



### **Einleitung:**

Diesen Langrohrfüller habe ich bereits Ende der 90er Jahre begonnen zu entwickeln. Die Inspiration kam seinerzeit von Internetseiten US-amerikanischer Hobbybrauer. Dieser Füller gilt daher wohl auch als einer der ersten Gegendruckfüller im deutschsprachigen Raum für Hobbybrauer.

Entscheidend bei diesem Füller war und ist es, dass alle Bauteile in normalen Baumarkt zu erwerben sind. Dies war gerade in den 90er Jahren entscheidend, denn damals gab es noch kein eBay, geschweige denn professionelle Internethändler für Gastro-Bedarf.

Dieser Gegendruckfüller funktioniert aber immer noch tadellos. Ich habe die Entwicklung bis heute nicht bereut. Wer ein Faible für Technik hat, dem kann ich den Nachbau nur ans Herz legen. Das Teil macht einfach Spaß.

Zusätzlich gibt es noch eine Bauanleitung für einen „Gegendruckfüller ♦ Professionell“. Hier wurde der obere Teil durch einen 3-Wege-Hahn ersetzt, welches die Handhabung weiter erleichtert. Dieser Hahn ist aber nur über den Gastro-Großbedarf zu beziehen. Wem dies zu umständlich (oder auch zu teuer) ist, der ist mit diesem Gegendruckfüller bestens bedient.

Viel Spaß beim Basteln

Dirk

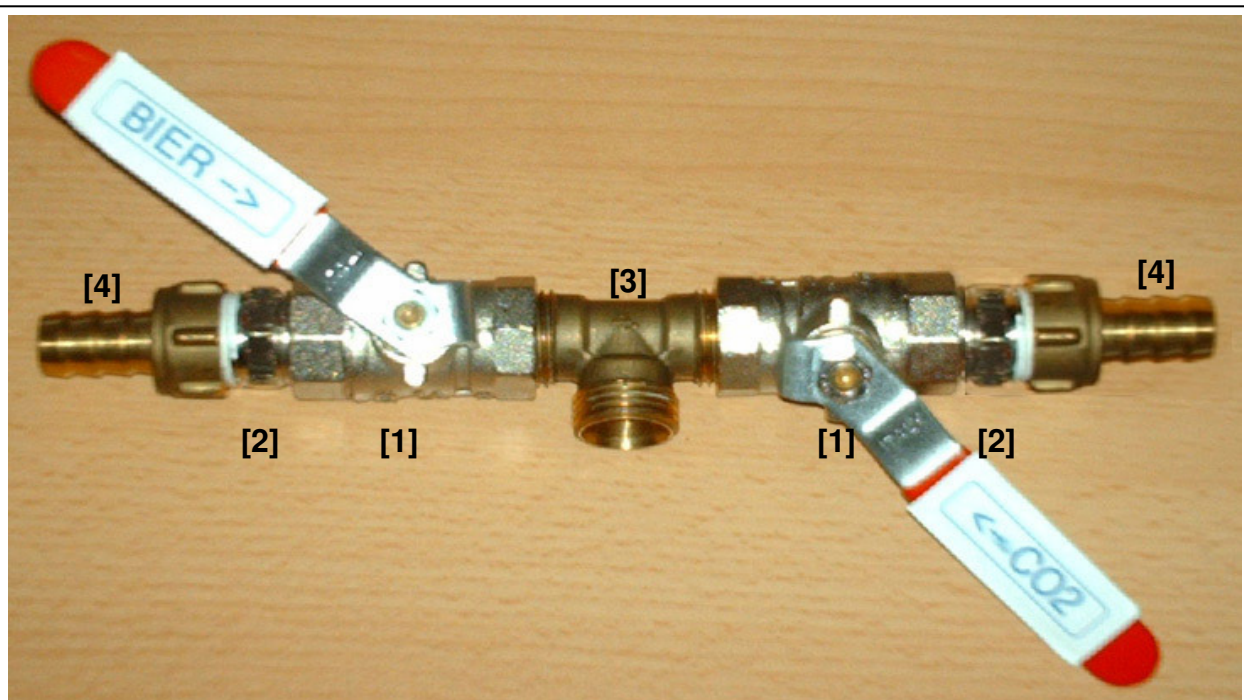


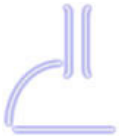


### **Schritt a 1:**

Auf die beiden Ausgänge der Kugelhähne mit 1/2 " IG [1] wird jeweils eine Kupplung mit 1/2 " AG [2] geschraubt. Diese beiden Kugelhähne werden nun mit einem T-Stück [3] verbunden. Auf die beiden Ausgänge können nun 1/2 " Tüllen [4] mit Mutter befestigt werden, auf die dann später der Bier- bzw. CO2-Schlauch gesteckt wird.

