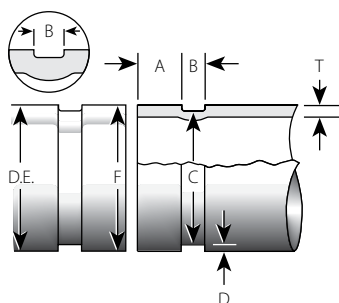


# Spécifications des rainures OGS (Original Groove System)

## 1.0 DIMENSIONS

### SPÉCIFICATIONS STANDARD RELATIVES AUX RAINURES MOLETÉES POUR TUBES EN ACIER ET AUTRES TUBES IPS



Agrandi à des fins de clarté

Dimension nominale	Diamètre extérieur de tube <sup>1</sup>			Logement de joint « A » <sup>2</sup>	Largeur de rainure « B » <sup>3</sup>	Diamètre de rainure « C » <sup>4</sup>		Profondeur de rainure « D » <sup>5</sup>	Min admissible Épaisseur de paroi « T » <sup>6</sup>	Max admissible Diamètre évasement « F » <sup>7</sup>
	Tolérance	Réelle				Tolérance	Réelle +0,000 (+0,00)			
pouces DN	pouces mm	+ pouces mm	- pouces mm	±0,03 pouces ±0,76 mm	±0,03 pouces ±0,76 mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.010 0,25	0.010 0,25	0.625 15,88	0.281 7,14	0.938 23,83	-0.015 -0,38	0.056 1,42	0.065 1,65	1.15 29,2
1 DN25	1.315 33,7	0.013 0,33	0.013 0,33	0.625 15,88	0.281 7,14	1.190 30,23	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	1.43 36,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.016 0,41	0.016 0,41	0.625 15,88	0.281 7,14	1.535 38,99	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	1.77 45,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.019 0,48	0.019 0,48	0.625 15,88	0.281 7,14	1.775 45,09	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	2.01 51,1
2 DN50	2.375 60,3	0.024 0,61	0.024 0,61	0.625 15,88	0.344 8,74	2.250 57,15	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	2.48 63,0
2 ½	2.875 73,0	0.029 0,74	0.029 0,74	0.625 15,88	0.344 8,74	2.720 69,09	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	2.98 75,7
DN65	3.000 76,1	0.030 0,76	0.030 0,76	0.625 15,88	0.344 8,74	2.845 72,26	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	3.10 78,7
3 DN80	3.500 88,9	0.035 0,89	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	3.344 84,94	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	3.60 91,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.040 1,02	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	3.834 97,38	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.10 104,1

<sup>1</sup> Diamètre extérieur : Le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée.

<sup>2</sup> Logement de joint « A » : Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Pour l'utilisation d'un tube biseauté, contacter Victaulic pour plus d'informations. Le logement de joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube.

<sup>3</sup> Largeur de rainure « B » : Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

<sup>4</sup> Diamètre de rainure « C » : La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

<sup>5</sup> Profondeur de rainure « D » : Uniquement à titre indicatif. La rainure doit être conforme au diamètre « C » indiqué.

<sup>6</sup> Épaisseur de tube nominale admissible « T » : Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

<sup>7</sup> Diamètre d'évasement maximal admissible de l'extrémité du tube « F » : Diamètre mesuré tout à l'extrémité du tube coupé d'équerre ou biseauté.

#### REMARQUES

- Le rainurage par moletage se fait à froid, sans enlèvement de métal, par l'action d'une molette de rainurage extérieure sur le tube entraîné par une molette de support intérieure.
- Le rainurage par moletage réalise des bords arrondis qui réduisent la possibilité de mouvement de l'extrémité du tube (dilatation, contraction ou déviation angulaire).
- L'épaisseur du revêtement appliqué sur la surface du logement de joint et dans la rainure à l'extérieur du tube ne doit pas dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Les revêtements appliqués sur les surfaces intérieures, y compris les surfaces d'assemblage des patins, de nos colliers à extrémités rainurées et lisses ne doivent pas excéder 0.010"/0,25 mm.
- Sur les tubes rainurés par moletage, les valeurs d'écart admis entre tubes et de déviation angulaire seront ½ des valeurs spécifiées pour les tubes rainurés par enlèvement de métal.

