

Toga spojka Victaulic® AGS

Style W07

Victaulic®
20.02-SLV



14 – 24"/DN350 – DN600 velikosti



26 – 50"/DN650 – DN1250 velikosti

AGS™

1.0 OPIS IZDELKA

Razpoložljive velikosti

- 14 – 50"/DN350 – DN1250

Zahteve za cevi

- Ogljikovo jeklo: API 5L, ASTM A53, AWWA C200
- Nerjavno jeklo: Glejte [publikacijo 17.01](#)
- Za dodatne informacije o zahtevah za cevi glejte [publikacijo 25.09](#)

Maks. dovoljeni obratovalni tlak

- 14 – 24"/DN350 – DN600: 350 psi/2400 kPa
- 26 – 42"/DN650 – DN1050: 300 psi/2065 kPa
- 44 – 50"/DN1100 – DN1250: 232 psi/1600 kPa

OPOMBA

- Za informacijo o maks. dovoljenem obratovalnem tlaku za nerjavno jeklo glejte [publikacijo 17.09](#)
- Za informacijo o maks. dovoljenem tlaku na obročih Victaulic Vic-Ring glejte [publikacijo 16.11](#)

Uporaba

- Zagotavljajo togost pri priključkih ventilov, v strojnicah in na dolgih ravnih odsekih.

Funkcija

- Edinstven klinasto oblikovan profil ključa poveča dovoljeni razmik med koncema cevi, zaradi česar je lažja montaža.
- Velikosti 26" in več imajo na ohišjih vgrajena dvižna ušesca, zaradi katerih je lažje rokovanje med nameščanjem ohišja spojke.

OPOMBE

- Spojke AGS Style W07 so dobavljene s tesnili FlushSeal™ za različne vrste uporabe. Pri naročilu se sklicujte na razred tesnila. Za informacijo o razredih uporabnosti tesnil glejte [publikacijo 05.01](#).
- Toge spojke AGS Style W07 se lahko uporabljajo tudi pri abrazivnih medijih/suspenzijah v kombinaciji z obročem AGS Vic-Ring. Glejte [publikacijo 16.11](#).

GLEDE NAMESTITVE IZDELKOV, VZDRŽEVANJA ALI PODPORE SE VEDNO SKLICUJTE NA OBVESTILA NA KONCU TEGA DOKUMENTA.

2.0 CERTIFIKATI/SEZNAMI ODOBRITEV



EN 10311
CPR (EU)
št. 305/2011



BS EN 10311
CPR (UK)
2019 št. 465



OPOMBE

- Za informacijo o odobritvi za pitno vodo glejte [publikacijo 02.06](#) Victaulic – Odobritve za pitno vodo ANSI/NSF.
- Za referenčni vodnik certifikatov/seznamov odobritev za požarno zaščito glejte [publikacijo 10.01](#).
- Odobritev materiala WRAS velja samo, kadar je izdelek dobavljen s tesnili EPDM razreda EW.
- Odobritev izdelka WRAS velja za velikosti DN350 – DN600, kadar se uporablja s cevjo iz ogljikovega jekla Schedule 10 (ali debelejšo) in tesnilom EPDM razreda EW.
- Odobritev izdelka WRAS velja za uporabo nad zemljo in pod zemljo.
- Tesnilo Victaulic razreda E, dobavljeno s togo spojko Style W07 AGS™, je razvrščeno po UL v skladu z NSF/ANSI/CAN 61 in NSF/ANSI/CAN 372, kot je navedeno v razdelku 3.0 «Specifikacije – material».

3.0 SPECIFIKACIJE – MATERIAL

Ohišje: (opredeliti izbiro)

- ☐ Standardno: Nodularna litina v skladu z ASTM A536, razred 65-45-12.
- ☐ Izbirno: Nodularna litina v skladu z ASTM A395, razred 65-45-15.

Premaz ohišja: (opredeliti izbiro)

- ☐ Standardno: Oranžen emajl.
- ☐ Izbirno: Vroče pocinkano.
- ☐ Izbirno: Tekoči epoksidni premaz v skladu z AWWA C210.