*(Alle Verschraubungen sollten zuvor mit Teflonband umwickelt werden!)*





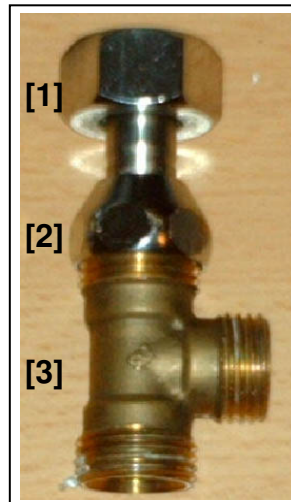
### Schritt 6 1:

An der Tülle den Überwurf mittels Metallsäge absägen und glatt schleifen.



### Schritt 6 2:

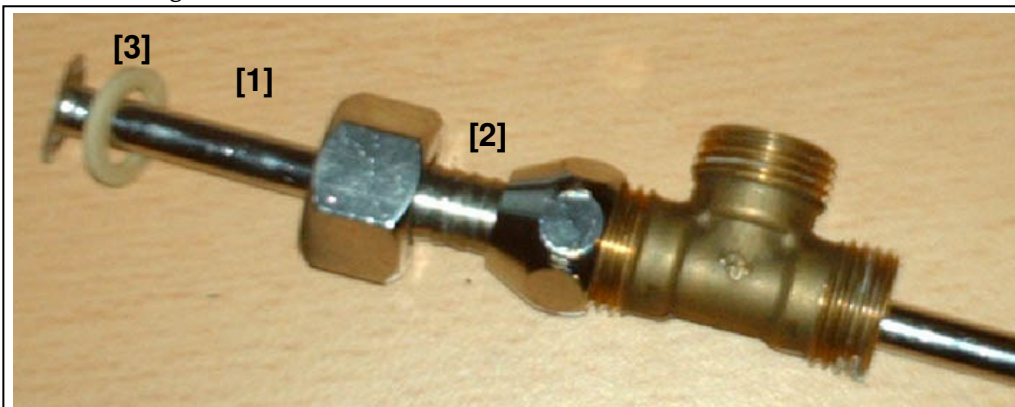
Über die Tülle [1] wird eine Quetschverbindung (1/2 " x 12 mm) [2] gesteckt und auf ein T-Stück mit 1/2 " AG [3] festgeschraubt. Evtl. muss die Tülle etwas abgeschliffen werden, damit man es über die Quetschverbindung stecken kann.

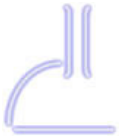


### Schritt 6 3:

Das Steigrohr [1] in die Tülle [2] schieben und darauf achten, dass unterhalb ein Dichtungsring [3] angebracht wird.

Das verwendete Steigrohr findest du in jedem Baumarkt in der Sanitärabteilung und schimpft sich „Kupferrohr verchromt 10 x 400 mm 3/8 " x 1/2 " ". Zur Weiterverarbeitung muss der untere Wulst mit einem Kupferrohrschneider abgetrennt werden.





### Schritt 6 4:

Auf das T-Stück [1] wird nun eine Muffe mit 1/2 " IG [2] aufgeschraubt, dieser wird verbunden mit einem weiteren T-Stück [3]. Auf das rechte Ende wird nun eine Verjüngung ( 1/2 " IG -> 3/8 " IG) [4] geschraubt, welches mit dem Eckventil [5] verbunden wird.

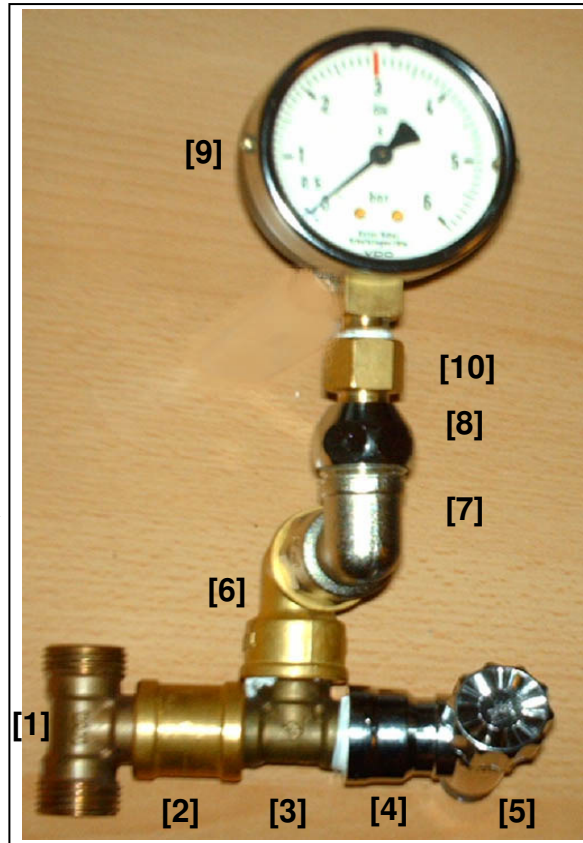
Auf das obere Ende des T-Stück [3] wird nun ein Winkel mit 1/2 " AG -> 1/2 " IG [6] angebracht, gefolgt von einem weiteren Winkel mit 1/2 " AG -> 1/2 " IG [7].

