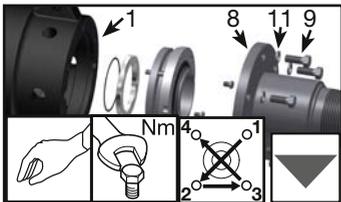


**Duo-flow union with rotating pipe**  
 Install the new bearing (12) into end cap (8) with arbor press (TS3). Install new retaining ring (13) into end cap (8). Screw elbow (10) onto end cap (8) and seal according to engineering instruction 033-9009.

**Zweiwege-Drehdurchführung für drehendes Siphonrohr**  
 Montieren Sie das neue Lager (12) in die Endkappe (8). Verwenden Sie dabei eine Handpresse (TS3). Setzen Sie den Sicherungsring (13) in die Endkappe (8) ein. Schrauben Sie das Kniestück (10) auf die Endkappe (8) und dichten Sie das Gewinde nach Anweisung 033-9009.

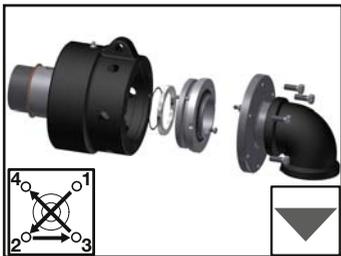


Install end cap (8) to housing (1) and secure it with six hex bolts (9) **[Duo-flow: and washers (11)]** then cross-torque them according to the table below with torque wrench (TS7).

Montieren Sie die Endkappe (8) ans Gehäuse (1) und schrauben Sie sie mit sechs Sechskantschrauben (9) **[Zweiwege: und Unterlegescheiben (11)]** an. Ziehen Sie die Schrauben anschließend mit einem Drehmomentschlüssel (TS7) über Kreuz nach folgender Tabelle an.

Model / Modell	Torque / Drehmoment [Nm]	Torque / Drehmoment [in-lbs]
6200	9,5 + 2,5	84 + 22
6250 / 6300 / 6400	27 + 13	240 + 120

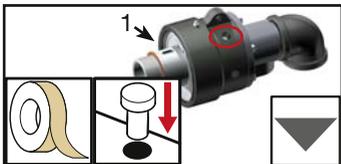
Secure hex bolts (9) with safety wire (14). / Sichern Sie die Sechskantschrauben (9) mit Sicherungsdraht (14).



**Mono-flow union**  
 Note: The flanged end cap and elbow are sealed and tightened by *DEUBLIN*. The elbow can be adjusted in 30° increments by removing the mounting bolts and rotating the end cap to the proper position. Retorque bolts per above.

**Einweg-Drehdurchführung**  
 Hinweis: Flanschendkappe und Kniestück sind von *DEUBLIN* gesichert und abgedichtet. Das Kniestück kann durch entfernen der Montageschrauben in 30° Schritten in die gewünschten Position gebracht werden. Ziehen Sie die Schrauben nach obiger Beschreibung an.

### 3. Test Union / Drehdurchführung testen



Ensure all drain plugs are in place in housing (1) if supplied. Apply masking tape over all open drain holes and puncture a ~ Ø 3 mm hole into tape.

Stellen Sie sicher, dass sämtliche Leckagebohrungen im Gehäuse (1) mit den entsprechenden Leckagestopfen versehen sind. Verschließen Sie offene Leckagebohrungen mit Klebeband und stechen Sie ein ca. Ø 3 mm Loch ins Band.



Plug and seal the rotor. Connect air hose to elbow port (10) and pressurize with 7 bar (100 psi) air.

Verschließen Sie den Rotor so, dass er abgedichtet ist. Verbinden Sie das Kniestück (10) mit einem Luftschlauch und beaufschlagen es mit 7 bar (100 psi).



Apply soap to the Ø 3 mm diameter hole into the tape. Rotate union a few turns by hand. If no bubble rises up, then the union has passed the leakage test.

Bestreichen Sie den Ø 3 mm Einstich mit Seifenlauge. Drehen Sie die Drehdurchführung einige Umdrehungen per Hand. Wenn dabei keine Seifenblasen entstehen, hat die Drehdurchführung die Dichtheitsprüfung bestanden.



**For your own safety /  
 Zu Ihrer Sicherheit**

#### Warning

*DEUBLIN* unions should not be used to convey flammable media (flash point ≤ 60 °C or 140 °F) as leakage may result in explosions or fires. *DEUBLIN* unions should be used in accordance with standard safety guidelines for the media, and in a well-ventilated area. The use of our product on hazardous or corrosive media is strictly forbidden.

#### Warnung

*DEUBLIN* Drehdurchführungen dürfen nicht zur Durchführung brennbarer Medien (Flammpunkt ≤ 60 °C oder 140 °F) genutzt werden, da Leckage zu Explosion bzw. Feuer führen kann. *DEUBLIN* Drehdurchführungen müssen gemäß den Standardsicherheitsrichtlinien für das verwendete Medium eingesetzt werden. Die Einsatzumgebung muss gut belüftet sein. Die Nutzung unserer Produkte mit gefährlichen oder korrosiven Medien ist strikt untersagt.