OPOMBA

- Za dodatne informacije od premazij se obrnite na Victaulic.

Tesnilo spojke: (navedite izbiro¹)

☐ **Tesnilo FlushSeal™ EPDM razreda «E»**

EPDM (barvna oznaka: zelena črta). Temperaturno območje –30 °F do +230 °F / –34 °C do +110 °C. Lahko se določi za uporabo v sistemih s toplo vodo znotraj navedenega temperaturnega območja ter za različne razredčene kisline, zrak brez olja in številne kemične medije. Razvrščeno po UL v skladu z ANSI/NSF 61 za uporabo s hladno pitno vodo pri +73 °F / +23 °C in vročo pitno vodo pri +180 °F / +82 °C ter z ANSI/NSF 372. **NI ZDRUŽLJIVO ZA UPORABO V SISTEMIH ZA NAFTNE ALI PARNE SISTEME.**

☐ **Tesnilo iz nitrila FlushSeal™ razreda «T»**

Nitril (barvna oznaka: oranžna). Temperaturno območje –20 °F do +180 °F / –29 °C do +82 °C. Lahko se določi za uporabo v oljnih sistemih, vključno v sistemih z zrakom z oljnimi hlapi; to tesnilo se lahko določi za temperature do +180 °F / +82 °C. Za uporabo z vodnimi sistemi se lahko to tesnilo določi za temperature do +150 °F / +66 °C. Za uporabo s suhim zrakom brez olja se lahko to tesnilo določi za temperature do +140 °F / +60 °C. **NI ZDRUŽLJIVO ZA UPORABO V SISTEMIH ZA TOPLO VODO ALI PARO.**

☐ **Silikonsko tesnilo FlushSeal™ razreda «L»**

Silikon (barvna oznaka: rdeča). Temperaturno območje: od –30 °F do +350 °F / od –34 °C do +177 °C. Lahko se določi za uporabo pri suhi toploti, zraku brez ogljikovodikov do +350 °F / +177 °C in pri določenih kemičnih medijih.

☐ **FlushSeal™ EPDM razreda «EW»**

EPDM (barvna oznaka: zeleni W). Temperaturno območje –30 °F do +230 °F / –34 °C do +110 °C. Lahko se določi za uporabo v sistemih s toplo vodo znotraj navedenega temperaturnega območja ter za različne razredčene kisline, zrak brez olja in številne kemične medije. Material s certifikatom WRAS po BS 6920 za uporabo v hladni pitni vodi (+149 °F / +23 °C). Razvrščeno po UL v skladu z ANSI/NSF 61 za hladno (+73 °F / +23 °C) in toplo (+180 °F / +82 °C) pitno vodo ter v skladu z ANSI/NSF 372. **NI PRIMERNO ZA NAFTNE SISTEME.**

☐ **Drugo**

Za drugo izbiro tesnila glejte [publikacijo 05.01](#): Priročnik Victaulic o tesnilih – konstrukcija elastomernih tesnil.

¹ Navedene vrste uporabe so zgolj splošna priporočila. Upoštevajte, da obstajajo mediji oziroma vrste uporabe, s katerimi ta tesnila niso združljiva. Za posebna navodila o uporabnosti tesnil in seznam medijev oziroma vrst uporabe, s katerimi tesnila niso združljiva, obvezno upoštevajte podatke v zadnjem [priročniku Victaulic o tesnilih](#).

