Klargjøring av rørende i rustfritt stål

Bruk av riktig rilleskjæringsruller og kuttekniver for korrekt installasjon og ytelse for Victaulic-produkter.

Rør

Når du bruker Victaulic-koblinger på type 304/304L, 316/316L eller tintaniumlegert rustfritt stål, må rørenden være korrekt forberedt. Rustfrie stålrør må oppfylle kravene i anerkjente internasjonale standarder slik som ASME B36.19, ASTM A312, EN ISO 1127, EN 10217-7 eller lignende og også samsvare med dimensjonstoleransen for utvendig diameter som vist i Victaulics publiserte spesifikasjoner for rulle- eller kutterilleskjæring.[1]

MERK

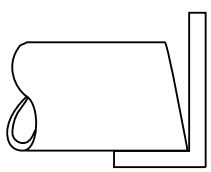
- Kontakt Victaulic for informasjon om bruken av Victaulic-koblinger dupleks- eller superdupleksrør.

1 Se avsnittet om referansematerialer på side 11 for informasjon om de forskjellige tilgjengelige dokumentene med rillespesifikasjoner fra Victaulic.

Rørkutting

Uansett hvilken metode som brukes til å kutte rustfrie stålrør eller andre rørmaterialer, skal det alltid benyttes "gode rørpraksiser". Disse praksisene skal inkludere bruk av utstyr for størrelse og rørtype, kutting av rørfirkanten til rørets senterlinje, fjerning av alle skarpe kanter og ujevnheter og opprømming av endene. Feil rørkutting kan føre til at rørenden vrir seg under rilleskjæringsprosessen, gi rilledimensjoner som er utenfor spesifikasjonene og resultere i feil montering av kobling og redusert rørskjøtfunksjon.

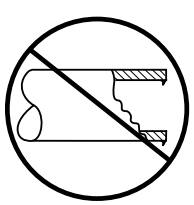
Victaulic anbefaler et firkantet rør for bruk med rørprodukter med rillede ender. Rør med skrå ender kan brukes forutsatt at veggtykkelsen er standard eller mindre og skråvinkelen må oppfylle ASME/ANSI B16.25 (37 ½°) eller ASTM A-53 (30°).



Maksimalt tillatte toleranser for firkantkuttede rørender som målt fra faktisk firkantlinje, kan variere basert på produkt, rørdimensjon og rilleprofil. Se alltid rillespesifikasjonstabellen for det aktuelle produktet for å finne gjeldende toleranse for firkantkutting.

Rørkuttemetoder og beste framgangsmåter

Sagkutting av rustfritt stålrør – Sagkutting av rør er en vanlig metode for å gi rør ønsket lengde. Denne metoden involverer et sagblad som beveger seg igjennom materialet i én retning. Ofte etterlater det interne eller eksterne ujevnheter i kuttretningen. I tillegg til å utgjøre en fare for sikkerheten under håndtering av røret, kan ujevnhetene også påvirke festingen av Victaulics verktøy for rørklargjøring til rørendene. Disse ujevnhetene og skarpe kantene må fjernes før rilleskjæring.



Uakseptabel rørende med ujevnheter

HENVIS ALLTID TIL EVENTUELLE MELDINGER I SLUTTEN AV DETTE DOKUMENTET VEDRØRENDE PRODUKTINSTALLASJON, VEDLIKEHOLD ELLER STØTTE.

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

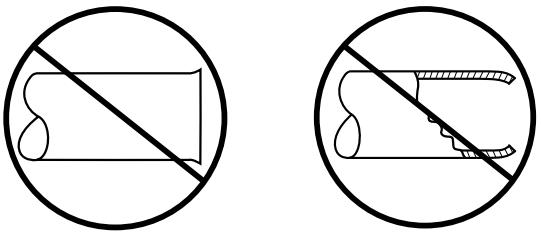
Rullkuttende rustfritt stålrør

Rør blir ofte rullkuttet, der en skarp rull tvinges inn i røret samtidig som røret roterer rundt sin egen akse. Rustfritt stål reagerer annerledes enn karbonstål eller kobber, så for å oppnå et rullkutt av høy kvalitet på et rustfritt stålrør, må det brukes et verktøy med et kuttehjul som er utformet spesielt for bruk på rustfrie stålrør. Rullkutteprosessen kan trykke kuttekanten på røret innover og skape en uakseptabel rørvridning.

