

# Unverwechselbare Schnellverschlusskupplung NW 7,8

**PLUS**

Artikel Nr. 137433

Typen Nr. SVKUNW78AG14BR



Beispielhafte Darstellung

Einhand-Schnellverschlusskupplung mit großem Luftdurchlass.

Durch farbliche Kennzeichnung von Kupplung und Stecker sowie durch unterschiedliche Kupplungsprofile zwischen den 4 verschiedenen Farben können verschiedene Medien auf engem Raum gefahrlos und unverwechselbar verbunden werden. Es passen nur Kupplungen und Stecker derselben Farbe zusammen.

Einsatzgebiete: Pneumatik, Maschinen- und Anlagenbau, Mess-, Regel- und Steuerungstechnik, Fertigungsindustrie, Medizintechnik, Chemie-/ Pharmaindustrie, Automotive, Nahrungsmitteltechnik, Luftfahrttechnik.

## Technische Informationen

Betriebsdruck	0 – 35 bar, max. statischer Betriebsdruck (ohne Pulsation)
Mediumtemperatur	-20 bis 100 °C
Umgebungstemperatur	-20 bis 100 °C
Gehäuse	Messing MS58 blank
Ventil	Messing MS58 blank
Entriegelungshülse	Aluminium eloxiert
Feder	Edelstahl 1.4310
Sprengring	Edelstahl 1.4310
Kugel	Edelstahl 1.4034
Dichtmaterial	NBR
NW	7,8
Farbe	braun
Durchflusswertmessung	bei 6 bar und $\Delta p = 0,5$ bar
Durchfluss	2000 l/min

Die Kupplungen dürfen nur mit Stecknippeln aus der gleichen Serie verwendet werden.

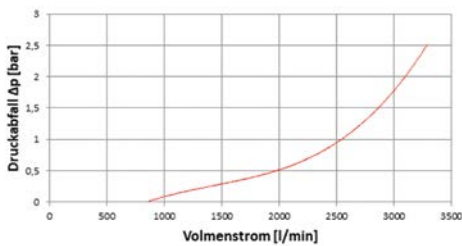
## Kaufmännische Daten

Zolltarifnummer	84818079
Ursprungsland	DE
eCl@ss 5.1.4	27294205
eCl@ss 9.0	27294205
UNSPSC_Code_v190501	27131613
UNSPSC_CodeDesc_v190501	Air coupling

## Material Informationen

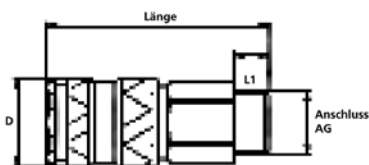
REACH SVHC1 Stoff Name	Blei
CAS-Nr. SVHC 1	7439-92-1
RoHS Werkstoff-Hinweis	RoHS konform
REACH Info	enthält SVHC Stoff

## Durchflussdiagramme



Systemdruck: 6 bar (ü)  
 Durchflusswert angegeben bei 0,5 bar Druckabfall  
 Durchfluss abhängig von Anschlussart und Anschlussgröße von Kupplung und Stecker

## Abmessungen



Anschluss	SW	Länge	D	L1
	mm	mm	mm	mm
G 1/4 AG	19	59,5	23,0	9,0

## Wartungsanleitung

Schnellverschlusskupplungen sind weitgehend wartungsfrei, wenn sie in Standardanwendungen eingesetzt und pfleglich behandelt werden. Die Wahl der Schnellverschlusskupplung muss auf den vorgesehenen Einsatzzweck und Werkstoff abgestimmt sein. Je nach Betriebsbedingungen wird empfohlen, die nachfolgenden Punkte bei einer Wartung vorzusehen:

**Äußere Sichtkontrolle** bei Verschmutzungen im Funktionsbereich von Kupplung und Stecker (Dichtbereich, Betätigungselemente) müssen diese gereinigt werden. Die nachfolgenden Merkmale erfordern den Austausch der entsprechenden Teile: Gerissene, beschädigte, stark verschmutzte oder korrodierte Teile, Leckagen an den Kupplungs- und / oder Steckerteilen.

**Funktionstest** unter maximalem Betriebsdruck kann die Schnellverschlusskupplung auf mögliche Fehlfunktionen und Dichtheit geprüft werden. Während der Test- und Betriebsphase ist darauf zu achten, dass das Bedienpersonal geschützt arbeitet.

**Austauschintervalle** für Schnellverschlusskupplungen müssen, soweit vorhanden, an staatliche oder technische Normen angepasst werden. Es können aber auch betriebliche Erfahrungswerte, die sich aus der notwendigen Betriebssicherheit und den Einsatzbedingungen wie Stillstandzeiten, Kuppelhäufigkeit, Betriebsdruck und Eigenschaften des Mediums ergeben, für die Festlegung der Austauschintervalle ausschlaggebend sein.

## Pulsierendes Werkzeug

Beim Einsatz von pulsierendem Werkzeug empfiehlt sich die Beachtung der Norm ISO 6150, § 7.1. Sie empfiehlt, einen mindestens 300 mm langen, flexiblen Schlauch zwischen dem pulsierenden Werkzeug und der Schnellverschlusskupplung zu installieren. Die oszillierenden Kräfte werden vom Schlauchstück aufgenommen und erhöhen somit die Lebensdauer der Schnellverschlusskupplung. Für direkt an pulsierenden Werkzeugen montierte Kupplungen kann keine Garantie übernommen werden.

## Durchflussrichtung

Die empfohlene Durchflussrichtung ist von der Kupplung zum Stecker, soweit im technischen Datenblatt nichts anderes angegeben ist.



## Verwendung mit Schläuchen

Bei der Verwendung von Schläuchen müssen unbedingt der zulässige Betriebsdruck sowie die Einsatztemperatur beachtet und für geeignete Schlauchverbindungen gesorgt werden.