

ELAFLEX Verschraubungen sind standardmäßig mit Parallelgewinde (BSP) mit stirnseitiger Dichtfläche ausgerüstet. Optional bieten wir auch NPT-Verschraubungen an, die über ein konisches Gewinde verfügen.

Der Einsatz von NPT-Verschraubungen hat jedoch Nachteile. Denn Verschraubungen mit konischen Gewinden besitzen anders als BSP-Gewinde keine stirnseitige Dichtfläche. Das aufgeschraubte Gewinde läuft fest, bevor das Ende des Gegengewindes anschlägt. Eine Abdichtung mit der Flachdichtung ist nicht möglich (s. Katalogseite 360, gebräuchliche Gewindemaße auf Katalogseite 236).

Aufgrund der Vorteile von BSP-Gewindeverbindungen werden in den europäischen Normen für die Tankstellen-ausrüstung Parallel-Gewinde mit Flachdichtungen vorgeschrieben. ELAFLEX folgt diesen Vorgaben und empfiehlt folgende Anzugsmomente für Schraubverbindungen.

Anzugsdrehmomente für Parallel-Gewinde

- | | |
|--|--------------|
| A) Schlaucharmaturen (Überwurfmutter, ohne Gasrückführung) | |
| $\frac{3}{4}$ " und 1" | 30 bis 45 Nm |
| 1 $\frac{1}{4}$ " | 45 bis 60 Nm |
| B) COAX Schlauchleitung (für Gasrückführung) | |
| (ZAF, CSB 21, ZVA 2 GR) | 25 bis 35 Nm |
| C) ZAF (an der Zapfsäule) | 30 bis 40 Nm |
| D) Zapfventilanschluss (Drehgelenk, Abreißkupplung, Festanschluss mit M34- oder M42-Gewinde) | 20 bis 25 Nm |
| E) Schauglas | 25 bis 35 Nm |

Anzugsdrehmomente für die ZVA-Reparatur

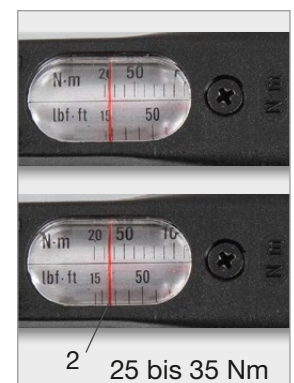
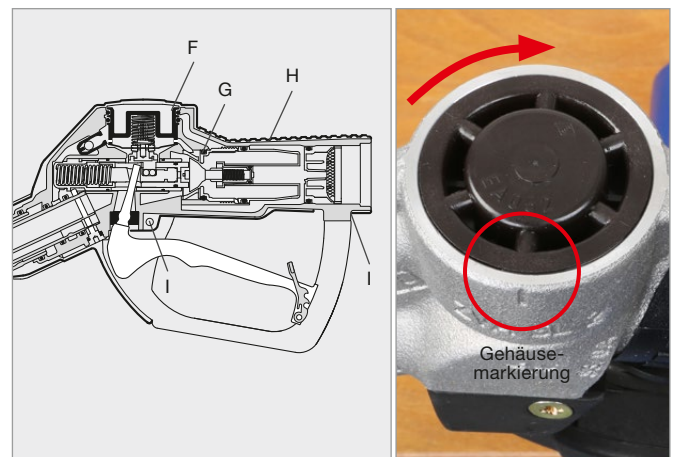
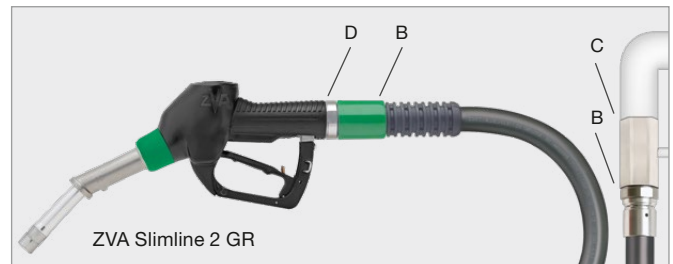
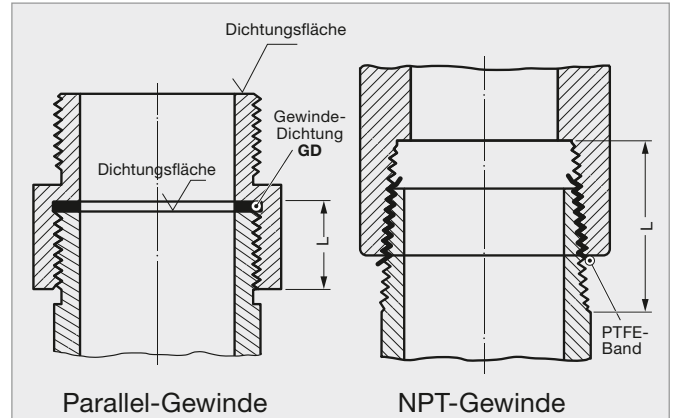
- | | |
|---|--------------|
| F) Membrandeckel | 14 bis 16 Nm |
| DSA | 11 bis 13 Nm |
| Wenn Anzugsmoment erreicht, Rippen an Gehäusemarkierung nur im Uhrzeigersinn drehend ausrichten | |
| G) Ventileinsatz | 14 bis 16 Nm |
| H) GR / GRV / GRVP | 8 bis 9 Nm |
| I) Bügelverschraubungen | 2,5 bis 3 Nm |