I tillegg kan et sløvt kuttehjul eller et som er utformet for rør som ikke er laget av rustfritt stål, føre til at kanten hever seg i enden av kuttet. Av disse årsakene må rørets utvendige og innvendige diametere skrås/opprømmes på nytt. Rullkutteprosessen kan også redusere OD for rørflaten til under minimum som skissert i det gjeldende rillespesifikasjonsdokumentet fra Victaulic, og må unngås.[2]

Hvis OD er redusert til under minimum spesifisert diameter, kan det oppstå lekkasjer fra rørkoblinger eller separasjon.

2 Se avsnittet om referansematerialer på side 11 for informasjon om de forskjellige tilgjengelige dokumentene med rillespesifikasjoner fra Victaulic.

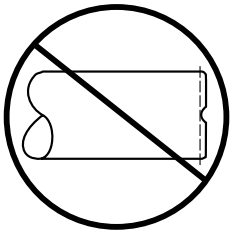


Uakseptabel rørendevridning

Flamme- eller plasmakutting av rustfritt stålrør

Flammekutting innebærer bruk av en oksygen-acetylenbrenner eller en plasmabrenner for å kutte røret til ønsket lengde. Denne metoden kan etterlate slagg på innsiden og utsiden av kuttkantene, noe som kan påvirke bruken av Victaulic rørforberedelsesverktøy på rørendene eller skape baner for lekkasje i rørkoblingen dersom slagget sitter på tetteflaten for pakningen.

Alt slagg må fjernes fra rørendene før rilleskjæring. I tillegg, ved flamme- eller plasmakutting, må startpunktet for kuttet/brenningen ikke trenge inn i eller redusere tetteflaten for rørpakningen. Denne flaten er vist under som "A" i figur 1. All reduksjon eller inntrengning i "A"-dimensjonen kan forårsake skjøtlekkasjer.



Uakseptabelt brennehull

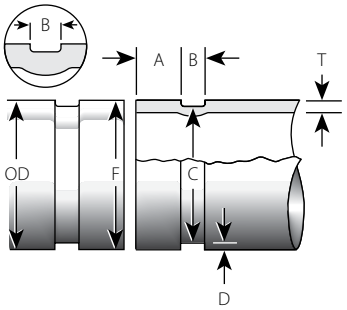


Fig. 1
Overdrevet for tydelighet

Rilleskjæring av rustfritt stålrør:

Både rilleskjæring med rull og kuttskjæring kan brukes til å forberede røret for installasjon av Victaulic-produkter. Rørveggtykkelsen må tas hensyn til når det kuttskjæres eller rilleskjæres med rull. For hjelp, se veiledningen for rilleskjæring av rustfrie stålrør fra siden 5 i dette dokumentet.[3]

Se alltid Victaulic publikasjon 24.01 for å velge riktig verktøy for forberedelse av rørender. I tilfeller hvor kuttskjæringsutstyr eller rilleskjæring med ruller (R- eller RW-ruller) brukes på både karbonstålrør og rustfrie stålrør, må kontaktflatene rengjøres for å fjerne eventuelle løse karbonstålpartikler eller rust før bruk på rustfritt stål. Dette trinnet vil hjelpe deg med å forhindre at det oppstår jernholdig kontaminasjon på det rustfrie stålrøret, og reduserer dermed faren for overfladisk rustrød misfarging eller gropkorrosjon.

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

Kuttskjæring

Kuttskjæring av rustfrie stålrør kan oppnås med et Victaulic VG, a VG28GD eller VG824 kuttskjæreverktøy. Maksimal veggtykkelse som kan kuttskjæres, fastsettes av det spesifikke verktøyet og er skissert i tabell 3. Se alltid Victaulics spesifikasjoner for rilleskjæring.[3]

Bruk av kuttekniver som er utformet for rustfritt stål kreves for best mulig resultat. Victaulic kuttekniver for rustfritt stål leveres ikke som standard med Victaulic kutteverktøy. De må bestilles separat. I tillegg anbefaler Victaulic bruk av kjølevæske som er spesialblandet for rustfritt stål, for best mulige kutteresultater ved kuttskjæring av rustfritt stål.