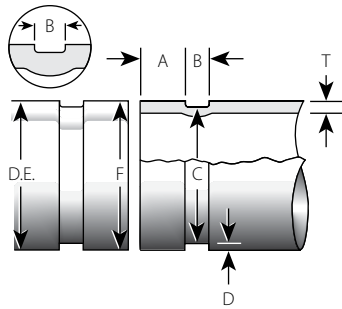
**TOUJOURS SE REPORTER AUX ÉVENTUELLES NOTIFICATIONS À LA FIN DE CE DOCUMENT CONCERNANT L'INSTALLATION, LA MAINTENANCE OU L'ASSISTANCE RELATIVES AU PRODUIT.**

Réf. système	Emplacement
Soumis par	Date

Section spéc.	Paragraphe
Approuvé par	Date :

## 1.0 DIMENSIONS (SUITE)

### SPÉCIFICATIONS STANDARD RELATIVES AUX RAINURES MOLETÉES POUR TUBES EN ACIER ET AUTRES TUBES IPS



Agrandi à des fins de clarté

Dimension nominale	Diamètre extérieur de tube <sup>1</sup>			Logement de joint « A » <sup>2</sup>	Largeur de rainure « B » <sup>3</sup>	Diamètre de rainure « C » <sup>4</sup>		Profondeur de rainure « D » <sup>5</sup>	Min admissible Épaisseur de paroi « T » <sup>6</sup>	Diam. évasement maxi admissible « F » <sup>7</sup>
	Tolérance	Réelle				Tolérance	Réelle (+0,00)			
		+ pouces mm	- pouces mm							
4 DN100	4.500 114,3	0.045 1,14	0.031 0,79	±0.03 ±0,76 pouces mm	±0.03 ±0,76 pouces mm	4.334 110,08	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.60 116,8
	4.250 108,0	0.043 1,09	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	4.084 103,73	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.35 110,5
4 ½	5.000 127,0	0.050 1,27	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	4.834 122,78	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.095 2,41	5.10 129,5
	5.250 133,0	0.053 1,35	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.084 129,13	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.109 2,77	5.35 135,9
DN125	5.500 139,7	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.334 135,48	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.109 2,77	5.60 142,2
	5	5.563 141,3	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.395 137,03	-0.022 -0,56	0.084 2,13	0.109 2,77
6	6.000 152,4	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	5.830 148,08	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.10 154,9
	6.250 159,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.032 153,21	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.109 2,77	6.35 161,3

<sup>1</sup> Diamètre extérieur : Le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée.

<sup>2</sup> Logement de joint « A » : Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Pour l'utilisation d'un tube biseauté, contacter Victaulic pour plus d'informations. Le logement du joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube.

<sup>3</sup> Largeur de rainure « B » : Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

<sup>4</sup> Diamètre de rainure « C » : La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

<sup>5</sup> Profondeur de rainure « D » : Uniquement à titre indicatif. La rainure doit être conforme au diamètre « C » indiqué.

<sup>6</sup> Épaisseur de tube nominale admissible « T » : Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

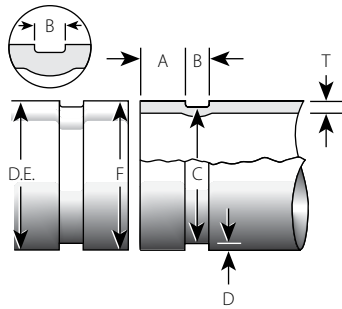
<sup>7</sup> Diamètre d'évasement maximal admissible de l'extrémité du tube « F » : Diamètre mesuré tout à l'extrémité du tube coupé d'équerre ou biseauté.

