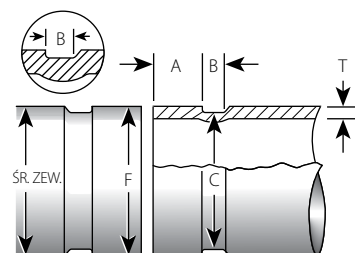


Specyfikacja rowków walcowanych Advanced Groove System (AGS)

1.0 WYMIARY



Proporcje zostały zmienione
w celu zwiększenia czytelności rysunku

Rozmiar	Średnica zewnętrzna ¹		Tolerancja		Nominalna grubość ścianek dla walcowania „T” ⁵		Gniazdo uszczelki „A” ² +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Maks. dop. rozszerzenie na końcu rury „F” ⁶
	Nominalne cale DN	Rzeczywista cale mm	Maks. cale mm	Min. cale mm	Stal węglowa cale mm	Stal nierdzewna, cienka ścianka (Schedule 10S) cale mm			Maks. cale mm	Min. cale mm	
14 DN350	14.000	355,6	14.093	13.969	0.220 – 0.750	0.188	1.500	0.455	13.500	13.455	14.23
			358,0	354,8	5,6 – 19,1	4,8	38,1	11,6	342,9	341,8	361,4
16 DN400	14.843	377,0	14.937	14.812	0.217 – 0.750	–	1.500	0.455	14.343	14.298	15.07
			379,4	376,2	5,5 – 19,1	–	38,1	11,6	364,3	363,2	382,8
16 DN400	16.000	406,4	16.093	15.969	0.250 – 0.750	0.188	1.500	0.455	15.500	15.455	16.23
			408,8	405,6	6,4 – 19,1	4,8	38,1	11,6	393,7	392,6	412,2
18 DN450	16.772	426,0	16.866	16.741	0.256 – 0.750	–	1.500	0.455	16.272	16.227	17.00
			428,4	425,2	6,5 – 19,1	–	38,1	11,6	413,3	412,2	431,8
18 DN450	18.000	457,2	18.093	17.969	0.250 – 0.750	0.188	1.500	0.455	17.500	17.455	18.23
			459,6	456,4	6,4 – 19,1	4,8	38,1	11,6	444,5	443,4	463,0
20 DN500	18.898	480,0	18.992	18.867	0.256 – 0.750	–	1.500	0.455	18.398	18.353	19.13
			482,4	479,2	6,5 – 19,1	–	38,1	11,6	467,3	466,2	485,9
20 DN500	20.000	508,0	20.093	19.969	0.250 – 0.750	0.218	1.500	0.455	19.500	19.455	20.23
			510,4	507,2	6,4 – 19,1	5,5	38,1	11,6	495,3	494,2	513,8
22 DN550	20.866	530,0	20.960	20.835	0.256 – 0.750	–	1.500	0.455	20.366	20.321	21.09
			532,4	529,2	6,5 – 19,1	–	38,1	11,6	517,3	516,2	535,7
22 DN550	22.000	558,8	22.093	21.969	0.250 – 0.750	0.218	1.500	0.455	21.500	21.455	22.23
			561,2	558,0	6,4 – 19,1	5,5	38,1	11,6	546,1	545,0	564,6
24 DN600	24.000	609,6	24.093	23.969	0.250 – 0.750	0.218	1.500	0.455	23.500	23.455	24.23
			612,0	608,8	6,4 – 19,1	5,5	38,1	11,6	596,9	595,8	615,4
26 DN650	24.803	630,0	24.897	24.772	0.256 – 0.750	–	1.500	0.455	24.303	24.258	25.03
			632,4	629,2	6,5 – 19,1	–	38,1	11,6	617,3	616,2	635,8
26 DN650	26.000	660,4	26.063	25.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	25.430	25.370	26.30
			662,0	658,8	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	645,9	644,4	668,0

¹ **Średnica zewnętrzna:** Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji. Maksymalna dopuszczalna tolerancja rur z końcami przyciętymi pod kątem prostym wynosi 0.125"/3,2 mm (mierzona względem rzeczywistej linii prostopadłej). Aby uzyskać informacje o rurach AWWA i innych, należy skontaktować się z Victaulic.

