

Pevná spojka Style 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™



⚠ VÝSTRAHA

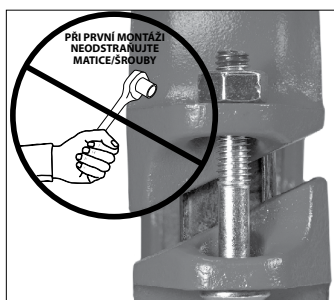


- Před zahájením montáže jakéhokoliv výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohou být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžké zranění a škody na majetku.

- Pevné spojky Style 009N Victaulic® FireLock EZ™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalovány podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
 - Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
 - Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

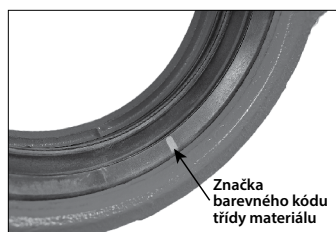
POKYNY PRO PRVNÍ MONTÁŽ SPOJEK STYLE 009N



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Pevné spojky Style 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub nebo matici. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a konci spojovaných prvků celkově bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.

Vnější průměr spojované součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v aktuálních specifikacích drážkování Victaulic Original Groove System (OGS), dokument 25.01, který lze stáhnout na webu victaulic.com.



Značka barevného kódu třídy materiálu

3. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové značení určuje třídu materiálu. Důležité informace o těsnění naleznete v části „UPOZORNĚNÍ“ na následující straně. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na následující straně, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skřípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
- NEPOUŽÍVEJTE nekompatibilní mazivo.
- NEPOUŽÍVEJTE nadbytečné množství maziva na těsnící břit těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3a. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na následující straně, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro ploché těsnění“ na následující straně.

Kompatibilita maziv pro plochá těsnění

Následující doporučení platí pro uvedené materiály těsnění. Komerční maziva mohou obsahovat více složek. Vždy dodržujte doporučení výrobce maziva pro kompatibilitu materiálu.

	Mazivo Victaulic*	Roztoky na bázi mýdla	Glycerin	Silikonový mazací tuk	Silikonový sprej	Kukuřičný olej	Sójový olej	Uhlovodíkové oleje	Mazací tuky na ropné bázi
Kompatibilní s těsněním EPDM?	Ano*	Ano	Ano	Ano	NE	NE	NE	NE	NE
Kompatibilní se silikonovým těsněním?	Ano*	NE	Ano	NE	NE	NE	NE	NE	NE

*Mazivo Victaulic se při instalaci nesmí míchat s polyolesterovým olejem (POE).

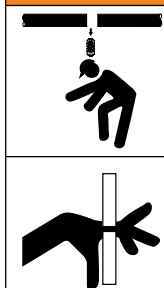
POZNÁMKA

- Těsnění pro spojky Style 009N jsou namazané předem. Další mazání není nutné v případě první montáže zavodněných potrubních soustav, které se provádějí nebo nepřetržitě fungují při teplotách vyšších než 0 °F/-18 °C.

Doplňkové mazání se vyžaduje pouze v případě, kdy dojde k některé z následujících podmínek. Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící bříty plochého těsnění, jak je uvedeno v kroku 3a na předchozí straně. Není nutné vyjímat ploché těsnění z tělesa spojky kvůli nanesení maziva na bříty plochého těsnění.

- Pokud je teplota při montáži nebo při nepřetržitém provozu nižší než 0 °F/-18 °C.
- Pokud bylo těsnění vystaveno před montáží působení kapalin.
- Pokud má povrch těsnění tmavě černý nebo lesklý vzhled
- Pokud bylo těsnění namontováno do suché potrubní soustavy.
- Pokud byla soustava před zavodněním testována tlakovým vzduchem.
- Pokud bylo těsnění použito v předchozí instalaci.

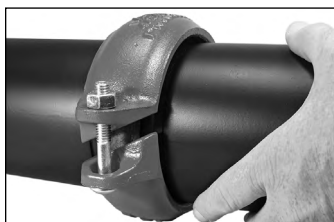
Promazaná těsnění nezlepší těsnící schopnosti v případě nepříznivého stavu spojovaných prvků. Stav spojovaných prvků a přípravy musí odpovídat požadavkům uvedeným v těchto pokynech pro montáž výrobku (viz krok 2 na předchozí straně).