Follow installation sequence.  
 Handlungsreihenfolge einhalten.



Clean thoroughly.  
 Gründlich reinigen.



Tighten with the recommended torque according to technical drawing or standards.

Verschraubung mit Drehmoment gemäß technischer Zeichnung oder Vorgaben anziehen.



Remove / fit into place.  
 Entnehmen / wieder einbauen.



Lubricate  
 Schmieren/Ölen



Inspect visually.  
 Sichtkontrolle ausführen.



Use adhesive tape.  
 Klebeband einsetzen.



Plug ports.  
 Leckageöffnungen verschließen.



Use appropriate tools.  
 Passendes Werkzeug verwenden.

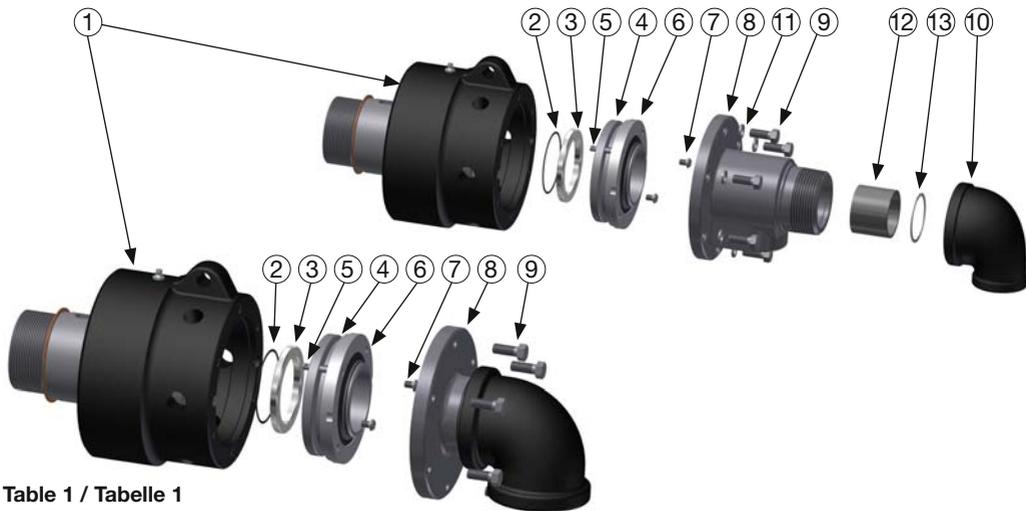


Table 1 / Tabelle 1

Item #	Qty	Description Components / Beschreibung Komponenten	Service Kit Plus
1	1	Housing / Gehäuse	-
2	1	O-Ring	included / enthalten
3	1	Rotor seal	included / enthalten
4	1	Seal kit sub-assembly / Vormontierter Dichtungssatz	included / enthalten
5	2	Key pin / Stift	included / enthalten
6	1	Seal retaining plate / Halteplatte	included / enthalten
7	2	Button head cap screw / Innensechskantschraube	-
8	1	Flanged end cap / Flanschendkappe	-
9	6	Hex head bolt / Sechskantschraube	-
10	1	Elbow / Kniestück	-
11*	6	Washers / Unterlegscheibe	-
12**	1	Bearing / Buchse	included / enthalten
13**	1	Retaining ring / Sicherungsring	included / enthalten
14	--	Safety wire / Sicherungsdraht	-

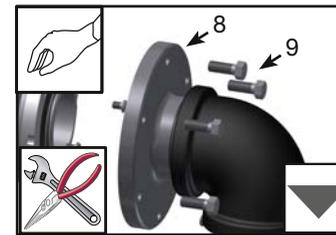
\* Duo-flow union / Zweibege-Drehdurchführung

\*\* Duo-flow union with rotating pipe only / Nur Zweibege-Drehdurchführung für drehendes Siphonrohr

Table 2 / Tabelle 2

Item #	Qty	Description Tool & Supplies / Beschreibung Werkzeuge und Zubehör	Service Kit Plus
TS1	1	4 mm Socket head wrench / 4 mm Inbusschlüssel	-
TS2	1	Socket wrench 6200: 7/16 inch; 6250/6300/6400: 9/16 inch / Steckschlüssel 6200: 7/16 inch; 6250/6300/6400: 9/16 inch	-
TS3	1	Arbor press / Handpresse	-
TS4	-	Isopropyl alcohol / Isopropylalkohol	-
TS5	1	Lint-free wipe / Fusselfreies Tuch	-
TS6	-	Lubrication oil (Silicon based oil) / Schmieröl (Silikon basierendes Öl)	-
TS7	1	10 Nm range torque wrench / Drehmomentschlüssel (Einstellbereich 10 Nm)	-
TS8	1	40 Nm range torque wrench / Drehmomentschlüssel (Einstellbereich 40 Nm)	-
TS9	1	Long nose pliers / Lange Spitzzange	-
TS10	-	Silicon based grease/oil / Silikonbasierendes Schmiermittel	-

## 1. Disassembly / Demontage

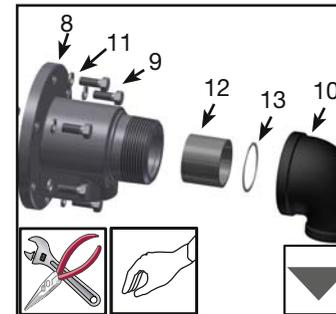


### Mono-flow union / Duo-flow union with fixed pipe

Remove six hex bolts (9) with socket wrench (TS2) from union. Remove end cap (8) from union.