#### REMARQUES

- Le rainurage par moletage se fait à froid, sans enlèvement de métal, par l'action d'une molette de rainurage extérieure sur le tube entraîné par une molette de support intérieure.
- Le rainurage par moletage réalise des bords arrondis qui réduisent la possibilité de mouvement de l'extrémité du tube (dilatation, contraction ou déviation angulaire).
- L'épaisseur du revêtement appliqué sur la surface du logement du joint et dans la rainure à l'extérieur du tube ne doit pas dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Un revêtement est appliqué sur les surfaces intérieures, y compris les surfaces d'assemblage des patins, de nos extrémités rainurées et lisses boulonnées les colliers ne doivent pas excéder 0.010"/0,25 mm.
- Sur les tubes rainurés par moletage, les valeurs d'écart admis entre tubes et de déviation angulaire seront ½ des valeurs spécifiées pour les tubes rainurés par enlèvement de métal.

## 1.0 DIMENSIONS (SUITE)

### SPÉCIFICATIONS STANDARD RELATIVES AUX RAINURES MOLETÉES POUR TUBES EN ACIER ET AUTRES TUBES IPS



Agrandi à des fins de clarté

Dimension nominale	Diamètre extérieur de tube <sup>1</sup>			Logement de joint « A » <sup>2</sup>	Largeur de rainure « B » <sup>3</sup>	Diamètre de rainure « C » <sup>4</sup>		Profondeur de rainure « D » <sup>5</sup>	Min autorisé Épaisseur de paroi « T » <sup>6</sup>	Diam. évasement maxi « F » <sup>7</sup>
	Tolérance	Réelle				Tolérance	Réelle +0.000 (+0,00)			
pouces DN	pouces mm	+ pouces mm	- pouces mm	±0.03 pouces ±0,76 mm	±0.03 pouces ±0,76 mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm
	6.500 165,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.330 160,78	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.60 167,6
6 DN150	6.625 168,3	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.455 163,96	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.73 170,9
	8.000 203,2	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	7.816 198,53	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.109 2,77	8.17 207,5
8 DN200	8.625 219,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	8.441 214,40	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.109 2,77	8.80 223,5
	10.000 254,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	9.812 249,23	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.134 3,40	10.17 258,3
10 DN250	10.750 273,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	10.562 268,28	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.134 3,40	10.92 277,4
	12.000 304,8	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	11.781 299,24	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.156 3,96	12.17 309,1
12 DN300	12.750 323,9	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	12.531 318,29	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.156 3,96	12.92 328,2
	14.842 377,0	0.093 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.469 11,91	14.611 371,1	-0.030 -0,76	0.116 2,94	0.177 4,50	15.00 381,00
	16.772 426,0	0.093 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.469 11,91	16.514 419,5	-0.035 -0,89	0.129 3,28	0.177 4,50	16.93 430,00
	18.898 480,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.469 11,91	18.626 473,1	-0.035 -0,89	0.136 3,45	0.236 5,99	19.06 484,1
	20.866 530,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.469 11,91	20.572 522,5	-0.035 -0,89	0.147 3,73	0.236 5,99	21.03 534,2
	24.803 630,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	24.459 621,3	-0.035 -0,89	0.172 4,37	0.276 7,01	25.00 635,00

<sup>1</sup> Diamètre extérieur : Le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée.

<sup>2</sup> Logement de joint « A » : Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Pour l'utilisation d'un tube biseauté, contacter Victaulic pour plus d'informations. Le logement de joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube.

<sup>3</sup> Largeur de rainure « B » : Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

<sup>4</sup> Diamètre de rainure « C » : La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

<sup>5</sup> Profondeur de rainure « D » : Uniquement à titre indicatif. La rainure doit être conforme au diamètre « C » indiqué.

