





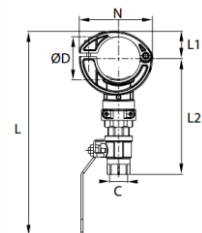


## Betr.: Flansch zum Bohren unter Druck EA98 ø25 and ø40– Neues Design

Die Flansche zum Bohren unter Druck im Durchmesser ø25 und ø40 wurden überarbeitet:

	Before	Now
Ø25	Treated iron Non-silicon free <b>EA98 06 01</b> 	HR polymer Silicon free <b>EA98 25 04</b> 
Ø40	Treated iron Non-silicon free <b>EA98 06 02</b> 	HR polymer Silicon free <b>EA98 40 04</b> 
Ø50	HR polymer Silicon free <b>EA98 06 04</b> 	No change No change <b>EA98 50 04</b> No change
Ø63	HR polymer Silicon free <b>EA98 06 03</b> 	No change No change <b>EA98 63 04</b> No change

Transair	øD	C	L	L1	L2	N	Kg	Pack QTY	Price List May 2018
EA98 25 04	25	G1/2	210	20	116	52	0.410	1	41.53 €
EA98 40 04	40	G1/2	224	28	122	74	0.447	1	51.02 €
EA98 50 04	50	G1/2	237	32	135	86	0.450	1	58.51 €
EA98 63 04	63	G1/2	249	39	140	100	0.472	1	61.74 €



### Vorteile:

- Die komplette Serie ist jetzt silikonfrei
- Das Design und das Material der kompletten Reihe sind nun identisch
- Die Artikelnummern wurden dem Transair-System angepasst
- Die Installation wurde vereinfacht: kein Schrauben mehr, geringeres Gewicht, alle Flansche vereinheitlicht und kein Abstandshalter mehr erforderlich:



- 1 - Position the pressurised system bracket and tighten with the recommended tightening torque.
- 2 - Screw the drilling tool onto the ball valve. Drill fully.
- 3 - Remove the drill and close the ball valve immediately.
- 4 - Dismantle the drilling tool.

~~For DN25 and DN40 brackets, an additional manipulation is required between step 1 and step 2.~~

~~1 - Screw the assembly onto the ball valve. Ensure that the valve is open.~~

Die neue Version wird ab **KW41** geliefert, je nach Lagerbestand.

Für Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.  
Mit freundlichen Grüßen

Ihr Team der JK Pneumatik GmbH & Co.KG

Bei Rückfragen:

Telefon 02630 98500  
info@JK-Pneumatik.com