⚠ VÝSTRAHA

- Nikdy neponechávejte spojku Style 009N částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU. Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.
 - Při vkládání drážkovaných konců spojovaných součástí do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných součástí a otvorům spojky.
 - Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pokud je speciálně objednaný nerezový spojovací materiál, hlava šroubu bude označena symbolem „316“, jak je znázorněno vlevo.



4. MONTÁŽ SPOJE: Sestavte spoj vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu se středním žebrem plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda klíny spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotažením matic se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 009N S KONCOVÝMI UZÁVĚRY A ARMATURAMI:**⚠ VÝSTRAHA**

- Vždy si přečtěte a dodržujte pokyny uvedené v dokumentu I-ENDCAP, které lze stáhnout z webové stránky victaulic.com. Nedodržení pokynů I-ENDCAP může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži spojek provedení Style 009N na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na střední žebro těsnění.
- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic FireLock™ 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic s označením „QV“ nebo „EZ QV“ na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlačovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje používat se spojkami Style 009N armatury Victaulic FireLock™.

⚠ VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu s podložkami šroubů kov s kovem, jak je uvedeno v krocích 5 a 6.
- U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny, jak je znázorněno v krocích 5 a 6 na této a následující straně.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

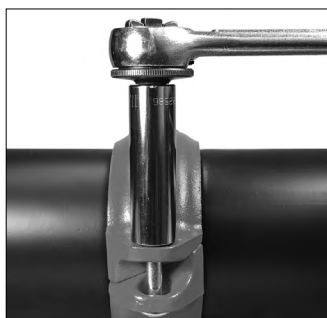
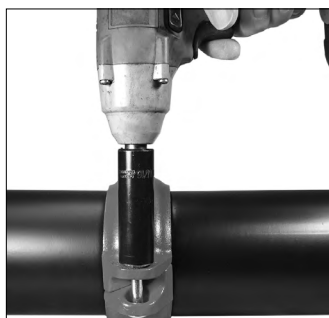
- Nadměrný dotahovací moment šroubů potřebný k montáži kloubu (neúplná montáž).
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Zlomení nebo poškození šroubu, které zvyšuje jeho náchylnost ke zlomení.
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Zneplatnění záruky společnosti Victaulic
- Zranění osob nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

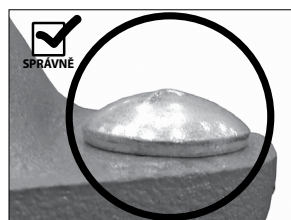
POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Pro 3/8 palce/M10 a menší velikosti spojovacích součástí doporučuje společnost Victaulic použít k instalaci rázový utahovák 1/4 palce.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



5. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.** Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.

POZNÁMKA: Pro 3/8 palce/M10 a menší velikosti spojovacích součástí doporučuje společnost Victaulic použít k instalaci rázový utahovák 1/4 palce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

⚠ VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně sestavené spoje musejí být opraveny před naplněním systému, jeho vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Pokyny pokračují na další straně