<sup>6</sup> Épaisseur de tube nominale admissible « T » : Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

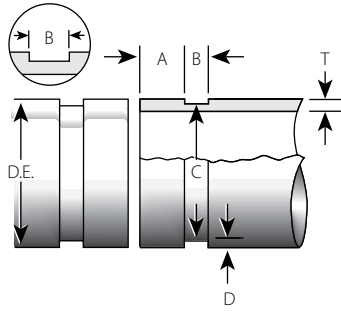
<sup>7</sup> Diamètre d'évasement maximal admissible de l'extrémité du tube « F » : Diamètre mesuré tout à l'extrémité du tube coupé d'équerre ou biseauté.

#### REMARQUES

- Le rainurage par moletage se fait à froid, sans enlèvement de métal, par l'action d'une molette de rainurage extérieure sur le tube entraîné par une molette de support intérieure.
- Le rainurage par moletage réalise des bords arrondis qui réduisent la possibilité de mouvement de l'extrémité du tube (dilatation, contraction ou déviation angulaire).
- L'épaisseur du revêtement appliqué sur la surface du logement de joint et dans la rainure à l'extérieur du tube ne doit pas dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Un revêtement est appliqué sur les surfaces intérieures, y compris les surfaces d'assemblage des patins, de nos extrémités rainurées et lisses boulonnées les colliers ne doivent pas excéder 0.010/0,25 mm.
- Sur les tubes rainurés par moletage, les valeurs d'écart admis entre tubes et de déviation angulaire seront ½ des valeurs spécifiées pour les tubes rainurés par enlèvement de métal.

## 1.0 DIMENSIONS (SUITE)

### SPÉCIFICATIONS STANDARD RELATIVES AUX RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL POUR TUBES EN ACIER ET AUTRES TUBES IPS



Agrandi à des fins de clarté

Dimension nominale	Diamètre extérieur de tube <sup>1</sup>			Logement de joint « A » <sup>2</sup>	Largeur de rainure « B » <sup>3</sup>	Diamètre de rainure « C » <sup>4</sup>		Profondeur de rainure « D » <sup>5</sup>	Min admissible Épaisseur de paroi « T » <sup>6</sup>
	Tolérance	réelle				Tolérance	Réelle +0,000 (+0,00)		
		+	-						
pouces DN	pouces mm	pouces mm	pouces mm	±0.03 pouces ±0,76 mm	±0.03 pouces ±0,76 mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm	pouces mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.010 0,25	0.010 0,25	0.625 15,88	0.313 7,95	0.938 23,83	-0.015 -0,38	0.056 1,42	0.113 2,87
1 DN25	1.315 33,7	0.013 0,33	0.013 0,33	0.625 15,88	0.313 7,95	1.190 30,23	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.133 3,38
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.016 0,41	0.016 0,41	0.625 15,88	0.313 7,95	1.535 38,99	-0.15 -0,38	0.063 1,60	0.140 3,56
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.019 0,48	0.019 0,48	0.625 15,88	0.313 7,95	1.775 45,09	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.145 3,68
2 DN50	2.375 60,3	0.024 0,61	0.024 0,61	0.625 15,88	0.313 7,95	2.250 57,15	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.154 3,91
2 ½	2.875 73,0	0.029 0,74	0.029 0,74	0.625 15,88	0.313 7,95	2.720 69,09	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.188 4,78
DN65	3.000 76,1	0.030 0,76	0.030 0,76	0.625 15,88	0.313 7,95	2.845 72,26	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.188 4,78
3 DN80	3.500 88,9	0.035 0,89	0.031 0,79	0.625 15,88	0.313 7,95	3.344 84,94	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.188 4,78
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.040 1,02	0.031 0,79	0.625 15,88	0.313 7,95	3.834 97,38	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.188 4,78
4 DN100	4.500 114,3	0.045 1,14	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	4.334 110,08	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16
4 ½	5.000 127,0	0.050 1,27	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	4.834 122,78	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16

<sup>1</sup> Diamètre extérieur : Le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée.