Rilleskjæring med rull

Det finnes tre typer rustfrie stålsystemer fra Victaulic for rør som er rilleskåret med rull, og alle tre har forskjellige profiler. Disse profilene for rullriller er skissert i avsnittet i dette dokumentet som har tittelen "Victaulic rilleprofiler for rustfrie stålrør".

1. OGS-rilleprofil (original groove system)
2. AGS-rilleprofil (advanced groove system)
3. StrengThin™ 100 rilleprofil

3 Se avsnittet om referansematerialer på side 11 for informasjon om de forskjellige tilgjengelige dokumentene med rillespesifikasjoner fra Victaulic.

MERK

- Systemet StrengThin™ 100 har en unik profil for rilleskjæring med rull, og må ikke forveksles med StrengThin™-systemets endeformprofil.
- Kontakt Victaulic for informasjon om vridningsmotstand.

Victaulic rilleprofiler for rustfritt stålrør

1. OGS-rilleprofil (original groove system)

En Victaulic OGS-rilleprofil kan kuttskjæres eller rulleskjæres i et 304/316-rør avhengig av rørdimensjonen og veggtykkelsen. Når du rilleskjærer med rull for en OGS-rilleprofil, kreves det to typer ruller: "Standard R rilleskjæringsruller" og "RX rilleskjæringsruller". Bruk veiledningen for rilleskjæring av rustfrie stålrør på side 5 for å bestemme hvilket rullsett du trenger. Du må bruke rørdimensjonen og veggtykkelsen til å fastsette riktig rullsett. Rullsett skal være nye eller rengjort før bruk.

a. Standard R-rilleskjæringsruller

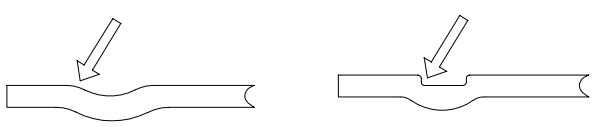
- For bruk på rør slik som tidsplan 40S/standard vekt 304/316- og 304L/316L-rør
- For bruk på ISO-rør, se i veiledningen for rilleskjæring av rustfrie stålrør på side 5
- Rullsett er sorte
- Delenummeret som er merket på rullene, starter med prefikset "R"

b. RX rilleskjæringsruller

- For bruk på rør slik som rørplan 5S, 10S og 10 304/316- og 304L/316L-rør
- For bruk på ISO-rør, se i veiledningen for rilleskjæring av rustfrie stålrør på side 5
- Rullsett er sølvfarget
- Delenummeret som er merket på rullene, starter med prefikset "RX"
- Victaulic RX rullsett leveres ikke som standard med verktøy for rilleskjæring med rull og må bestilles sammen med resten av bestillingen.

Følgende er en illustrasjon av en OGS-rilleprofil som er formet på et rustfritt stålrør med lett eller tynn vegg ved hjelp av "Standard R rilleskjæringsruller" i motsetning til "RX rilleskjæringsruller".

STANDARD R-RULL VS. RX-RULL
LETTVEGG / TYNN VEGG RUSTFRITT STÅL



Standard R-rull
Uakseptabel rilleprofil produsert med standard R eller ruller som ikke kommer fra Victaulic

RX-rull
Akseptabel rilleprofil produsert med RX-ruller

Fig. 2
Overdrevet for tydelighet

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

2. AGS-rilleprofil (advanced groove system)

En Victaulic AGS-rilleprofil kan rulleskjæres i et 304/316-rør avhengig av rørdimensjonen og veggtykkelsen. Når du rilleskjærer rustfritt stål med rull for en AGS-rilleprofil, kreves det to typer ruller: "RW rilleskjæringsruller" og "RX rilleskjæringsruller". Bruk veiledningen for rilleskjæring av rustfrie stålrør på side 5 for å bestemme hvilket rullsett du trenger. Du må bruke rørdimensjonen og veggtykkelsen til å fastsette riktig rullsett.

