, Irrigation and Machinery.
- Not valid for applications involving combustible fluids, flammable liquids, explosive gases, vegetal/mineral oils.

Note 1: The fluid driven does not contact the housing coupling, therefore the temperature limit values are those specified by the sealing gasket. Special care must be taken for temperatures below -10 °C.

Note 2: Attention must be paid to electrical continuity, as this can be interrupted at any point in the metal conduit (special consideration must be given to joints involving parts with sealing gaskets, as these are not electrically conductive). Therefore, a relevant study should be carried out to implement the necessary solution to ensure proper earthing in accordance with current legislation.

Note 3: Reference shall be made in case of use in conditions other than those here specified and requires prior consultation to ATUSA at order time.

ADVANTAGES

- Self-Centring on pipes.
- Easy substitution of couplings and tubes.
- Is not necessary to remove previously the screws and nuts from the coupling, which significantly reduces assembly time.
- Great packing versatility.
- Product 100% Recyclable.

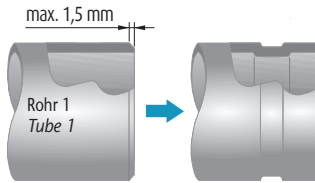
Wichtiger Hinweis: Keine Komponenten der Installation dürfen verändert oder entfernt werden, ohne zuvor den Kreislauf vollständig drucklos gemacht und entleert zu haben. Andernfalls können schwere Personen- und/oder Sachschäden entstehen.

Important NOTICE: never remove or modify any piping component without first de-pressurizing and draining completely the installation. Failure to do it could result in serious personal injury and/or economical losses.

Notiz: Aufgrund von ständiger Produktweiterentwicklungen können jederzeit unangekündigte Änderungen auftreten welche von den hier beschriebenen Daten abweichen.

Note: Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.0-02.26
2/3

MONTAGEANLEITUNG - INSTALLATION INSTRUCTIONS
1 ROHR-VORBEREITUNG - PIPE PREPARATION

Stahlrohr

- Rohrenden müssen rechtwinklig zur Rohrachse geschnitten sein.
- Die Faser darf eine Länge von höchstens 1,5 mm haben.
- Die Außenfläche des Rohres muss vom Ende bis zur Nut sauber und glatt sein, frei von Graten, Eindrückungen oder Erhebungen (gegebenenfalls Schweißnaht am Rohrende entfernen), ohne abblätternde Farbe oder Rollspuren usw.
- Vor der Installation ist zu prüfen, dass keine Mängel vorhanden sind, die die Dichtwirkung der Gummidichtung beeinträchtigen könnten.


Steel tubes

- The pipe ends are perpendicularly to their axes.
- Chamfer length must not exceed of 1,5 mm.
- The outer surface of the pipe from the pipe end to the groove must be clean and smooth, free of burrs, no sinking or protrusions (if necessary, remove weld beads), no peeling paint and rolling impressions, etc.
- It must be checked before installation to ensure that there is no above defect that affects the sealing of the rubber gasket.

2 GUMMIDICHTUNG - RUBBER GASKET

Überprüfung der Gummidichtung

Die Gummidichtung muss überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie für die jeweiligen Betriebsbedingungen geeignet ist (Medium, Druck, Temperatur).

Checking the rubber gasket

The rubber gasket shall be checked to ensure that it is suitable for the working conditions (fluid, pressure, temperature).

3 VERBINDUNG ROHRENDE - JOINT ONE SIDE


mittige Positionierwulst der Dichtung
gasket center rib

Verbinden mit einem Rohrende

- WICHTIG: Es ist nicht erforderlich, die Schrauben und Muttern der Kupplung vorher zu entfernen.
- Das genutete Rohrende bzw. das genutete Bauteil auf einer Seite der Kupplung einführen, bis es mit der mittleren Positionierwulst der Dichtung in Kontakt kommt.
- Das genutete Rohrende muss so weit in die Kupplung eingeschoben werden, dass es die mittige Positionierwulst der Dichtung berührt.

Joint one side

- IMPORTANT: It is not necessary previously remove the screws and nuts from the coupling.
- Insert and push the grooved end of the tube or other grooved component into one side of the coupling until contact with the center rib of the gasket occurs.
- The grooved end must be inserted into the coupling and make it touches the center positioning rib of the sealing gasket.

4 VERBINDUNG ANDERES ROHRENDE - JOINT THE OTHER SIDE

Verbinden mit anderem Rohrende

- Das Ende des zweiten Rohres bzw. des anderen genuteten Bauteils in die gegenüberliegende Seite der Kupplung einführen, bis auch dieses Ende die mittige Positionierwulst der Dichtung berührt.
- Eine Sichtprüfung ist erforderlich, um sicherzustellen, dass beide Seiten der Kupplung korrekt mit den Nuten der anschließenden Komponenten ausgerichtet sind.

Hinweis: Die Kupplung kann gedreht werden, um sicherzustellen, dass die Dichtung korrekt sitzt.

Joint the other side

- Insert the grooved end of the other tube or component into the opposite side of the coupling until that end also contacts the center positioning rib of the sealing gasket.
- A visual inspection is required to ensure that both sides of the coupling are aligned with the grooves on the connecting parts.

Note: The coupling can be rotated to ensure that the sealing gasket is properly seated.

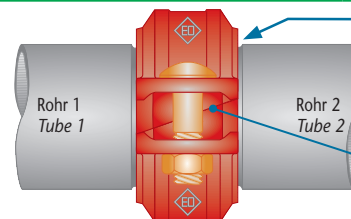
5 ANZIEHEN DER MUTTERN - TIGHTEN NUTS

Anziehen

- Die Muttern zunächst von Hand anziehen.
- Anschließend mit einem geeigneten Werkzeug (z. B. Ratsche) die Muttern auf beiden Seiten der Kupplung abwechselnd festziehen.
- Sicherstellen, dass das vorgeschriebene Nenndrehmoment der Schrauben erreicht wird und dass die ovalen Schraubenköpfe vollständig in den Schraubenlöchern sitzen.

Tightening

- Tighten the nuts manually first.
- Then use a torque wrench to tighten the nuts at both ends of the couplings in turns.
- And ensure that the rated bolt torque is reached and the oval necks of the two bolts fall into the bolt holes completely.

6 FERTIGE MONTAGE - INSTALLATION COMPLETED


perfekte Montage
perfect assembling

es gibt keinen Spalt an der Anlagefläche
no gap in the mating surface

Endkontroll

- Die Verbindung prüfen, um sicherzustellen, dass beide Seiten der Kupplung vollständig in der Nut des Rohres bzw. des anderen Bauteils sitzen.
- Außerdem kontrollieren, dass auf beiden Seiten keine Spalte zwischen den Anlageflächen der Kupplung vorhanden sind und dass die Gummidichtung nicht gequetscht ist.

Hinweis: Ein vollständiger Sichtkontakt an allen Anlageflächen zeigt an, dass die Montage korrekt ausgeführt wurde und das vorgeschriebene Schrauben-Drehmoment erreicht ist.

Final inspection

- Inspect the joint to ensure that both sides of the coupling are completely stuck in the pipe or other component groove.
- And check that there is no gap on both sides of the mating surfaces of the coupling, and no squeezing situation of rubber gasket.

Note: Visual contact on all mating surfaces indicates correct assembly and tightening torque of the bolts.