<sup>2</sup> Logement de joint « A » : Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Pour l'utilisation d'un tube biseauté, contacter Victaulic pour plus d'informations. Le logement de joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube.

<sup>3</sup> Largeur de rainure « B » : Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

<sup>4</sup> Diamètre de rainure « C » : La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

<sup>5</sup> Profondeur de rainure « D » : Uniquement à titre indicatif. La rainure doit être conforme au diamètre « C » indiqué.

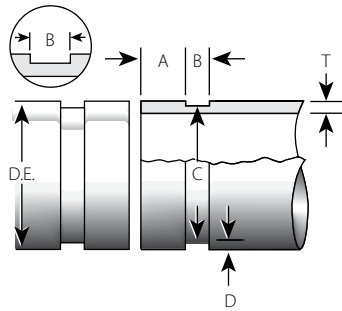
<sup>6</sup> Épaisseur de tube nominale admissible « T » : Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

#### REMARQUES

- Dans les tubes standard en acier, les rainures par enlèvement de métal permettent d'enlever moins de métal que le filetage, à une moindre profondeur, et de mieux préserver ainsi l'intégrité du tube.
- Les tubes de 22 – 24"/DN550 – DN600 requièrent une largeur de rainure de 9/16"/14 mm pour que le mouvement maximum admissible de l'extrémité du tube soit tel que spécifié dans les tableaux de données de performance. Une rainure d'une largeur de 1/2"/12 mm autorisera 1/2 du maximum indiqué pour 22 – 24"/DN550 – DN600. Pour des informations sur les outils de production de rainures doubles, contacter Victaulic.

## 1.0 DIMENSIONS (SUITE)

### SPÉCIFICATIONS STANDARD RELATIVES AUX RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL POUR TUBES EN ACIER ET AUTRES TUBES IPS



Agrandi à des fins de clarté

Dimension nominale	Diamètre extérieur de tube <sup>1</sup>			Logement de joint « A » <sup>2</sup>	Largeur de rainure « B » <sup>3</sup>	Diamètre de rainure « C » <sup>4</sup>		Profondeur de rainure « D » <sup>5</sup>	Min admissible Épaisseur de paroi « T » <sup>6</sup>
	Tolérance	Réelle				Tolérance	Réelle (+0,00)		
		+ pouces mm	- pouces mm						
DN125	5.500 139,7	0.056 1,42	0.031 0,79	±0.03 pouces ±0,76 mm	±0.03 pouces ±0,76 mm	5.334 135,48	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16
5	5.563 141,3	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.395 137,03	-0.020 -0,51	0.084 2,13	0.203 5,16
	6.000 152,4	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.830 148,08	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
	6.250 159	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.032 153,2	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.249 6,30
	6.500 165,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.330 160,78	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
6 DN150	6.625 168,3	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.455 163,96	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
	8.000 203,2	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.438 11,13	7.816 198,53	-0.022 -0,56	0.092 2,34	0.238 6,05
8 DN200	8.625 219,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.438 11,13	8.441 214,40	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.238 6,05
	10.000 254,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	9.812 249,23	-0.025 -0,64	0.094 2,39	0.250 6,35
10 DN250	10.750 273,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	10.562 268,28	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.250 6,35
	12.000 304,8	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	11.781 299,24	-0.027 -0,69	0.109 2,77	0.279 7,09

<sup>1</sup> Diamètre extérieur : Le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée.

<sup>2</sup> Logement de joint « A » : Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Pour l'utilisation d'un tube biseauté, contacter Victaulic pour plus d'informations. Le logement du joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube.

<sup>3</sup> Largeur de rainure « B » : Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

<sup>4</sup> Diamètre de rainure « C » : La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

<sup>5</sup> Profondeur de rainure « D » : Uniquement à titre indicatif. La rainure doit être conforme au diamètre « C » indiqué.