Rullsett skal være nye eller rengjort før bruk.

a. RW rilleskjæringsruller

- For bruk på rør slik som tidsplan 40S/standard vekt 304/316- og 304/316-rør
- For bruk på ISO-rør, se i veiledningen for rilleskjæring av rustfrie stålrør på side 5
- Rullsett er sorte med en gul stripe
- Delenummeret som er merket på rullene, starter med prefikset "RW"

b. RWX rilleskjæringsruller

- For bruk på rør slik som rørplan 5S, 10S og 10 304/316-rør
- Rullsett er sølvfarget med en sort stripe
- Delenummeret som er merket på rullene, starter med prefikset "RWX"

Figur 3 er en illustrasjon av en AGS-rilleprofil formet på et rustfritt stålrør med standard vekt ved hjelp av RW-ruller og en AGS-rulleprofil formet på rørplan 5S rustfritt stålrør med RWX-ruller.

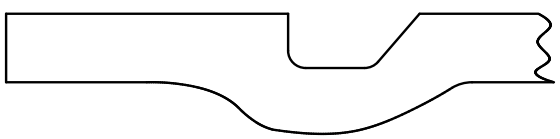


Fig. 3
Overdrevet for tydelighet

3. StrengThin™ 100 rilleprofil

Victaulic rillesporede koblinger som er konstruert for StrengThin™ 100-system, krever at røret rilleskjæres med et unikt rullsett. StrengThin™ 100-rullene brukes til å forberede rørendene med riktig rilleprofil. Se veiledningen for rilleskjæring i rustfritt stål, side 5, for å finne verktøy som er kompatible med StrengThin™ 100-systemet. Du må bruke rørdimensjonen og veggtykkelsen til å fastsette riktig rullsett.

Rullsett skal være nye eller rengjort før bruk.

a. StrengThin™ 100 rilleskjæringsruller

- For bruk på rør slik som:
  2 – 6"/50 – 150 mm, 304/316, 2,0 mm veggtykkelse
  8 – 12"/200 – 350 mm, 304/316, 3,0 mm veggtykkelse
- Rullsett er sølvfarget med to blå striper
- Delenummeret som er merket på rullene, starter med prefikset "RG"

Figur 4 er en illustrasjon av en StrengThin™ 100 rilleprofil formet på et rustfritt stålrør med lettvegg / tynn vegg.

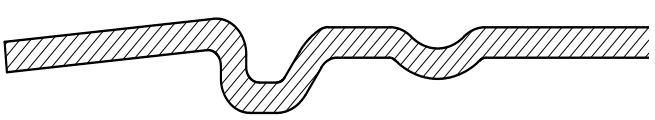


Fig. 4
Overdrevet for tydelighet

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

TABELL 1: Veiledning for rilleskjæring av rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 rørplan #	Veggtykkelse		Victaulic kuttekniver / sett med rilleskjæringsruller					
					"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil			"AGS" rilleprofil	
Nominell	Faktisk utvendig diameter				RULL	KUTT	RULL		RULL	
tommer DN	tommer mm		tommer	mm	StrengThin™ 100	Kniver	R	RX	RW	RWX
¾ DN20	1.050 26,7	–	–	1,60	–	–	–	✓	–	–
		5S	0.065	1,65	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.083	2,11	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	–	–	–	✓	–	–
		40S/STD	0.113	2,87	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	2,90	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	3,20	–	✓	✓	–	–	–
		80S	0.154	3,91	–	✓	–	–	–	–
		–	–	4,00	–	✓	–	–	–	–
1 DN25	1.315 33,4 (33,7)	–	–	1,60	–	–	–	✓	–	–
		5S	0.065	1,65	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,30	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.109	2,77	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	–	✓	✓	–	–	–
		40S/STD	0.133	3,38	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	4,50	–	✓	–	–	–	–
		80S	0.179	4,55	–	✓	–	–	–	–
		–	–	5,00	–	✓	–	–	–	–
1 ¼ DN32	1.660 42,2	–	–	1,60	–	–	–	✓	–	–
		5S	0.065	1,65	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.109	2,77	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	–	–	✓	–	–	–
		40S/STD	0.14	3,56	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	3,60	–	✓	✓	–	–	–
		80S	0.191	4,85	–	✓	–	–	–	–
		–	–	5,00	–	✓	–	–	–	–
1 ½ DN40	1.900 48,3	–	–	1,60	–	–	–	✓	–	–
		5S	0.065	1,65	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.109	2,77	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	–	–	✓	–	–	–
		–	–	3,60	–	–	✓	–	–	–
		40S/STD	0.145	3,68	–	✓	–	–	–	–
		–	–	5,00	–	✓	–	–	–	–
		80S	0.200	5,08	–	✓	–	–	–	–
2 DN50	2.375 60,3	–	–	1,60	✓	–	–	✓	–	–
		5S	0.065	1,65	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,30	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		10S	0.109	2,77	–	–	–	✓	–	–
		–	–	2,90	–	–	✓	–	–	–
		–	–	3,20	–	–	✓	–	–	–
		–	–	3,60	–	–	✓	–	–	–
		40S/STD	0.154	3,91	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	4,00	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	5,00	–	✓	–	–	–	–
		80S	0.218	5,54	–	✓	–	–	–	–
		–	–	5,60	–	✓	–	–	–	–
		–	–	7,10	–	✓	–	–	–	–
		–	–	10,00	–	✓	–	–	–	–