### Einweg-Drehdurchführung/Zweibege-Drehdurchführung für stehendes, verschraubtes Siphonrohr

Entfernen Sie mit einem Steckschlüssel (TS2) die Sechskantschrauben (9) von der Drehdurchführung. Nehmen Sie die Endkappe (8) von der Drehdurchführung ab.

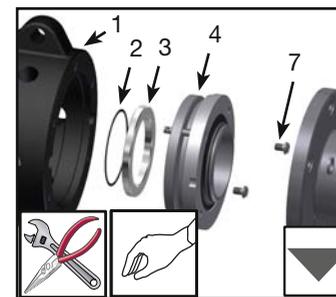


### Duo-flow union with rotating pipe only

Unscrew elbow (10) from end cap (8). Remove six hex bolts (9) with socket wrench (TS2) and washers (11) from union. Remove end cap from union. Remove Spirolox (13) from end cap with long nose pliers (TS9). Press out bearing (12) from end cap using an arbor press (TS3).

### Nur Zweibege-Drehdurchführung für drehendes Siphonrohr

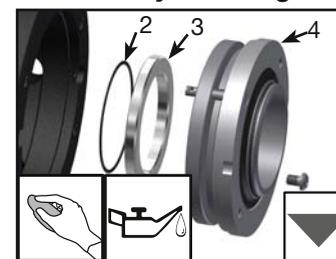
Lösen Sie das Kniestück (10) von der Endkappe (8). Entfernen Sie mit einem Steckschlüssel (TS2) die Sechskantschrauben (9) sowie die Unterlegscheiben (11) von der Drehdurchführung. Nehmen Sie die Endkappe (8) von der Drehdurchführung ab. Entfernen Sie den Sicherungsring (13) mit einer langen Spitzzange (TS9). Pressen Sie das Lager (12) mittels Handpresse (TS3) aus der Endkappe aus.



Remove two button head cap screws (7) from housing retaining plate with socket head wrench (TS1). Remove and discard seal kit sub-assembly (4) from housing (1). If retaining plate does not come out easily, 3/8-16 UNC tapped holes are provided in the plate for jacking bolts. Remove and discard rotor seal (3) with O-Ring (2).

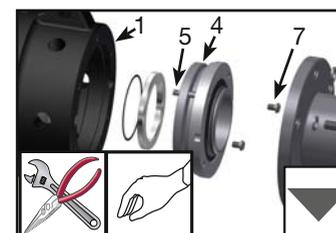
Entfernen Sie die zwei Innensechskantschrauben (7) von der Halteplatte mit einem Inbusschlüssel (TS1). Entfernen Sie den Dichtungssatz (4) vom Gehäuse (1) und entsorgen Sie ihn. Falls die Halteplatte schwierig herauszunehmen sein sollte, sind zwei 3/8-16 UNC Gewindebohrungen für Montagebolzen vorhanden. Entfernen Sie den Rotorgleitring (3) mit O-Ring (2) und entsorgen Sie diese.

## 2. Assembly / Montage



Make sure rotor counter bore is clean and free from debris. Make sure lubricated (TS10) new O-Ring (2) is seated in rotor seal before installing the new seal face (3). Wipe-clean (TS5) both sealing surfaces on the seal (3) and seal kit sub-assembly (4) with alcohol (TS4). Put a few drops of clean lubrication oil (TS6) on the seal face (3) and (4) surface.

Stellen Sie vor dem Anbringen des neuen Gleitrings (3) sicher, dass der neue und vorgeschmierte (TS10) O-Ring (2) im Gleitring eingesetzt ist. Wischen Sie die Dichtflächen des Gleitrings (3) und des vormontierten Dichtungssatzes (4) mit einem fusselfreien Tuch (TS5) mit Alkohol (TS4) ab. Tragen Sie auf den Dichtflächen (3) und (4) ein paar Tropfen schmutzfreies Montageöl (TS6) auf.



Remove retaining pins from both key pins (5) of the new seal kit sub-assembly (4) with a long nose pliers (TS9). Use fingers to hold the new seal kit sub-assembly (4) together and install it into the housing (1). Hand tighten (TS1) the two button head cap screws (7).

Entfernen Sie die Sicherungsstifte von den beiden Führungsstiften (5) des neuen Dichtungssatzes (4) mit einer langen Spitzzange (TS9). Halten Sie mit Ihren Fingern den Dichtungssatz (4) zusammen und montieren Sie ihn in das Gehäuse (1). Drehen Sie die zwei Innensechskantschrauben (7) von Hand fest (TS1).