Vijaki/matice: (opredeliti izbiro²)

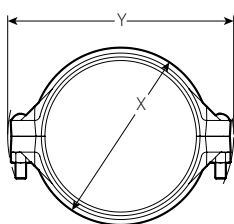
- ☐ Standardno: Vijaki z ovalnim vratom iz ogljikovega jekla, ki izpolnjujejo zahteve glede mehanskih lastnosti standarda ASTM A449 (palčne mere) ter razreda 9.8 po ISO 898-1 (M10 – M16) in razreda 8.8 (M20 in več). Težke šestkotne matice iz ogljikovega jekla, ki izpolnjujejo zahteve glede mehanskih lastnosti standarda ASTM A563 razreda B (palčne mere – težke šestkotne matice) in standarda ASTM A563M razreda 9 (metrične mere – šestkotne matice). Vijaki z ovalnim vratom in težke šestkotne matice so elektrolitsko pocinkani v skladu z ASTM B633 FE/ZN5, izvedba tip III (palčne mere) oziroma tipa II (metrične mere).
- ☐ Izbirno: Vijaki z ovalnim vratom iz nerjavnega jekla ali navojni čepi, ki izpolnjujejo zahteve glede mehanskih lastnosti standarda ASTM A193, razred B8M, razred 2 (nerjavno jeklo 316). Težke šestkotne matice iz nerjavnega jekla, ki izpolnjujejo zahteve glede mehanskih lastnosti standarda ASTM A194, razred 8M (nerjavno jeklo 316), stanje CW, s premazom za zmanjšanje sprijemanja.
- ☐ Izbirno: Vroče pocinkani, ki izpolnjujejo zahteve glede mehanskih lastnosti standarda ASTM A449 za vijake in standarda ASTM A563 za težke šestkotne matice.

² Za alternativne specifikacije pritrilnega materiala, ki niso navedene, se obrnite na družbo Victaulic.

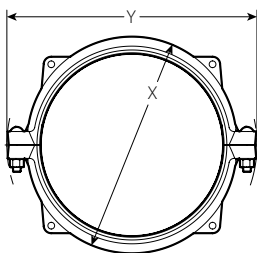
Za velikosti 26 – 50"/DN650 – DN1250:

- ☐ Podložke: Ploščate podložke iz prevlečenega ogljikovega jekla. Visokotrdnostne podložke SAE, skladne z ASTM F436, ali visokotrdnostne podložke iz nerjavnega jekla.

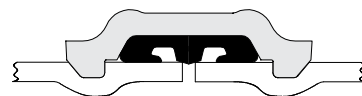
4.0 MERE



Tipično 14 – 24"/DN350 – DN600



Tipično 26 – 50"/DN650 – DN1250



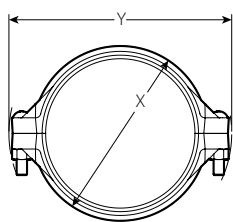
Povečano zaradi jasnosti

Velikost		Ločitev konca cevi	Vijak/matica		Mere			Teža
Nazivno palcev DN	Dejanski zunanji premer palcev mm	Nazivno palcev mm	Kol.	Velikost palcev mm	X palcev mm	Y palcev mm	Z palcev mm	Približno (vsak) lb kg
14 DN350	14.000 355,6	0.25 6,4	2	1 x 5 1/2	16.13 410	20.88 530	5.00 128	51.0 23,0
	14.843 377,0	0.25 6,4	2	M24 x 139.7	17.13 434	21.75 552	5.00 128	53.0 24,0
16 DN400	16.000 406,4	0.25 6,4	2	1 x 5 1/2	18.50 470	22.88 582	5.00 128	63.0 28,5
	16.772 426,0	0.25 6,4	2	M24 x 139.7	19.25 488	23.75 604	5.00 128	66.0 30,0
18 DN450	18.000 457,2	0.25 6,4	2	1 x 5 1/2	20.50 520	25.00 636	5.00 128	74.0 33,5
	18.898 480,0	0.25 6,4	2	M24 x 139.7	21.50 546	26.25 666	5.00 128	77.0 35,0
20 DN500	20.000 508,0	0.25 6,4	2	1 1/8 x 5 1/2	22.75 578	28.00 712	5.00 128	85.0 38,5
	20.866 530,0	0.25 6,4	2	M27 x 139.7	23.63 600	29.00 736	5.00 128	89.0 40,5
22 DN550	22.000 558,8	0.25 6,4	2	1 1/8 x 6	25.00 636	30.25 768	5.00 128	115.0 52,0
24 DN600	24.000 609,6	0.25 6,4	2	1 1/8 x 5 1/2	27.25 692	32.25 820	5.00 128	120.0 54,5
	24.803 630,0	0.25 6,4	2	M27 x 139.7	28.00 712	33.25 844	5.00 128	125.0 56,5
26 DN650	26.000 660,4	0.38 9,7	4	1 1/8 x 6	30.75 782	35.75 908	6.00 152	215.0 97,5
28 DN700	28.000 711,2	0.38 9,7	4	1 1/8 x 6	32.75 832	37.75 958	6.00 152	230.0 104,5
30 DN750	30.000 762,0	0.38 9,7	4	1 1/4 x 7	34.50 876	40.25 1022	6.00 152	235.0 106,5
32 DN800	32.000 812,8	0.38 9,7	4	1 1/4 x 7	36.75 934	42.25 1074	6.00 152	250.0 113,5
34 DN850	34.000 863,6	0.38 9,7	4	1 1/4 x 7	38.75 984	44.25 1124	6.00 152	275.0 124,5
36 DN900	36.000 914,4	0.38 9,7	4	1 1/4 x 7	40.75 1036	46.25 1174	6.00 152	300.0 136,0