Auf das freie Ende wird nun eine weitere Quetschverbindung (1/2 " x 12 mm) [8] befestigt.

Das Manometer mit 5/8 " AG [9] wird auf einen Druckluftnippel [10] geschraubt und dieser Nippel wird dann über die Quetschverbindung [8] gestülpt und anschließend fixiert.

(Alle Verschraubungen sollten zuvor mit Teflonband umwickelt werden!)

**TIPP: Hier lässt sich auch prima das Manometer von meinem konzipierten Flaschenmanometer verwenden.**

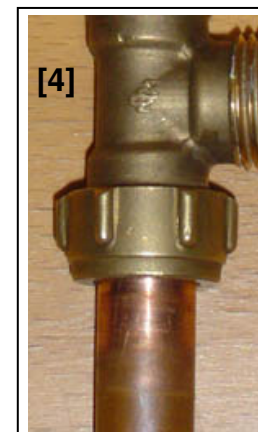
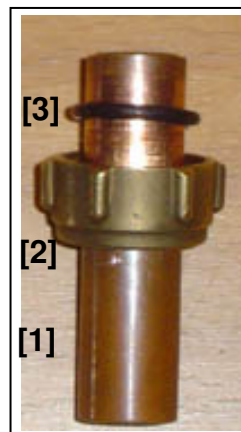


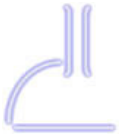
In der Heizungsabteilung der Baumärkte sind ebenfalls Manometer mit 3/8 " AG erhältlich. Dann ist darauf zu achten, dass der Druckluftnippels [10] ein 3/8 " IG besitzt.

### Schritt 6 5:

Das Kupferrohr (Ø = 15 mm; L = 40 mm) [1] durch die Schelle mit 1/2 "IG [2] führen und darüber einen Dichtungsring [3] stülpen.

Anschließend auf das freie Ende des T-Stückes [4] aus Schritt a 4 schrauben.