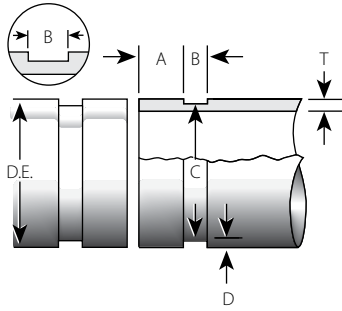
<sup>6</sup> Épaisseur de tube nominale admissible « T » : Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

#### REMARQUES

- Dans les tubes standard en acier, les rainures par enlèvement de métal permettent d'enlever moins de métal que le filetage, à une moindre profondeur, et de mieux préserver ainsi l'intégrité du tube.
- Les tubes de 22 – 24"/DN550 – DN600 requièrent une largeur de rainure de 9/16"/14 mm pour que le mouvement maximum admissible de l'extrémité du tube soit tel que spécifié dans les tableaux de données de performance. Une rainure d'une largeur de 1/2"/12 mm autorisera 1/2 du maximum indiqué pour 22 – 24"/DN550 – DN600. Pour des informations sur les outils de production de rainures doubles, contacter Victaulic.

## 1.0 DIMENSIONS (SUITE)

### SPÉCIFICATIONS STANDARD RELATIVES AUX RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL POUR TUBES EN ACIER ET AUTRES TUBES IPS



Agrandi à des fins de clarté

Dimension nominale	Diamètre extérieur de tube <sup>1</sup>			Logement de joint « A » <sup>2</sup>	Largeur de rainure « B » <sup>3</sup>	Diamètre de rainure « C » <sup>4</sup>		Profondeur de rainure « D » <sup>5</sup>	Min autorisé Épaisseur de paroi « T » <sup>6</sup>
	Tolérance	Réelle				Tolérance	Réelle +0,000 (+0,00)		
		+ pouces mm	- pouces mm						
12 DN300	12.750 323,9	0.063 1,60	0.031 0,79	±0.03 pouces ±0,76 mm	±0.03 pouces ±0,76 mm	12.531 318,29	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.279 7,09
14 DN350	14.000 355,6	0.063 1,60	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	13.781 350,04	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.281 7,14
15 DN375	15.000 381,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	14.781 375,44	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
	14.842 377,0	0.063 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	14.611 371,1	-0.030 -0,76	0.116 2,94	0.315 8,00
16 DN400	16.000 406,4	0.063 1,60	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	15.781 400,84	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
	16.772 426,0	0.063 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.500 12,70	16.514 419,5	-0.030 -0,76	0.129 3,28	0.335 8,51
18 DN450	18.000 457,2	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	17.781 451,64	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
	18.898 480,0	0.063 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	18.626 473,1	-0.030 -0,76	0.136 3,45	0.354 8,99
20 DN500	20.000 508,0	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	19.781 502,44	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.312 7,92
	20.866 530,0	0.063 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	20.572 522,5	-0.030 -0,76	0.147 3,73	0.354 8,99
22 DN550	22.000 558,8	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0.563* 14,30	21.656 550,06	-0.030 -0,76	0.172 4,37	0.375 9,53
24 DN600	24.000 609,6	0.063 1,60	0.031 0,79	1.000 25,40	0.563* 14,30	23.656 600,86	-0.030 -0,76	0.172 4,37	0.375 9,53
	24.803 630,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.563 14,30	24.459 621,3	-0.035 -0,89	0.172 4,37	0.394 10,00

<sup>1</sup> Diamètre extérieur : Le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée.

<sup>2</sup> Logement de joint « A » : Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Pour l'utilisation d'un tube biseauté, contacter Victaulic pour plus d'informations. Le logement de joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube.

<sup>3</sup> Largeur de rainure « B » : Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

<sup>4</sup> Diamètre de rainure « C » : La rainure doit être de profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

<sup>5</sup> Profondeur de rainure « D » : Uniquement à titre indicatif. La rainure doit être conforme au diamètre « C » indiqué.