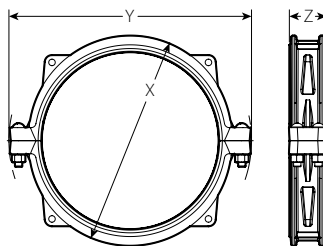
OPOMBE

- Prikazana nazivna mera razmika med koncema cevi je namenjena izključno za potrebe načrtovanja sistema. Toge spojke AGS Style W07 se štejejo za toge povezave in ne omogočajo raztezanja/krcenja ali kotnega premika cevovodnega sistema. Za informacije o torzijski odpornosti se obrnite na družbo Victaulic.
- Zunanji premer, ovalnost in površinska obdelava, vključno z ravnimi mesti in nepravilnostmi, ne smejo odstopati za več, kot določajo mejne vrednosti končne tolerance po API 5L. (Za dodatne informacije glejte [publikacijo 25.09](#)).
- Spojke AGS Style W07 so v osnovi toge in ne omogočajo raztezanja/krcenja.
- Na voljo so dodatne debeline sten. Za informacije o zmogljivosti pri dodatnih debelinah sten cevi se obrnite na družbo Victaulic.
- Za dodatne podatke o velikostih cevi se obrnite na družbo Victaulic.

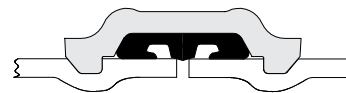
4.0 MERE (NADALJEVANJE)



Tipično 14 – 24"/DN350 – DN600



Tipično 26 – 50"/DN650 – DN1250



Povečano zaradi jasnosti

Velikost		Ločitev konca cevi	Vijak/matica		Mere			Teža
Nazivno palcev DN	Dejanski zunanji premer palcev mm	Nazivno palcev mm	Kol.	Velikost palcev mm	X palcev mm	Y palcev mm	Z palcev mm	Približno (vsak) lb kg
38 DN950	38.000 965,0	0.38 9,7	4	1 ¼ x 7	42.75 1086	48.25 1226	6.00 152	325.0 147,5
40 DN1000	40.000 1016,0	0.44 11,2	4	1 ½ x 8	44.50 1130	51.00 1296	6.75 172	375.0 170,0
42 DN1050	42.000 1066,8	0.44 11,2	4	1 ½ x 8	46.50 1182	53.00 1346	6.75 172	375.0 170,0
44 DN1100	44.000 1117,6	0.44 11,2	4	1 ½ x 8	49.00 1244	55.00 1398	6.75 172	425.0 193,0
46 DN1150	46.000 1168,4	0.44 11,2	4	1 ½ x 8	51.00 1296	57.00 1448	6.75 172	450.0 204,0
48 DN1200	48.000 1219,2	0.44 11,2	4	1 ½ x 8	53.00 1346	59.00 1498	6.75 172	450.0 204,0
50 DN1250	50.000 1270,0	0.44 11,2	4	1 ½ x 8	55.50 1410	61.50 1562	10.25 260	525.0 238,0