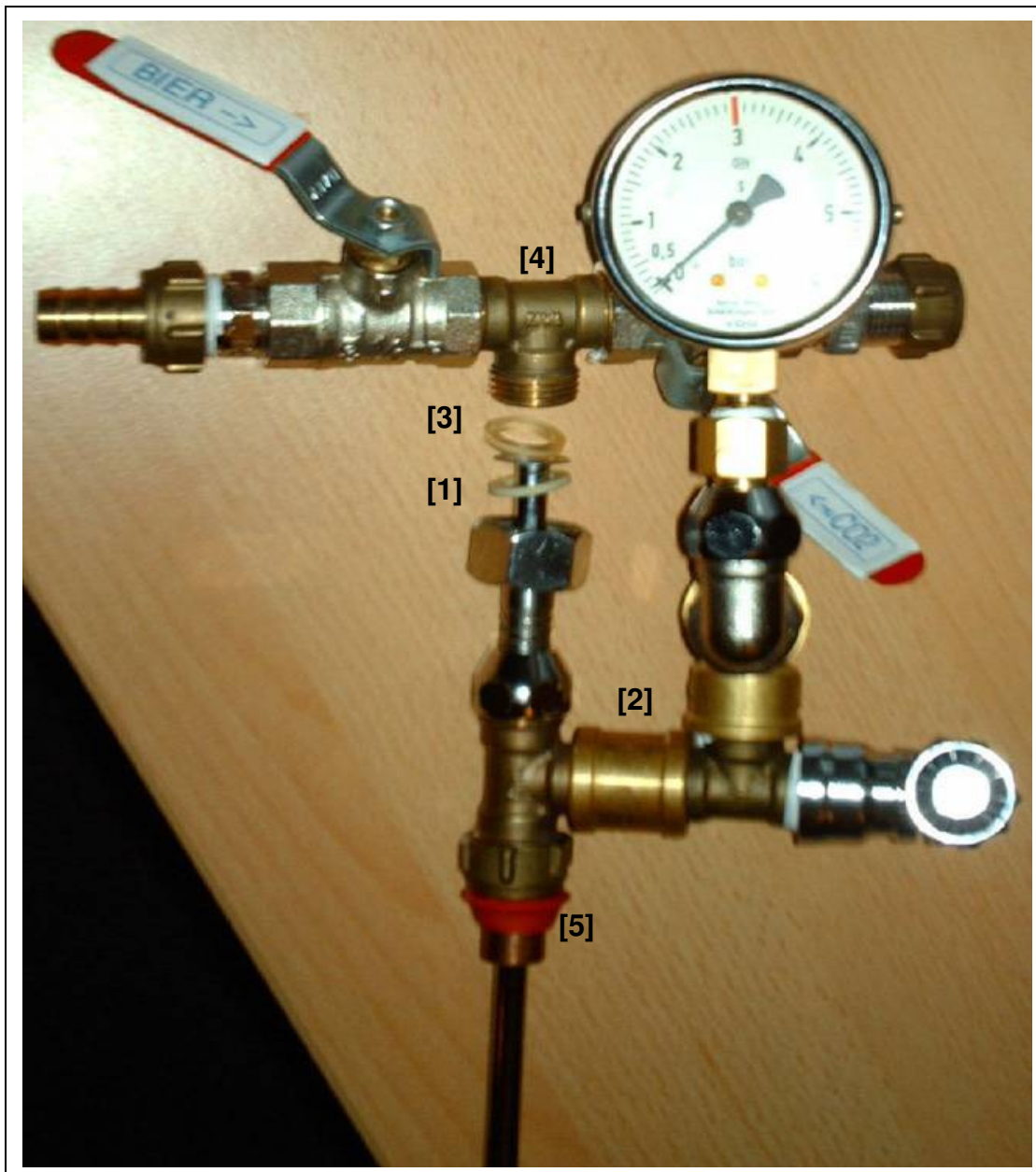


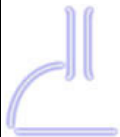


### Schritt 6 6:

Nun noch das Steigrohr [1] durch das in Schritt b1 – b5 [2] gefertigte Konstrukt führen, oberhalb des Steigrohres einen weiteren Dichtungsring [3] legen und auf den oberen Teil des Füllers (aus Schritt a1) [4] schrauben.

Über das Kupferrohr nun noch eine Gummidichtung [5] stülpen (bewehrt haben sich hier die Gummidichtungen der Bügelflaschen), das Füllrohr auf passende Länge schneiden – Fertig!





Brauhaus  
Hopfezopfe

## Gegendruck-Langrohrfüller

**\* Standard \***

Verfahrensanweisung

Seite 6 von 6

Gültig ab: 01.02.2007

### **Kassenzettel**

**B@UHAUS**

Fabrikstr. 1  
010101 Internet

KOPIE KASSENBELEG

-----		
T-Stueck (1/2'' AG)		
	3 x	3,29 €
Kugelhahn (1/2'' IG)		
	2 x	4,98 €
Kupplung (1/2'' AG)		
	2 x	1,99 €
Tuelle mit Schelle (1/2'' IG)		
	3 x	1,99 €
Winkel (1/2'' IG -> 1/2'' AG)		
	2 x	3,29 €
Quetschverbindung (1/2'' x 12 mm)		
	2 x	1,99 €
Dichtungsring, flach		
	2 x	0,15 €
Kupferrohr verchromt (10x400 mm 3/8'' x 1/2'')		
	1 x	3,99 €
Messing-Muffe (1/2'' IG)		
	1 x	2,19 €
Reduzierstueck (1/2'' IG -> 3/8'' IG)		
	1 x	2,99 €
Eckventil (3/8'' AG)		
	1 x	3,49 €
Dichtungsring, rund		
	1 x	0,15 €
Druckluftnippel (1/4'' IG)		
	1 x	1,99 €
Manometer (1/4'' AG)		
	1 x	4,99 €
Schelle (1/2'')		
	1 x	1,09 €
CU-Rohr (Ø = 15 mm; L = 40 mm)		
	1 x	1,99 €
-----		
ZW-SUMME		63,51 €
GEGEBEN BAR		70,00 €
-----		
RUECKGELD		6,49 €

**VIELEN DANK FUER IHREN EINKAUF!**

AG = Außengewinde / IG = Innengewinde