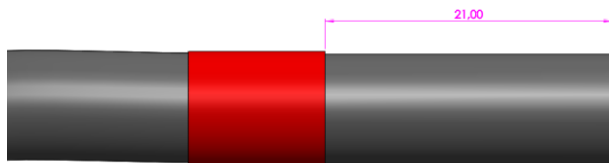
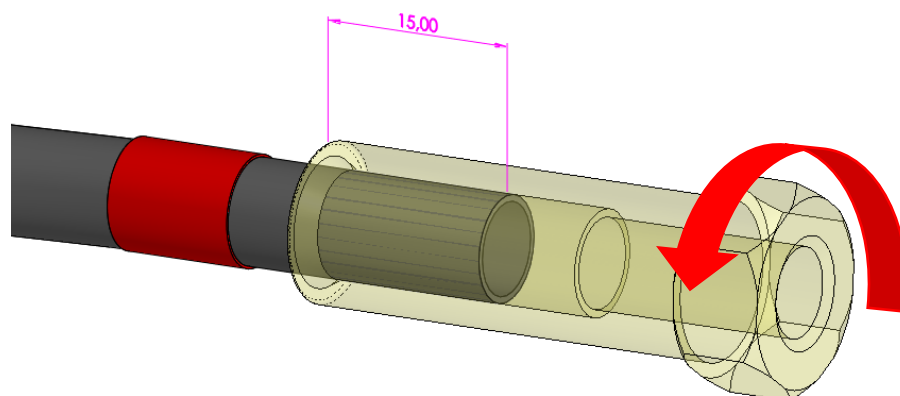


Procédure d'assemblage des embouts récupérables en acier inoxydable

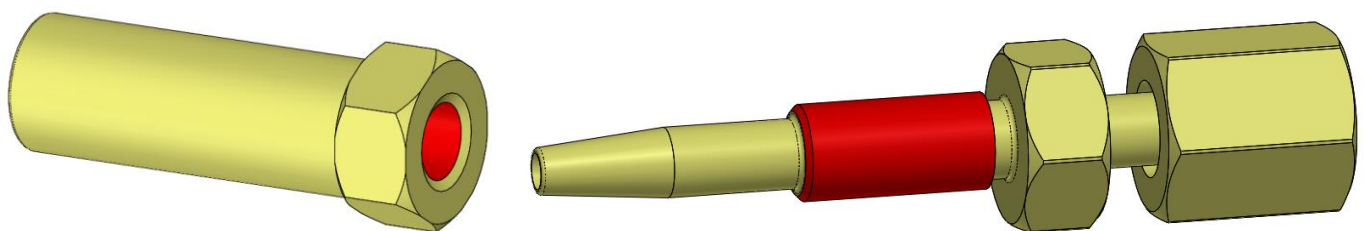
- 1- A l'aide d'un cutter propre, couper le flexible à la longueur désirée, tout en faisant une coupure nette et perpendiculaire.
- 2- Repérer, à l'aide d'un stylo de couleur ou d'un scotch, une distance de 21 mm à chaque extrémité du flexible. Cette longueur correspond à la longueur du flexible qui sera introduite dans la jupe.



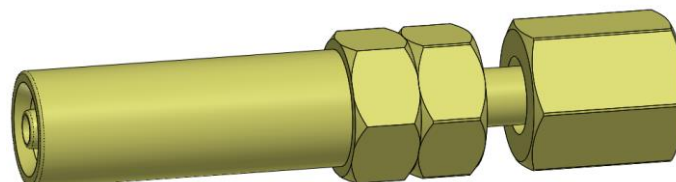
- 3- Placer la jupe au niveau de l'extrémité du tuyau. La tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et la visser d'environ 8 à 9 tours, soit 15 mm, ou 6 mm avant le repère sur le flexible.



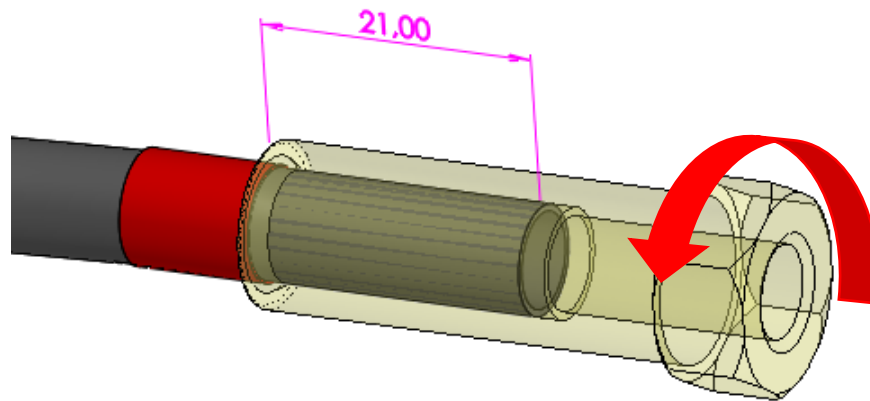
- 4- Graisser légèrement le filetage M8 de la jupe et le filetage de l'insert mâle.



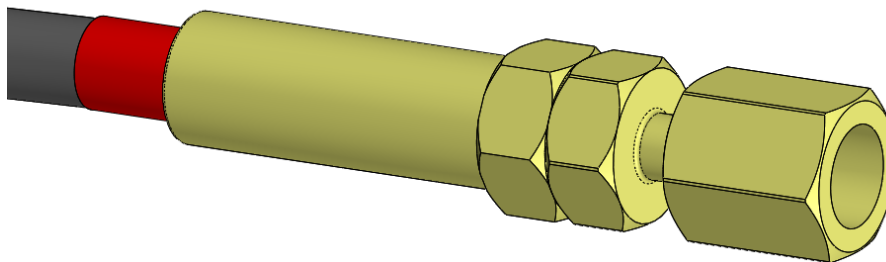
- 5- Visser complètement l'insert sur la jupe (dans le sens des aiguilles d'une montre) et le desserrer complètement.



- 6- Révisser, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la jupe sur le flexible jusqu'au repère défini au départ.



- 7- Visser l'insert mâle (dans le sens des aiguilles d'une montre) et le mettre en butée contre la jupe. Le flexible va reculer d'environ 3 à 4 mm, cela est normal.



- 8- Répéter ces opérations à l'autre extrémité du flexible.
- 9- Votre flexible est prêt à l'emploi.