OPOMBE

- Prikazana nazivna mera razmika med koncema cevi je namenjena izključno za potrebe načrtovanja sistema. Toge spojke AGS Style W07 se štejejo za toge povezave in ne omogočajo raztezanja/krcenja ali kotnega premika cevovodnega sistema. Za informacije o torzijski odpornosti se obrnite na družbo Victaulic.
- Zunanji premer, ovalnost in površinska obdelava, vključno z ravnimi mesti in nepravilnostmi, ne smejo odstopati za več, kot določajo mejne vrednosti končne tolerance po API 5L. (Za dodatne informacije glejte [publikacijo 25.09](#)).
- Spojke AGS Style W07 so v osnovi toge in ne omogočajo raztezanja/krcenja.
- Na voljo so dodatne debeline sten. Za informacije o zmogljivosti pri dodatnih debelinah sten cevi se obrnite na družbo Victaulic.
- Za dodatne podatke o velikostih cevi se obrnite na družbo Victaulic.

5.0 ZMOGLJIVOST

Velikost		Maks. dovoljeni obratovalni tlak			Zmogljivost
Nazivno palcev DN	Dejanski zunanji premer palcev mm	Tanka stena ⁴ psi kPa	Stand. teža ¾" psi kPa	XS ½" psi kPa	Maks. končna obremenitev lbs N
14 DN350	14.000 355,6	350 2413	350 2413	350 2413	53,000 235,756
	14.843 377,0	350 2413	350 2413	350 2413	60,000 266,894
16 DN400	16.000 406,4	350 2413	350 2413	350 2413	70,000 311,376
	16.772 426,0	350 2413	350 2413	350 2413	77,000 342,514
18 DN450	18.000 457,2	350 2413	350 2413	350 2413	89,000 395,892
	18.898 480,0	350 2413	350 2413	350 2413	98,000 435,926
20 DN500	20.000 508,0	350 2413	350 2413	350 2413	110,000 489,304
	20.866 530,0	350 2413	350 2413	350 2413	115,000 511,546
22 DN550	22.000 558,8	350 2413	350 2413	350 2413	130,000 578,268
24 DN600	24.000 609,6	225 1551	–	–	100,000 444,822
24 DN600	24.000 609,6	–	350 2413	350 2413	155,000 689,474
	24.803 630,0	225 1551	–	–	105,000 467,064
	24.803 630,0	–	350 2413	350 2413	165,000 733,956
26 DN650	26.000 660,4	300 2068	300 2068	300 2068	155,000 689,474
28 DN700	28.000 711,2	300 2068	300 2068	300 2068	180,000 800,680
30 DN750	30.000 762,0	300 2068	300 2068	300 2068	210,000 934,126
32 DN800	32.000 812,8	300 2068	300 2068	300 2068	240,000 1,067,574
34 DN850	34.000 863,6	300 2068	300 2068	300 2068	270,000 1,201,020
36 DN900	36.000 914,4	300 2068	300 2068	300 2068	305,000 1,356,708
38 DN950	38.000 965,0	300 2068	300 2068	300 2068	340,000 1,512,396
40 DN1000	40.000 1016,0	300 2068	300 2068	300 2068	375,000 1,668,084
42 DN1050	42.000 1066,8	300 2068	300 2068	300 2068	415,000 1,846,012
44 DN1100	44.000 1117,6	232 1600	232 1600	232 1600	350,000 1,556,878
46 DN1150	46.000 1168,4	232 1600	232 1600	232 1600	385,000 1,712,566
48 DN 1200	48.000 1219,2	232 1600	232 1600	232 1600	415,000 1,846,012
50 DN1250	50.000 1270,0	232 1600	232 1600	232 1600	455,000 2,023,942

3 Končne obremenitve so skupne vrednosti vseh notranjih in zunanjih obremenitev ter temeljijo na cevi iz ogljikovega jekla z valjanjem utorom, izdelanim z valji Victaulic AGS v skladu s [publikacijo 25.09](#): Specifikacije valjanega utora Victaulic AGS. Za informacijo o zmogljivosti pri drugi cevi se obrnite na družbo Victaulic.

