Multicolumn
JOINING GASKET





DE **Montageanleitung**

GB **Assembly Instructions**

FR **Instructions de montage**

IT **Instruzione di montaggio**

ES **Instrucciones de montaje**

RU **Монтажная инструкция**

Original mounting instruction 10/2011 PLA
Techniche Änderungen vorbehalten Rev. 1 Artikel-Nr. D 20076
Technical modifications are subject to change







Oberfläche schützen!
Protect surface!
Protégez la surface!
Proteggi superficie!
¡Proteja la superficie!
Берегите поверхность

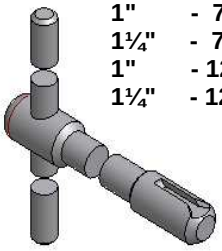




OK

1

1"	- 750 mm
1¼"	- 750 mm
1"	- 1250 mm
1¼"	- 1250 mm

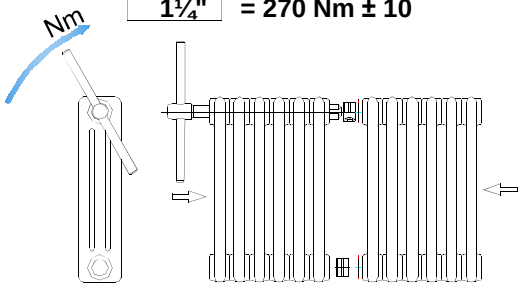


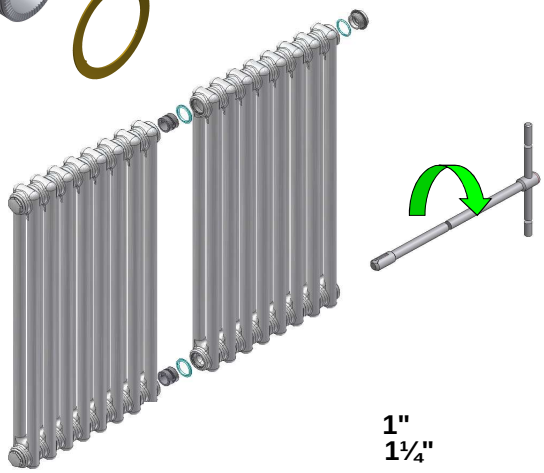
1"
1¼"



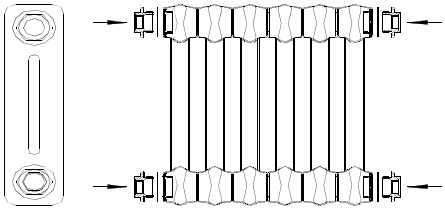
1"
1¼"

1"	= 270 Nm ± 10
1¼"	= 270 Nm ± 10



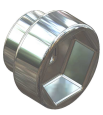


1"
1¼"



2





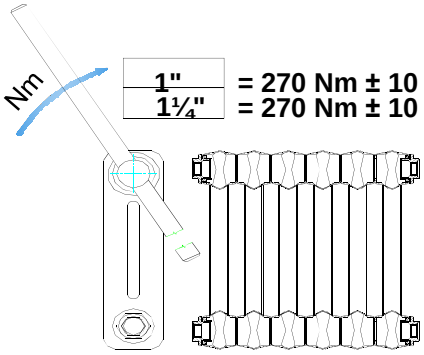
SW 32 = 1"
SW 41 =



SW 32 = 1"
SW 41 =



1"
1¼"



1"	= 270 Nm ± 10
1¼"	= 270 Nm ± 10

Anleitung zum Nippeln

Die Länge des Heizkörpers ist aus Produktions- und Transportgründen begrenzt.
Die Maximwerte eines im Werk zusammengeschweißten Gliederblocks sind in den entsprechenden Produktionstabellen angegeben.
Wenn ein Heizkörper diese Länge überschreitet muss er auf der Baustelle zusammengenippelt werden.

1. Zusammenbau von Gliederblöcken

Zwei Gliederblöcke werden mittels Nippel miteinander verbunden.
Die Anschlussgewinde der einzelnen Gliederblöcke sowie die Nippel besitzen rechts- und Linksgewinde.
Beim 2-Säuler ein 1“ Gewinde.
Beim 3-6-Säuler ein 1¼“ Gewinde.
An der Innenseite der Nippel befinden sich zwei gegenüberliegende Nocken, an denen beim Zusammenbau der Dorn des Nippelschlüssels angreift.
Um eine zuverlässige Abdichtung zu gewährleisten ist nachfolgende Anweisung zu beachten.

1.1 Die einzelnen Gliederblöcke waagrecht auf eine ebene Fläche legen.
1.2 Nabenstirnflächen gründlich von Schmutz, Rost und Farbresten säubern
Flächen und Gewinde auf einwandfreie Beschaffenheit überprüfen.
1.3 Nur original Zehnder Dichtungen und Nippel verwenden
1.4 Nippel in beide Anschlussgewinde eines Gliederblocks ca. 1 Gewindegang eindrehen.
Rechts- und Linksgewinde beachten.
Linksgewinde ist mit Kerbe gekennzeichnet
1.5 Je eine Dichtung auf den Nippel schieben, Dichtung nicht verletzten
1.6 Zweiten Gliederblock dagegen schieben
1.7 Nippelstange in die Nippel der Trennstelle einstecken.
1.8 Durch abwechselndes Drehen der Nippelstange in beiden Naben die Gliederblöcke fest gegeneinander zusammenziehen.
Ungleichmäßiges Zusammenziehen führt zu Undichtigkeiten.
Auf richtigen radialen Sitz der Dichtung achten.
Gesamter Querschnitt der Dichtung muss wirksam sein.
Deformation der Dichtung muss vermieden werden.
1.9 Anzugsmoment 2-Säuler 1“ Gewinde.ca. 270 Nm +/-10
Anzugsmoment 3-6-Säuler 1¼“ Gewinde.ca. 270 Nm +/-10.