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

TABELL 1: Veiledning for rilleskjæring av rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 rørplan #	Veggtykkelse		Victaulic kuttekniver / sett med rilleskjæringsruller					
					"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil			"AGS" rilleprofil	
Nominell	Faktisk utvendig diameter				RULL	KUTT	RULL		RULL	
tommer DN	tommer mm		tommer	mm	StrengThin™ 100	Kniver	R	RX	RW	RWX
2 ½ DN65	2.875 73,0	5S	0.083	2,11	✓	–	–	✓	–	–
		10S	0.120	3,05	–	–	–	✓	–	–
		40S/STD	0.203	5,16	–	✓	✓	–	–	–
		80S	0.276	7,01	–	✓	–	–	–	–
76,1mm	76,1mm	–	–	1,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,30	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,90	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,60	–	–	✓	–	–	–
		–	–	4,00	–	–	✓	–	–	–
		–	–	5,00	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	7,10	–	✓	–	–	–	–
3 DN80	3.500 88,9	–	–	1,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		5S	0.083	2,11	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,30	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,90	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.120	3,05	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,60	–	–	–	✓	–	–
		–	–	4,00	–	–	✓	–	–	–
		40S/STD	0.216	5,49	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	5,60	–	✓	✓	–	–	–
		80S	0.300	7,62	–	✓	–	–	–	–
		–	–	8,00	–	✓	–	–	–	–
3 ½ DN90	4.000 101,6	5S	0.083	2,11	✓	–	–	✓	–	–
		10S	0.120	3,05	–	–	–	✓	–	–
		40S/STD	0.226	5,74	–	✓	✓	–	–	–
				8,00	–	✓	✓	–	–	–
		80S	0.318	8,08	–	✓	–	–	–	–
4 DN100	4.500 114,3	–	–	1,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		5S	0.083	2,11	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,90	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.120	3,05	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,60	–	–	✓	–	–	–
		–	–	4,50	–	–	✓	–	–	–
		40S/STD	0.237	6,02	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	6,30	–	✓	–	–	–	–
		80S	0.337	8,56	–	✓	–	–	–	–
		–	–	8,80	–	✓	–	–	–	–
139,7mm	139,7mm	–	–	1,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	–	–	–	✓	–	–
		–	–	4,00	–	–	–	✓	–	–
		–	–	5,00	–	–	✓	–	–	–
		–	–	6,30	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	7,10	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	10,00	–	✓	–	–	–	–