4 Tanka stena za 14"/DN350 = 0.22"/5,6 mm; 16 – 24"/DN400 – DN600 = 0.25"/6,35 mm; 26 – 50"/DN650 – DN1250 = 0.312"/7,9 mm.
Tanka stena za 377 mm = 0.217"/5,5 mm; 426 mm, 480 mm, 530 mm, 630 mm = 0.256"/6,5 mm.

OPOMBE

- OPOZORILO: SAMO ZA ENKRATNI PRESKUS NA TERENU se lahko največji delovni tlak spoja poveča na 1 ½-kratnik prikazanih vrednosti.
- Na voljo so dodatne debeline sten. Za informacije o zmogljivosti pri dodatnih debelinah sten cevi se obrnite na družbo Victaulic.
- Za dodatne podatke o velikostih cevi se obrnite na družbo Victaulic.
- AGS je spoj s popolno lastno zadržnostjo.

5.1 ZMOGLJIVOST

Zahteve glede navora

Nazivna velikost cevi palcev DN	Zahtevani navor ft. lbs. N·m
14, 16, 18 DN350, DN400, DN450	250 340
377, 426, 480 mm	250 340
20, 22, 24, 26, 28 DN500, DN550, DN600, DN650, DN700	375 500
530, 630 mm	375 500
30, 32, 34, 36, 38 DN750, DN800, DN850, DN900, DN950	500 680
40, 42, 44, 46, 48, 50 DN1000, DN1050, DN1100, DN1150, DN1200, DN1250	600 815

6.0 OBVESTILA

! OPOZORILO



- Pred nameščanje izdelkov za cevovode Victaulic morate prebrati in razumeti vsa navodila.
- Pred namestitvijo, odstranitvijo, nastavitvijo ali vzdrževanjem katerih koli izdelkov Victaulic vedno preverite, da cevovodni sistem ni pod tlakom in da je izprazen.
- Neposredno pred namestitvijo, odstranitvijo, nastavitvijo ali vzdrževanjem katerih koli izdelkov Victaulic se prepričajte, da so vsa oprema, odcepi ali odseki cevovoda, ki so bili morda izolirani zaradi preizkušanja, med preizkušanjem ali zaradi zaprtja oziroma položaja ventilov, prepoznani, razbremenjeni tlaka in izpraznjeni.
- Za pomembna varnostna navodila za namestitev končnih pokrovov obvezno glejte [publikacijo Victaulic I-ENDCAP](#).
- Nosite zaščitna očala, čelado, opremo za zaščito nog in zaščito sluha.

Če ne boste upoštevali teh navodil, lahko pride do materialne škode, resne telesne poškodbe ali smrti.

! OPOZORILO

- Pri izdelavi utorov na ceveh za uporabo z izdelki AGS morajo biti orodja Victaulic za valjanje utorov opremljena s kompleti valjev AGS (RW za jeklo ali RWX za nerjavno jeklo).
- Valji za izdelavo utorov RWX so prepoznavni po srebrni barvi in oznaki «RWX» na sprednji strani kompletov valjev.
- Izdelkov Victaulic AGS NI DOVOLJENO namestiti na cevi, ki so pripravljene s kompleti valjev za izdelavo utorov prvotnega tipa.
- Za zagotovitev ustrezne priprave koncev cevi glejte [publikacijo 25.09](#) za specifikacije utorov AGS.

Neupoštevanje teh navodil pomeni nevarnost izdelave utorov, ki niso v skladu s specifikacijami Victaulic AGS, kar lahko povzroči odpoved spoja, hude telesne poškodbe in materialno škodo.