² **Gniazdo uszczelki „A”:** Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Wymiar gniazda uszczelki „A” mierzony jest od końca rury. WAŻNE: Walcowanie rowków na rurach ze skośnym końcem może prowadzić do niedopuszczalnego rozszerzenia rury na jej końcu. Patrz maksymalne dop. rozszerzenie „F”.

³ **Szerokość rowka „B”:** Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę, zgorzelinę i nadmiar powłoki, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

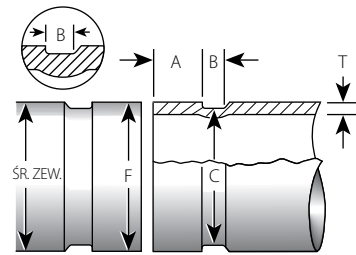
⁴ **Średnica rowka „C”:** Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji średnicy „C”.

⁵ **Nominalna grubość ścianek dla walcowania „T”:** To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

⁶ **Maksymalne dop. rozszerzenie „F”:** Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

ZAWSZE NALEŻY PAMIĘTAĆ O ZAPOZNANIU SIĘ Z WSZELKIMI INFORMACJAMI ODNOŚZĄCYMI SIĘ DO MONTAŻU, KONSERWACJI I WSPARCIA TECHNICZNEGO DLA PRODUKTU, ZNAJDUJĄCYMI SIĘ NA KOŃCU NINIEJSZEGO DOKUMENTU.

1.0 WYMIARY (CD.)



Proporcje zostały zmienione
w celu zwiększenia czytelności rysunku

Rozmiar	Średnica zewnętrzna ¹			Nominalna grubość ścianek dla walcowania „T” ⁵		Gniazdo uszczelki „A” ² +0.031/ -0.063 +0.79/-1.60	Szerokość rowka „B” ³	Średnica rowka „C” ⁴		Maks. dop. rozszerzenie na końcu rury „F” ⁶
	Rzeczywista	Tolerancja		Stal węglowa	Stal nierdzewna, cienka ścianka (Schedule 10S)			Maks.	Min.	
Nominalne cale DN	cale mm	Maks. cale mm	Min. cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm	cale mm
28 DN700	28.000	28.063	27.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	27.430	27.370	28.30
	711,2	712,8	709,6	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	696,7	695,2	718,8
30 DN750	28.346	28.409	28.283	0.313 – 0.750	-	1.750	0.535	27.776	27.716	28.65
	720,0	721,6	718,4	8,0 – 19,1	-	44,5	13,6	705,5	704,0	727,6
32 DN800	30.000	30.063	29.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	29.430	29.370	30.30
	762,0	763,6	760,4	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	747,5	746,0	769,6
34 DN850	32.000	32.063	31.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	31.430	31.370	32.30
	812,8	814,4	811,2	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	798,3	796,8	820,4
36 DN900	32.283	32.346	32.220	0.313 – 0.750	-	1.750	0.535	31.713	31.653	32.58
	820,0	821,6	818,4	8,0 – 19,1	-	44,5	13,6	805,5	804,0	827,6
38 DN950	34.000	34.063	33.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	33.430	33.370	34.30
	863,6	865,2	862,0	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	849,1	847,6	871,2
40 DN1000	36.000	36.063	35.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	35.430	35.370	36.30
	914,4	916,0	912,8	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	899,9	898,4	922,0
42 DN1050	36.220	36.283	36.157	0.313 – 0.750	-	1.750	0.535	35.650	35.590	36.52
	920,0	921,6	918,4	8,0-19,1	-	44,5	13,6	905,5	904,0	927,6
44 DN1100	38.000	38.063	37.937	0.313 – 0.750	–	1.750	0.535	37.430	37.370	38.30
	965,0	966,8	963,6	8,0 – 19,1	–	44,5	13,6	950,7	949,2	972,8
46 DN1150	40.000	40.063	39.937	0.313 – 0.750	–	2.000	0.562	39.375	39.315	40.30
	1016,0	1017,6	1014,4	8,0 – 19,1	–	50,8	14,3	1000,1	998,6	1023,6
48 DN1200	42.000	42.063	41.937	0.313 – 0.750	–	2.000	0.562	41.375	41.315	42.30
	1066,8	1068,4	1065,2	8,0 – 19,1	–	50,8	14,3	1050,9	1049,4	1074,4
50 DN1250	44.000	44.063	43.937	0.313 – 0.750	–	2.000	0.562	43.375	43.315	44.30
	1117,6	1119,2	1116,0	8,0 – 19,1	–	50,8	14,3	1101,7	1100,2	1125,2
54 DN1350	46.000	46.063	45.937	0.313 – 0.750	–	2.000	0.562	45.375	45.315	46.30
	1168,4	1170,0	1166,8	8,0 – 19,1	–	50,8	14,3	1152,5	1151,0	1176,0
54 DN1350	48.000	48.063	47.937	0.313 – 0.750	–	2.000	0.562	47.375	47.315	48.30
	1219,2	1220,8	1217,6	8,0 – 19,1	–	50,8	14,3	1203,3	1201,8	1226,8
54 DN1350	50.000	50.063	49.937	0.313 – 0.750	–	2.000	0.562	49.375	49.315	50.30
	1270,0	1271,6	1268,4	8,0 – 19,1	–	50,8	14,3	1254,1	1252,6	1277,6
54 DN1350	54.000	54.063	53.937	0.375 – 0.750	–	2.500	0.562	53.430	53.370	54.30
	1371,6	1373,2	1370,0	9,5 – 19,1	–	63,5	14,3	1357,1	1355,6	1379,2