Hinweis zu Flachdichtungen

Aufgrund der Dichtungseigenschaften (sog. 'Setzen der Dichtung') ist, insbesondere bei Teflon Dichtungen, das Anzugsmoment von Zeit zu Zeit zu überprüfen und die Gewindeverbindung ggf. nachzuziehen.

Richtige Verwendung des Drehmomentschlüssels

- Das erforderliche Anzugsmoment einstellen.
- Anzugsdrehmoment-Einstellung prüfen.
- Drehmomentschlüssel auf die Schlüssel­fläche setzen und in die angezeigte Richtung drehen. Sobald das gewünschte Anzugsmoment erreicht ist, ist ein akustisches und fühlbares Signal wahrzunehmen.
- Nach der Verwendung: Feder im Drehmomentschlüssel durch Drehen des Griffes gegen den Uhrzeigersinn entspannen.



Tightening torques for thread connections of petrol station equipment

ELAFLEX standard threaded connections are equipped with a parallel thread (BSP) and a flat sealing surface on the face. We optionally offer NPT threaded connections equipped with a tapered (conical) thread.

The use of NPT threads has disadvantages as the tapered threads have no flat sealing surface compared to BSP threads. The screwed-on thread jams before the end of the counter thread is reached. Therefore, a flat seal for sealing is not possible (also see catalogue page 360. For commonly used thread measurements, see catalogue page 236).

European standards for petrol station equipment require parallel threaded connections with a flat seal. ELAFLEX follow these recommendations and advise the following tightening torques.

Tightening Torques for parallel threads

A) Hose Assemblies (union nuts, without vapour recovery)

3/4" and 1"	30 to 45 Nm
1 1/4"	45 to 60 Nm

B) COAX Hose Assemblies

(to ZAF, CSB 21, ZVA 2 GR)	25 to 35 Nm
----------------------------	-------------

C) ZAF (to dispenser)

30 to 40 Nm

D) Nozzle Connection (swivel, safety break, fixed inlet, each with M34 or M42 thread)

20 to 25 Nm

E) Sight Glasses

25 to 35 Nm

Tightening Torques for ZVA Repair

F) Vacuum Cap

14 to 16 Nm	
DSA	11 to 13 Nm

If correct torque reached, then align rips on body marking and rotate clockwise only

G) Valve Seat

14 to 16 Nm

H) GR / GRV / GRVP

8 to 9 Nm

I) Guard Screw Assemblies

2,5 to 3 Nm

Important Note about Flat Seals

Due to the properties of flat seals (so called 'setting of seals'), esp. with seals of PTFE material, it might be necessary to check the tightening torque from time to time and eventually re-tighten the connection.

How to use a torque wrench

- 1) Adjust the torque wrench to the required tightening torque by clockwise rotation of the handle.
- 2) Check the torque setting.
- 3) Use the torque wrench to apply the necessary torque. The direction of movement is indicated on the wrench with an arrow. Once the torque is reached, the torque wrench will provide an acoustic and haptic feedback.
- 4) After usage: Release the spring tension in the tool by rotation of the handle anti-clockwise.