<sup>6</sup> Épaisseur de tube nominale admissible « T » : Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

#### REMARQUES

- Ne pas appliquer de revêtements sur le logement de joint « A » ni dans la largeur de rainure « B » sur l'extérieur du tube.
- Dans les tubes standard en acier, les rainures par enlèvement de métal permettent d'enlever moins de métal que le filetage, à une moindre profondeur, et de mieux préserver ainsi l'intégrité du tube.
- Les tubes de 22 – 24"/DN550 – DN600 requièrent une largeur de rainure de 9/16"/14 mm pour que le mouvement maximum admissible de l'extrémité du tube soit tel que spécifié dans les tableaux de données de performance. Une rainure d'une largeur de 1/2"/12 mm autorisera 1/2 du maximum indiqué pour 22 – 24"/DN550 – DN600. Pour des informations sur les outils de production de rainures doubles, contacter Victaulic.

## 2.0 NOTIFICATIONS

### IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"/DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

## 3.0 DOCUMENTATION DE RÉFÉRENCE

[24.01 : Outils Victaulic de préparation des tubes](#)

[25.09 : Spécifications des rainures moletées AGS pour des dimensions de rainures moletées de 14 – 72"/DN350 – DN1800](#)

[29.01 : Conditions générales de vente Victaulic®](#)

[I-100 : Manuel d'installation sur chantier Victaulic](#)

### Responsabilité de l'utilisateur quant au choix et à l'adéquation des produits

Chaque utilisateur assume la responsabilité finale de déterminer l'adéquation des produits Victaulic avec un usage en particulier, dans le respect des normes du secteur, des spécifications du projet, des codes du bâtiment en vigueur et des réglementations afférentes, ainsi que des consignes d'utilisation, de maintenance, de sécurité et d'avertissement de Victaulic. Aucune information contenue dans les présentes, ni aucun autre document ou recommandation, conseil ou opinion exprimés verbalement par tout employé Victaulic ne seront réputés modifier, changer, remplacer ou annuler toute clause des Conditions générales de vente standard et du guide d'installation de Victaulic ou de la présente clause d'exonération de responsabilité.

### Droits de propriété intellectuelle

Aucune affirmation contenue dans les présentes quant à une utilisation possible ou suggérée de tous matériaux, produits, services ou concepts ne représente, ni ne doit être interprétée comme un octroi de licence en vertu de tous brevets ou droits de propriété intellectuelle détenus par Victaulic ou l'une quelconque de ses succursales ou filiales et portant sur lesdits concepts ou utilisations, ni comme une recommandation pour l'utilisation desdits matériaux, produits, services ou concepts en violation de tout brevet ou autre droit de propriété intellectuelle. Les termes « breveté(e-s) » ou « en attente de brevet » se rapportent à des concepts ou modèles déposés, ou bien à des demandes de brevet relatives aux produits et/ou méthodes d'utilisation, enregistrés aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

### Remarque

Ce produit sera fabriqué par Victaulic ou selon ses spécifications. Tous les produits doivent être installés conformément aux instructions d'installation et de montage Victaulic en vigueur. Victaulic se réserve le droit de modifier les spécifications, la conception et l'équipement standard de ses produits, sans préavis ni obligation de sa part.

### Installation

Toujours se reporter au manuel d'installation Victaulic ou aux instructions d'installation correspondant au produit à installer. Des manuels contenant toutes les données d'installation et de montage sont fournis avec chacun des produits Victaulic et sont disponibles au format PDF sur notre site [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com).

### Garantie

Voir la section Garantie de l'actuelle liste de prix ou contacter Victaulic pour plus de précisions.

### Marques commerciales

*Victaulic* et toutes les autres marques de Victaulic sont des marques commerciales ou des marques déposées de la compagnie Victaulic et/ou de ses filiales, aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.