¹ **Średnica zewnętrzna:** Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji. Maksymalna dopuszczalna tolerancja rur z końcami przyciętymi pod kątem prostym wynosi 0.125"/3,2 mm (mierzona względem rzeczywistej linii prostopadłej). Aby uzyskać informacje o rurach AWWA i innych, należy skontaktować się z Victaulic.

² **Gniazdo uszczelki „A”:** Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Wymiar gniazda uszczelki „A” mierzony jest od końca rury. WAŻNE: Walcowanie rowków na rurach ze skośnym końcem może prowadzić do niedopuszczalnego rozszerzenia rury na jej końcu. Patrz maksymalne dop. rozszerzenie „F”.

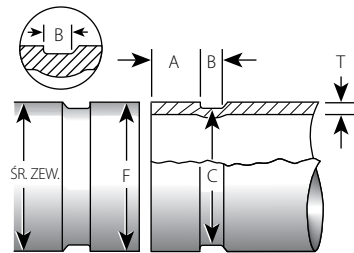
³ **Szerokość rowka „B”** Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę, zgorzelinę i nadmiar powłoki, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.

⁴ **Średnica rowka „C”:** Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji średnicy „C”.

⁵ **Nominalna grubość ścianek dla walcowania „T”:** To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.

⁶ **Maksymalne dop. rozszerzenie „F”:** Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