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

TABELL 1: Veiledning for rilleskjæring av rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 rørplan #	Veggtykkelse		Victaulic kuttekniver / sett med rilleskjæringsruller					
					"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil			"AGS" rilleprofil	
Nominell	Faktisk utvendig diameter				RULL	KUTT	RULL		RULL	
tommer DN	tommer mm		tommer	mm	StrengThin™ 100	Kniver	R	RX	RW	RWX
5 DN125	5.563 141,3	5S	0.109	2,77	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.134	3,40	–	–	–	✓	–	–
		40S/STD	0.258	6,55	–	✓	✓	–	–	–
6 DN150	6.625 168,3	–	–	1,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		5S	0.109	2,75	–	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	–	–	–	✓	–	–
		10S	0.134	3,40	–	–	–	✓	–	–
		–	–	4,00	–	–	✓	–	–	–
		–	–	4,50	–	–	✓	–	–	–
		–	–	5,00	–	–	✓	–	–	–
		40S/STD	0.28	7,11	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	11,00	–	✓	–	–	–	–
8 DN200	8.625 219,1	–	–	2,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	✓	–	–
		5S	0.109	2,77	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	3,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	3,20	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	3,60	✓	–	–	✓	–	–
		10S	0.148	3,76	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	4,00	✓	–	–	✓	–	–
			0.188	4,78	–	–	–	✓	–	–
		–	–	6,30	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	8,00	–	✓	✓	–	–	–
		40S/STD	0.322	8,18	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	12,50	–	✓	–	–	–	–
10 DN250	10.750 273,0	–	–	2,00	✓	–	–	–	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	–	–	–
		–	–	3,00	✓	–	–	–	–	–
		–	–	3,20	✓	–	–	✓	–	–
		5S	0.134	3,40	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	3,60	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	4,00	✓	–	–	✓	–	–
		10S	0.165	4,19	✓	–	–	✓	–	–
			0.188	4,78	–	–	–	✓	–	–
		–	–	6,30	–	✓	✓	–	–	–
		40S/STD	0.365	9,27	–	✓	✓	–	–	–
		–	–	10,00	–	✓	–	–	–	–
		–	–	12,50	–	✓	–	–	–	–
		–	–	14,20	–	✓	–	–	–	–
12 DN300	12.750 323,9	–	–	2,00	✓	–	–	–	–	–
		–	–	2,60	✓	–	–	–	–	–
		–	–	3,00	✓	–	–	–	–	–
		–	–	3,20	✓	–	–	–	–	–
		5S	0.156	3,96	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	4,00	✓	–	–	✓	–	–
		–	–	4,50	✓	–	–	✓	–	–
		10S	0.18	4,57	–	–	–	✓	–	–
			0.188	4,78	–	–	–	✓	–	–
		–	–	5,00	–	–	–	✓	–	–
		–	–	7,10	–	✓	✓	–	–	–
		40S/STD	0.375	9,53	–	✓	–	–	–	–
		–	–	10,00	–	✓	–	–	–	–
		–	–	12,50	–	✓	–	–	–	–

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

TABELL 1: Veiledning for rilleskjæring av rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 rørplan #	Veggtykkelse		Victaulic kuttekniver / sett med rilleskjæringsruller					
					"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil			"AGS" rilleprofil	
Nominell	Faktisk utvendig diameter				RULL	KUTT	RULL		RULL	
tommer DN	tommer mm		tommer	mm	StrengThin™ 100	Kniver	R	RX	RW	RWX
14 DN350	14.000 355,6	5S	0.156	3,96	–	–	–	✓	–	✓
		10S	0.188	4,78	–	–	–	✓	–	✓
		10	0.250	6,35	–	–	–	✓	✓	–
		STD	0.375	9,53	–	✓	✓	–	✓	–
16 DN400	16.000 406,4	5S	0.165	4,19	–	–	–	✓	–	✓
		10S	0.188	4,78	–	–	–	✓	–	✓
		10	0.250	6,35	–	–	–	✓	✓	–
		STD	0.375	9,53	–	✓	✓	–	✓	–
18 DN450	18.000 457,0	5S	0.165	4,19	–	–	–	✓	–	✓
		10S	0.188	4,78	–	–	–	✓	–	✓
		10	0.250	6,35	–	–	–	✓	✓	–
		STD	0.375	9,53	–	✓	✓	–	✓	–
20 DN500	20.000 508,0	5S	0.188	4,78	–	–	–	✓	–	✓
		10S	0.218	5,54	–	–	–	✓	–	✓
		10	0.250	6,35	–	–	–	✓	✓	–
		STD	0.375	9,53	–	✓	✓	–	✓	–
22 DN550	22.000 559,0	5S	0.188	4,78	–	–	–	✓	–	✓
		10S	0.218	5,54	–	–	–	✓	–	✓
		10	0.250	6,35	–	–	–	✓	✓	–
		STD	0.375	9,53	–	✓	✓	✓	✓	–
24 DN600	24.000 610,0	5S	0.218	5,54	–	–	–	✓	–	✓
		10S	0.250	6,35	–	–	–	✓	–	✓
		10	0.250	6,35	–	–	–	✓	✓	–
		STD	0.375	9,53	–	✓	✓	–	✓	–