2. Montage Anschlussstopfen

Der Heizkörper wird an den Endgliedern mit Anschluss- / Blindstopfen verschlossen.
Anschluss- / Blindstopfen werden je nach Bedarf mit Rechts- oder Linksgewinde geliefert.
Vorlaufanschlüsse sollten als Rechtsgewinde ausgeführt sein.

2.1 Nur original Zehnder Dichtungen und Anschluss- / Blindstopfen verwenden.
2.2 Nabenstirnflächen müssen frei von Schmutz, Farbresten, und Rost sein.
Flächen und Gewinde auf einwandfreie Beschaffenheit überprüfen.
2.3 Je eine Dichtung pro Stopfen aufschieben.
2.4 Stopfen von Hand eindrehen.
Rechts- und Linksgewinde beachten.
Vor Anliegen des Stopfenbundes auf richtigen radialen Sitz der Dichtung achten.
Gesamter Querschnitt der Dichtung muss wirksam sein.
Deformation der Dichtung muss vermieden werden.
2.5 Stopfen anziehen.
2.6 Anzugsmoment 2-Säuler 1“ Gewinde.ca. 270 Nm +/-10
Anzugsmoment 3-6-Säuler 1¼“ Gewinde.ca. 270 Nm +/-10

Benutzung von Rohrzangen und ähnlichem Werkzeug ist unzulässig.
Bei Anlagen, die voraussichtlich mit aufbereitetem Wasser betrieben werden, sind die Stopfen nach
frühestens zwei Stunden wegen möglichem Setzverhalten der Dichtungen, nachzuziehen.

(Graphite gasket)

Instructions for joining radiators

The length of the radiator is limited for production and transport reasons.
The maximum dimension of a single factory welded unit in sections is given in the corresponding production tables.
When a radiator exceeds this length it has to be joined on site.

1. Mounting of Radiators (as a ‘Block of sections)

Two blocks are connected using steel joining threads.
The connecting threads at the end of each radiator block have right and left threads.
For 2-column the size of the thread is 1".
For 3-6-column the size of the thread is 1¼ ".
On the inside of the joining thread, there are two opposite cams, these engage in the mandrel when joining two radiator blocks together.
To ensure a watertight seal, the following instruction must be observed.

1.1 Each radiator block to be joined must be laid horizontally on a flat surface.
1.2 The open ended surfaces must be clean and free of dirt, paint and corrosion.
(Check that all surfaces and threads are clean and in good condition)
1.3 Only original Zehnder seals and joints may be used.
1.4 Checking for correct thread orientation, (left or right hand) srew in the joining thread into one radiator block by approx 1 complete turn.
Important Note !! Left-hand thread is marked with an indent.
1.5 Slide one gasket on the joining thread, ensuring that the gasket is clean, flat and not damaged.
1.6 Move the second radiator block to be joined close to the first, ensuring that the joining threads are in line and ready to engage the threads.
1.7 Insert the mandrel up to the point where it engages into the cams of the loose joining thread.
1.8 Start turning the mandrel until the thread locates and takes up into the second radiator block.
When it has started by 2 threads, carefully withdraw the mandrel and insert into the second thread and start the second joining.
Continue alternatively in each joining thread until the two radiator blocks are drawn together evenly and the gasket is firmly held between the two joined radiator blocks.
(Because each joining thread has a left and right hand thread, by turning the mandrel one way, both of the radiator blocks will be drawn together at the same time).
If the two radiator blocks are pulled together unevenly, they will jam and you may have to start again. Also an uneven joint will not be watertight and will leak.
Pay attention to proper radial position of the gasket. Complete cross-section of the gasket must be effective.
Deformation of the gasket must be avoided, as this will impair the joining and may cause premature failure.
1.9 Finally, tightening torque to 270 Nm ± 10

2. Mounting of connection plug

Check that the radiator has the appropriate blind end bushes and threaded bushes for fitting valves and airvent.
Flow reductions should be completed as right hand thread.

2.1 Only use Zehnder gaskets, bushes and fittings.
2.2 End surfaces must be free of dirt, paint and corrosion.
(Surfaces and threads must be checked to ensure that all parts are in good usable condition).
2.3 Carefully fit a gasket to each bush.
2.4 Check the thread orientation, screw in to the radiator by hand.
The whole cross section of the gasket must be effective.
Deformation of the gasket must be avoided.
2.5 Tighten the plug.
2.6 Tightening torque about 270 Nm ± 10

Do not use pipe wrenches and similar tools, as these will damage the bush.
In systems, which are expected to be operated with pre-treated water, the bushes should be retightened after two hours due to the potential settling behaviour of the gasket.