1.0 WYMIARY (CD.)



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Rozmiar	Średnica zewnętrzna ¹		Nominalna grubość ścianek dla walcowania „T” ⁵		Stal nierdzewna, cienka ścianka (Schedule 10S) cale mm	Gniazdo uszczelki „A” ² +0.031/ -0.063 cale mm	Szerokość rowka „B” ³ cale mm	Średnica rowka „C” ⁴		Maks. dop. rozszerzenie na końcu rury „F” ⁶ cale mm
	Rzeczywista cale mm	Tolerancja Maks. cale mm Min. cale mm	Stal węglowa cale mm	Maks. cale mm Min. cale mm						
56 DN1400	56.000 1422.2	56.063 1424.0 55.937 1420.8	0.375 – 0.750 9,5 – 19,1	-	2.500 63.5	0.562 14,3	55.430 1407,9	55.370 1406,4	56.30 1430.0	
58 DN1450	58.000 1473,2	58.063 1474,8 57.937 1471,6	0.375 – 0.750 9,5 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	57.430 1458,7	57.370 1457,2	58.30 1480,8	
60 DN1500	60.000 1524,0	60.063 1525,6 59.937 1522,4	0.375 – 0.750 9,5 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	59.430 1509,5	59.370 1508,0	60.30 1531,6	
62 DN1550	62.000 1574,8	62.063 1576,4 61.937 1573,2	0.375 – 0.750 9,5 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	61.430 1560,3	61.370 1558,8	62.30 1582,4	
64 DN1600	64.000 1625,6	64.063 1627,2 63.937 1624,0	0.500 – 0.750 12,7 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	63.430 1611,1	63.370 1609,6	64.30 1633,2	
66 DN1650	66.000 1676,4	66.063 1678,0 65.937 1674,8	0.500 – 0.750 12,7 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	65.430 1661,9	65.370 1660,4	66.30 1684,0	
68 DN1700	68.000 1727,2	68.063 1728,8 67.937 1725,6	0.500 – 0.750 12,7 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	67.430 1712,7	67.370 1711,2	68.30 1734,8	
72 DN1800	72.000 1828,8	72.063 1830,4 71.937 1827,2	0.500 – 0.750 12,7 – 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	71.430 1814,3	71.370 1812,8	72.30 1836,4	

- Średnica zewnętrzna:** Średnica zewnętrzna rury z rowkami walcowanymi powinna być w granicach podanej tolerancji. Maksymalna dopuszczalna tolerancja rur z końcami przyciętymi pod kątem prostym wynosi 0.125"/3,2 mm (mierzona względem rzeczywistej linii prostopadłej). Aby uzyskać informacje o rurach AWWA i innych, należy skontaktować się z Victaulic.
- Gniazdo uszczelki „A”:** Powierzchnia rury musi być gładka, bez oznaczeń walcowania od jej końca do rowka, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć luźną zgorzelinę, zabrudzenia, wióry i resztki smaru. Victaulic zaleca, aby rura była przycięta pod kątem prostym. Wymiar gniazda uszczelki „A” mierzony jest od końca rury. WAŻNE: Walcowanie rowków na rurach ze skośnym końcem może prowadzić do niedopuszczalnego rozszerzenia rury na jej końcu. Patrz maksymalne dop. rozszerzenie „F”.
- Szerokość rowka „B”:** Z dna rowka należy usunąć zabrudzenia, wióry, rdzę, zgorzelinę i nadmiar powłoki, które mogą przeszkadzać w prawidłowym montażu łącznika.
- Średnica rowka „C”:** Rowek musi mieć stałą głębokość na całym obwodzie rury. Rowek musi pozostać w zakresie tolerancji średnicy „C”.
- Nominalna grubość ścianek dla walcowania „T”:** To nominalna dopuszczalna grubość ścianki rury, która może być walcowana.
- Maksymalne dop. rozszerzenie „F”:** Średnica zmierzona na końcu rury z końcami skośnymi lub przyciętymi pod kątem prostym.