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

TABELL 2: Victaulics verktøy for rilleskjæringsruller og tilhørende rullsett for forberedelse av rustfritt stålrør

Verktøy type	Victaulic rille profil	Rullsett	Verktøy område for rilleskjæringsrum 304/316			
			Nominell størrelse min. tommer mm	Faktisk størrelse min. tommer mm	Nominell størrelse maks. tommer mm	Faktisk størrelse maks. tommer mm
RG3600	StrengThin™	StrengThin™ 100	2 50	2.375 60,3	12 300	12.75 323,9
VE12	OGS	R	1 25	1.315 33,4	2 50	2.375 60,3
VE12SS	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	1 ½ 40	1.900 48,3
VE26S	OGS	R	2 50	2.375 60,3	2 ½ 65	2.875 73,0
VE26SS	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	6 150	6.625 168,3
VE46	OGS	R	3 ½ 90	4.000 101,6	6 150	6.625 168,3
VE226B	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	1 ½ 40	1.900 48,3
VE226BSS	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	1 ½ 40	1.900 48,3
VE226S	OGS	R	1 ¼ 32	1.660 42,2	2 ½ 65	2.875 73,0
VE226MSS	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	6 150	6.625 168,3
VE106 / VE206	OGS	R	1 ¼ 32	1.660 42,2	2 ½ 65	2.875 73,0
	OGS	RX	1 ¼ 32	1.660 42,2	6 150	6.625 168,3
VE272SFS	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE270 / 271FSD[5]	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE416FS	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4
VE416 / 417FSD	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4
VE268[5]	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE414	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
VE414MC	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4

5 ¾ – 1 ½"/20 – 40 mm rullsett leveres nå sammen med verktøyet og må kjøpes separat. Ta kontakt med Victaulic for mer informasjon.

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

TABELL 2: Victaulics verktøy for rilleskjæringsruller og tilhørende rullsett for forberedelse av rustfritt stålrør

Verktøy	Victaulic rille profil	Rullsett	Verktøy område for rilleskjæringsrum 304/316			
			Nominell størrelse min. tommer mm	Faktisk størrelse min. tommer mm	Nominell størrelse maks. tommer mm	Faktisk størrelse maks. tommer mm
VE450	OGS	R	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
VE450FSD	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	24 600	24.000 610,0
VE460	OGS	R	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
VE460	AGS	RW	14 350	14.000 355,6	24 600	24.000 610,0
		RWX	14 350	14.000 355,6	18 450	18.000 457,0

TABELL 3: Victaulics verktøy for kuttskjæring og tilhørende kniver for forberedelse av rustfritt stålrør

Verktøy	Victaulic rille profil	Kniver	Verktøy område for kuttskjæring for 304/316				
			Maksimum tillatt vegg tykkelse tommer mm	Nominell størrelse min. tommer mm	Faktisk størrelse min. tommer mm	Nominell størrelse maks. tommer mm	Faktisk størrelse maks. tommer mm
VG Vic-rilleskjærer	OGS	Rustfritt stål	ubegrenset	¾ 20	1.315 33,4	8 200	8.625 219,1
VG28GD	OGS	Rustfritt stål	0.63 16	2 50	2.375 60,3	8 200	8.625 219,1
VG824	OGS	Rustfritt stål	0.75 19	8 200	8.625 219,1	16 400	16.000 406,4

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.

MELDINGER

⚠ ADVARSEL

- **Det må velges riktig rullsett ved rilleskjæring av rustfritt stålrør.**
- **Det må brukes riktige skjæreteknikker for å forhindre at rørenden vrir seg under rilleskjæringsprosessen.**

Hvis disse instruksjonene ikke følges, vil det føre til at skjøten svikter, noe som vil resultere i død eller alvorlige personskader og skader på eiendom.

⚠ ADVARSEL

Hvis du ikke egnede rullsett ved rilleskjæring av rør, vil skjøten svikte, og dette vil føre til alvorlige personskader og/eller skader på eiendom.