7.0 PRIROČNIKI IN NAVODILA

[02.06: Odobritve NSF/ANSI/CAN za pitno vodo](#)

[05.01: Priročnik Victaulic® o tesnilih](#)

[16.11: Toga spojka Style W07 AGS za sisteme Vic-Ring](#)

[17.01: Priprava koncev cevi iz nerjavnega jekla](#)

[17.09: Podatki o zmogljivosti spojk Victaulic® z utori za cevi iz nerjavnega jekla](#)

[20.05: Fitingi Victaulic® AGS z utorjenimi konci](#)

[23.19: Dušilni ventil AGS serije W719](#)

[24.01: Orodja Victaulic® za pripravo cevi](#)

[25.09: Specifikacije valjanega utora AGS Victaulic®](#)

[26.01: Projektni podatki Victaulic®](#)

[29.01: Roki in pogoji/garancija družbe Victaulic®](#)

[I-ENDCAP: Varnostna navodila za namestitve končnih kap Victaulic®](#)

[I-W100: Priročnik o namestitvi na terenu – izdelki sistema Advanced Grooved System](#)

Odgovornost uporabnika za izbiro izdelka in primernost

Vsak uporabnik je odgovoren za odločitev o primernosti Victaulic izdelkov za specifično končno rabo v skladu z industrijskimi standardi in projektnimi specifikacijami kot tudi z navodili za zagotavljanje ustreznega delovanja, vzdrževanja, varnosti ter z opozorili podjetja Victaulic. Nič v tem ali katerikoli drugem dokumentu bodisi katerikoli ustno priporočilo, nasvet ali mnenje kateregakoli zaposlenega podjetja Victaulic ne sme veljati kot morebitna sprememba, variacija, nadomestek ali opustitev standardnih pogojev prodaje, navodil za inštalacijo ali te omejitve odgovornosti podjetja Victaulic.

Namestitve

Pri namestitvi je treba vedno upoštevati navodila v [priročniku Victaulic za namestitve](#) ali navodila za namestitve izdelka, ki ga nameščate. Vsaka pošiljka izdelkov Victaulic vključuje priročnike z vsemi navodili in podatki za namestitve in montažo, ki so na voljo tudi v formatu PDF na naši spletni strani victaulic.com.

Garancija

Glejte poglavje Garancija v trenutno veljavnem ceniku ali pa se za podrobnosti obrnite na družbo Victaulic.

Intelektualna lastnina

Nobena izjava v tem dokumentu v zvezi z morebitno ali predlagano rabo kateregakoli materiala, izdelka, storitve ali modela ni namenjena ali oblikovana z namenom, da bi zagotovila licenco v okviru kateregakoli patenta ali druge intelektualne lastnine podjetja Victaulic ali katerekoli od njegovih hčerinskih družb ali podružnic, ki pokrivajo takšno rabo, model ali rabo takšnega materiala, izdelka, storitve ali modela z namenom kršitve kateregakoli patenta ali druge intelektualne lastnine. Izraza »patentiran« ali »patentiranje v teku« se nanašata na patente za obliko ali standardne patente oziroma patentne prijave za izdelke in/ali metode za uporabo v Združenih državah Amerike in/ali drugih državah. Victaulic in vse ostale Victaulicove oznake so blagovne znamke ali registrirane blagovne znamke podjetja Victaulic in/ali njegovih pridruženih subjektov v Združenih državah Amerike in/ali v drugih državah.

Opomba

Vsi izdelki, označeni z blagovno znamko Victaulic, so izdelani pri družbi Victaulic ali v skladu s specifikacijami družbe Victaulic. Vse izdelke je treba namestiti v skladu z aktualnimi navodili za namestitve/montažo podjetja Victaulic. Victaulic si pridržuje pravico do sprememb specifikacij izdelkov, modelov in standardne opreme, brez predhodnega obvestila in brez kakršnih obveznosti.