2.0 INFORMACJE

- Rura musi spełniać wymogi fizyczne i mechaniczne norm ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 lub innych międzynarodowych norm. W przypadku rozważania rur o innych specyfikacjach mechanicznych, fizycznych i wymiarowych należy skontaktować się z Victaulic.
- Stalowe rury do walcowania rowków AGS powinny być bezszwowe, spawane elektrycznie, spawane wzdłużnym łukiem krytym, spawane podwójnym łukiem krytym lub spawane krytym łukiem spiralnym.
- Grubość ścianki rury powinna wynosić 0.188" – 0.750"/4,8 mm – 19,05 mm. W celu uzyskania kompletnej informacji, patrz sekcja 1.0 - Wymiary. W przypadku pozostałych grubości ścianek i wymiarów należy skontaktować się z Victaulic. 1(800) Pick-Vic.
- Rury przemysłowe/ nieprzemysłowe: Dla rur o rozmiarach 14" – 24"/DN350" – DN600 końce powinny spełniać wymogi specyfikacji AGS Victaulic, przedstawione w powyższej tabeli. Dla rur o rozmiarach 26" – 54"/DN650" – DN1350 końce powinny spełniać wymogi specyfikacji przedstawionej w powyższej tabeli i tabeli 10 API 5L „Tolerancje dla średnic i nieokrągłości”, tolerancje dla średnic, końce rur, rury spawane. Dla rur większych niż 56"/DN1400, dla których tolerancje w tabeli 10 API 5L są oznaczone jako „wg uzgodnień”, końce rur powinny być zgodne ze specyfikacjami AGS Victaulic w powyższej tabeli. Owalność rury i wykończenie powierzchni na końcu rury, w tym płaskie miejsca i niedoskonałości, nie powinny przekraczać dopuszczalnych limitów tolerancji końców API 5L.
- Zależnie od wytrzymałości i twardości materiału rowki AGS powodują typowo wydłużenie rury o 0,125"/3,2 mm na jeden rowek AGS. To typowe wydłużenie może się różnić i należy je szacować na podstawie konkretnego materiału. W przypadku rury z rowkami AGS na obu końcach jej długość zwiększy się łącznie o około 0,250"/6,4 mm. Dlatego długość cięcia należy dostosować, tak aby uwzględnić to wydłużenie. PRZYKŁAD: Jeśli potrzebna jest rura o długości 24"/609,6 mm, która ma mieć rowki AGS na obu końcach, należy uciąć rurę o długości 23 ¾"/603,25 mm, aby uwzględnić wydłużenie.
- Przed wykonaniem rowków AGS szwy spawalnicze na końcach rur (wewnątrz i na zewnątrz) powinny zostać wygładzone zgodnie z instrukcjami walcowania rowków Victaulic. Końce rur powinny być przycięte pod kątem prostym do 0.125"/3,2 mm i mogą mieć końce gładkie, prosto przycięte lub skośne w zakresie 30–35 stopni.
- Zestawy walców AGS używane zarówno do rur ze stali węglowej o standardowych, jak i o cienkich ściankach oraz do rur o standardowych ściankach ze stali nierdzewnej są wyróżnione kolorem czarnym w żółtej obwódce. Zestawy walców AGS używane do rur o cienkich ściankach ze stali nierdzewnej są wyróżnione kolorem srebrnym w czarnej obwódce.
- Patrz [publikacja 24.01](#), aby zapoznać się z możliwościami narzędzi do walcowania rowków wg rozmiarów rur i twardości.
- Maksymalna grubość powłoki powinna wynosić +0.010"/0,25 mm. Grubość powłoki wpływa na wymiary, więc podczas mierzenia powlekanych rur i porównywania ich z wymiarami podanymi w powyższej tabeli należy wziąć to pod uwagę. Nominalne wymiary podane w tabeli powyżej należy dostosować następująco, tolerancje nie zmienią się. Zewnętrzna średnica rury, gniazdo uszczelki „A”, średnica rowka „C” i maks. średnica rozszerzenia „F” oraz minimalna dopuszczalna grubość ścianki „T” należy zwiększyć o +0.020"/+0,050 mm. Szerokość rowka „B” należy zmniejszyć o –0.020"/–0,050 mm.
- Walcowanie rowka nie powoduje ubytku metalu, a jedynie utworzenie rowka poprzez walcowanie rury na zimno pod wpływem wciskania w rurę zewnętrznego walca, gdy jest ona obracana przez walec wewnętrzny.

2.0 INFORMACJE (KONTYNUACJA)

OSTRZEŻENIE



- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów do instalacji rurowych firmy Victaulic należy przeczytać i zrozumieć wszystkie instrukcje.
- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji armatury firmy Victaulic należy rozhermetyzować i opróżnić instalację rurową.
- Zawsze nosić okulary ochronne, kask i obuwie ochronne.
- Łączniki Advanced Groove System (AGS) Victaulic mogą być montowane tylko na rurach przygotowanych za pomocą specjalnych zestawów walców zgodnie ze specyfikacjami AGS.
- Przed zamontowaniem łączników AGS należy sprawdzić, czy końce rury, które mają być połączone, są przygotowane zgodnie ze specyfikacjami AGS.
- NIE próbować montować łączników przygotowanych wg innych specyfikacji.
- NIE próbować montować produktów Original Groove System (OGS) Victaulic na rurach przygotowanych wg specyfikacji AGS.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować uszkodzenie połączenia, a w efekcie poważne obrażenia ciała lub śmierć i zniszczenie mienia.