Spesifikasjoner for Victaulic originalt rillesystem (OGS) (se publikasjon 25.01):

- **Victaulic RX rullsett må brukes til å rullrilleskjære rør med en veggtykkelse som er mindre enn standardverdien. Se tabell 1 for mer informasjon.**
- **Victaulic OGS-produkter skal ikke installeres på rør som er forberedt i henhold til spesifikasjonene for Victaulic avansert rillesystem (AGS) eller spesifikasjonene for Victaulic StrengThin™ 100.**

Spesifikasjoner for Victaulic avansert rillesystem (AGS) (se publikasjon 25.09):

- **Victaulic RW rullsett skal brukes til forberedelse av rustfrie stålrør med standardvegger i henhold til spesifikasjoner for Victaulic AGS.**
- **Victaulic RWX rullsett skal brukes til forberedelse av rørplaner 5S og 10S rustfrie stålrør i henhold til spesifikasjoner for Victaulic AGS. Se tabell 1 for mer informasjon.**
- **Victaulic AGS-produkter skal ikke installeres på rør som er forberedt i henhold til spesifikasjonene for Victaulic OGS. Se tabell 1 for mer informasjon.**

For Victaulic StrengThin™ 100-spesifikasjoner (se publikasjon 25.13):

- **Et dedikert Victaulicrilleskjæringsverktøy på rull, utstyrt med et egnet Victaulic ST-rullsett, skal brukes til å forberede rør av riktig material og veggtykkelse iht. StrengThin™ 100-spesifikasjoner. Kontakt Victaulic for mer informasjon.**
- **Victaulic StrengThin™ 100-produkter skal ikke installeres på rør som er forberedt i henhold til spesifikasjonene for Victaulic OGS.**

REFERANSEMATERIELL

24.01 Victaulic verktøy

25.01 Victaulic OGS spesifikasjoner for rilleskjæringsruller

25.09 Victaulic AGS spesifikasjoner for rilleskjæringsruller

25.13 StrengThin™ 100 spesifikasjoner for rilleskjæringsruller

Brukeransvar for produktvalg og egnethet
Hver bruker bærer det endelige ansvaret for å avgjøre om Victaulic-produkter er egnet for sluttbruken, i samsvar med bransjestandarder, prosjektspesifikasjoner og Victaulics publiserte ytelses-, vedlikeholds- og sikkerhetsdata samt alle advarsler og installasjonsinstruksjoner. Ingenting i dette eller noe annet dokument, eller en eventuell muntlig anbefaling, råd eller mening fra ansatte hos Victaulic, skal anses å endre, variere, oppheve eller frafalle noen bestemmelse i Victaulic Company sine standard salgsvilkår, garanti, installasjonsinstruksjoner eller denne ansvarsfraskrivelsen.

Installasjon
Les og følg alltid Victaulic-installasjonshåndboken eller installasjonsinstruksjonene til produktet du installerer. Brukermanualer er inkludert i hver forsendelse av Victaulics-produkter, og gir komplette installasjons- og monteringsdata, og er tilgjengelig i PDF-format på vår nettside victaulic.com.

Garanti
Henvis til garantiseksjonen for den gjeldende prislisten eller kontakt Victaulic for detaljer.

Immatrielle eiendomsrettigheter
Ingen uttalelse angående bruk av noe materiale, produkt, tjeneste eller design er ment, eller skal tolkes som, å gi noen lisens under noe patent eller annen immateriell eiendomsrett tilhørende Victaulic eller noen av dets tilknyttede selskaper, eller som en anbefaling for bruk av slikt materiale, produkt, tjeneste eller design for å krenke noe patent eller annen immateriell eiendomsrett. Begrepene "patentert" eller "patentsøkt" henviser til design- eller nyttepatenter eller patentanmeldelser for artikler og/eller bruksmetoder i USA og/eller andre land. Victaulic og alle andre Victaulic-merker er varemerker eller registrerte varemerker for Victaulic Company og/eller dennes datterselskaper i USA og/eller andre land.

Merk
Alle produkter som bærer Victaulic-varemerket er produsert av Victaulic eller etter Victaulics spesifikasjoner. Alle produkter skal installeres kun i henhold til aktuelle Victaulic-installasjonsinstruksjoner. Victaulic forholder seg retten til å endre produktspesifikasjoner, design, og standardutstyr uten varsel og uten å pådra seg forpliktelser.

 © 2025 Victaulic Company. Med enerett.