

## Justieranleitung für Verschließzangen für Bördelkappen

Das Verschließen von Rollrandflaschen mit Hilfe von (Bördel)-Verschließzangen kann auf Grund der Unterschiede bei:

- der Rollrandstärke - der Bördelkappenhöhe - der Dichtscheibenstärke  
zu Problemen führen.

Nicht richtig eingestellte Verschließzangen verschließen entweder nicht dicht genug oder führen bei zu kurzer Einstellung der Verschlusshöhe zu zerquetschten Bördelkappen.

Deshalb liefern wir unsere Verschließzangen R 11, R 13, R 20 und R 32 schon seit einigen Jahren in verstellbarer Ausführung, incl. eines Inbusschlüssels 1/8“ zum Justieren der Verschließzange, aus.

Eine justierbare Ausführung der Verschließzange R 8 kann aus technischen Gründen leider nicht gefertigt werden.

Bei den Öffnungszangen für Bördelkappen ist eine Verstellmöglichkeit nach unseren jetzigen Erkenntnissen nicht erforderlich.

### Anleitung zum Justieren von Verschließzangen:

Der beiliegende Inbusschlüssel 1/8“ wird in den Innensechskant des Verschließkopfes gesteckt. Durch Drehen nach rechts (im Uhrzeigersinn) wird der Verschließweg geöffnet, d.h. die Bördelung wird lockerer. Durch Drehen nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn) wird der Verschließweg verkleinert, d.h. die Bördelung wird fester.



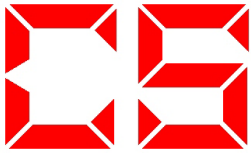
**– Chromatographie Service GmbH**

Am Parir 27 · 52379 Langerwehe

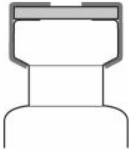
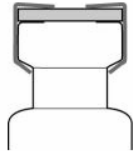
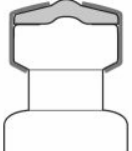
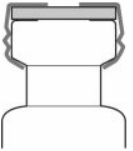
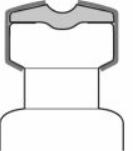
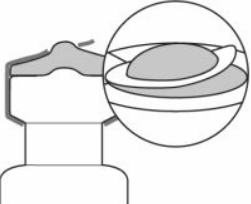
Telefon 024 23 / 40493-0 · Fax 024 23 / 40493-49

E-Mail: [info@cs-chromatographie.de](mailto:info@cs-chromatographie.de)

Besuchen Sie unseren **Online-Shop** unter: [www.cs-chromatographie.de](http://www.cs-chromatographie.de)



Eine nicht fachgerechte Verbördelung erkennt man an:

<p><b>Korrekte Verbördelung</b></p>  <p>Flache Kappenoberfläche Flache Septenoberfläche Dichtes Anliegen des Aluminium Kappenrandes Plane und unbeschädigte Kappenseiten</p>					
	<b>Nicht anliegende Aluminium Kappenränder</b>	<b>Wölbung der Bördelkappe</b>	<b>Deformierung der Kappenseiten</b>	<b>Konvex aussehende Dichtscheiben</b>	<b>Gerundete Kappenränder/Kappenwölbung/Scheibe nach oben</b>
	Vestellen Sie den Bördeldruck mittels der Justierschraube im Griff	Vestellen Sie den Bördeldruck mittels der Justierschraube im Griff		Vestellen Sie den Bördeldruck mittels der Justierschraube im Griff	Besonders bei Headspace- Kappen ist es wichtig, diese nicht zu übercrimpen. Wird das Aluminium zu stark unter den Rollrand gezogen, leiden die Haltestege der Sollbruchlinien unter zu viel Druck und brechen selbst bei niedrigem Flascheninnendruck (weniger als 3 bar) auf bzw. - im schlimmsten Fall - reißen sie sogar neben den Sollbruchlinien entzwei.
	+	+			
	Verstellen Sie die Bördelhöhe mittels des Imbusschlüssels	Verstellen Sie die Bördelhöhe mittels des Imbusschlüssels	Verstellen Sie die Bördelhöhe mittels des Imbusschlüssels		
	<b>(untercrimpt)</b>	<b>(übercrimpt)</b>	<b>(übercrimpt)</b>	<b>(übercrimpt)</b>	<b>(übercrimpt)</b>



**– Chromatographie Service GmbH**

Am Parir 27 · 52379 Langerwehe

Telefon 024 23 / 40493-0 · Fax 024 23 / 40493-49

E-Mail: [info@cs-chromatographie.de](mailto:info@cs-chromatographie.de)

Besuchen Sie unseren **Online-Shop** unter: [www.cs-chromatographie.de](http://www.cs-chromatographie.de)