3.0 MATERIAŁY REFERENCYJNE

[04.01: Budowa połączenia rur rowkowanych](#)

[20.02: Sztywny łącznik AGS™ Victaulic \(typ W07\)](#)

[20.03: Elastyczny łącznik AGS™ Victaulic \(typ W77\)](#)

[24.01: Narzędzia do przygotowywania rur Victaulic](#)

[25.01: Specyfikacje rowków Original Groove System \(OGS\)](#)

[26.01: Dane projektowe instalacji rur z rowkowanymi końcami](#)

[26.06: Wymogi ASME B31.1](#)

[26.07: Wymogi ASME B31.9](#)

[26.11: Wymogi ASME B31.3](#)

[26.15: Podziemne instalacje rur z rowkowanymi końcami](#)

[I-W07/W77: Instrukcje montażu łączników Victaulic AGS™](#)

Odpowiedzialność za wybór odpowiedniego produktu spoczywa na użytkowniku

Każdy użytkownik ponosi odpowiedzialność za wybór odpowiedniego produktu Victaulic do danego zastosowania zgodnie z normami branżowymi i specyfikacją projektową, kodeksami budowlanymi i przepisami, a także zgodnie z instrukcjami wydajności, konserwacji, bezpieczeństwa i ostrzeżeniami firmy Victaulic. Żadne informacje zawarte w tym lub w innych dokumentach, żadne rekomendacje ustne, porady lub opinie pracowników Victaulic nie zmieniają, nie zastępują ani nie uchylają żadnego zapisu standardowych warunków sprzedaży, instrukcji montażu lub niniejszego zastrzeżenia firmy Victaulic.

Prawa do własności intelektualnej

Żadne stwierdzenie znajdujące się w niniejszym dokumencie dotyczące możliwości zastosowania dowolnego materiału, produktu, usługi lub projektu nie stanowi przyznania jakiegokolwiek gwarancji podlegającej przepisom prawa patentowego lub innych praw własności intelektualnej firmy Victaulic lub jej podmiotów zależnych dotyczących zastosowania lub projektu; nie stanowi też rekomendacji zastosowania takich materiałów, produktów, usług lub projektu naruszających jakikolwiek patent lub inne prawo własności intelektualnej. Terminy „opatentowany” lub „złożony wniosek patentowy” odnoszą się do patentów wzorów przemysłowych lub użytkowych lub wniosków patentowych dla wyrobów i/lub sposobów użytkowania w USA i/lub innych krajach.

Uwaga

Niniejszy produkt zostanie wyprodukowany przez firmę Victaulic lub zgodnie ze specyfikacjami firmy Victaulic. Wszystkie produkty należy montować zgodnie z aktualnymi instrukcjami instalacji/montażu firmy Victaulic. Firma Victaulic zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji produktu, konstrukcji standardowego wyposażenia bez powiadomienia oraz bez żadnych zobowiązań.

Montaż

W przypadku instalacji produktu zawsze najpierw należy zapoznać się z podręcznikiem montażu firmy Victaulic lub z instrukcją instalacji produktu. Podręczniki dołączane są do każdej dostawy produktów Victaulic i zawierają kompletne dane dotyczące montażu i instalacji. Dostępne są również w formacie PDF na stronie internetowej www.victaulic.com.

Gwarancja

Aktualny cennik można znaleźć w części dotyczącej gwarancji lub skontaktować się z firmą Victaulic.

Znaki towarowe

Victaulic i inne oznaczenia Victaulic są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Victaulic Company i/lub jej spółek zależnych w USA i/lub innych krajach.