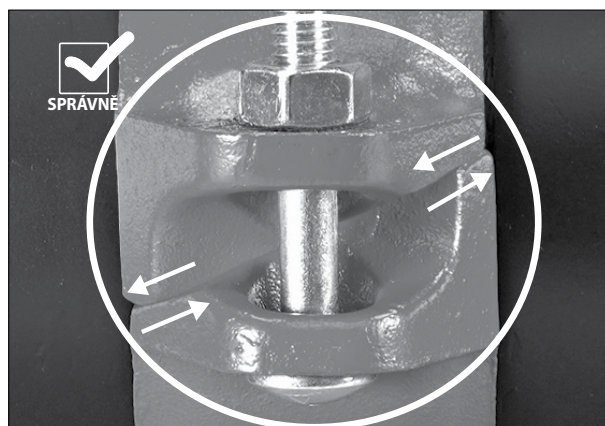
UŽITEČNÉ INFORMACE

Jmenovité velikosti potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Velikost matice palce/metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice, palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
1 ¼ – 4 DN32 – DN100	1.660 – 4.500 42.4 – 114.3	³ / ₈ M10	¹¹ / ₁₆ 17	55 ft-lbs 75 N•m
	5.250 133.0	¹ / ₂ M12	⁷ / ₈ 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN125	5.500 139.7	¹ / ₂ M12	⁷ / ₈ 22	135 ft-lbs 183 N•m
5	5.563 141.3	¹ / ₂ M12	⁷ / ₈ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	6.250 – 6.500 159.0 – 165.1	¹ / ₂ M12	⁷ / ₈ 22	135 ft-lbs 183 N•m
6 DN150	6.625 168.3	¹ / ₂ M12	⁷ / ₈ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	8.500 216.0	⁵ / ₈ M16	1 ¹ / ₁₆ 27	235 ft-lbs 319 N•m
8 DN200	8.625 219.1	⁵ / ₈ M16	1 ¹ / ₁₆ 27	235 ft-lbs 319 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273.0 – 323.9	⁷ / ₈ M22	1 ⁷ / ₁₆ 36	675 ft-lbs 915 N•m

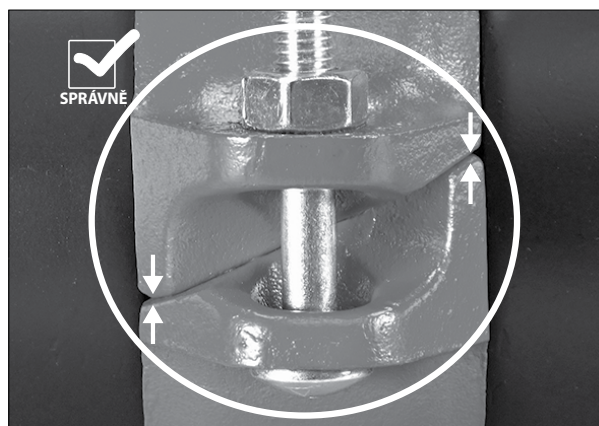
*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

6. POŽADOVANÁ TECHNIKA KONTROLY - VIZUÁLNÍ KONTROLA:

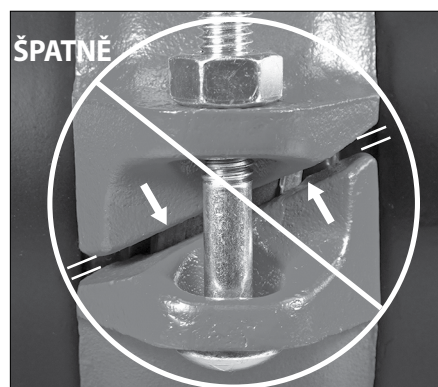
Vizuálně zkontrolujte podkladky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podkladku šroubu. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny v každém místě.



SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, Kladnými OFSETY NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU

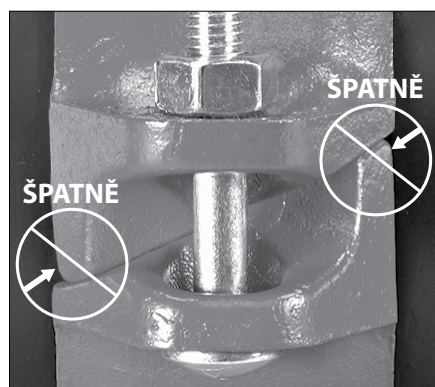


SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, NEUTRÁLNÍMI OFSETY NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU



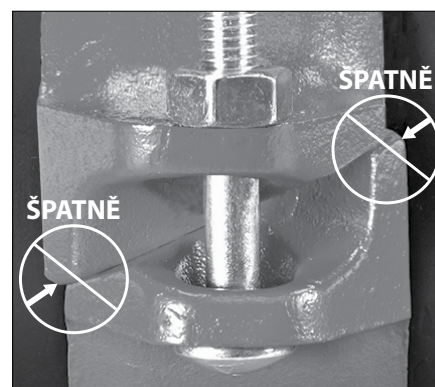
NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ
MEZERA PODLOŽKY ŠROUBU

K mezerám podložky šroubu dochází, když nejsou matice dostatečně dotaženy nebo když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídavě na stranách. Vyhledejte část „Nesprávně sestavený spoj – nadměrně posunutý“. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ
NEGATIVNÍ POSUN

K „negativním“ posunům podložek u šroubu může dojít, když matice nejsou utaženy rovnoměrně, což způsobuje nadměrné utažení na jedné straně a nedostatečné utažení na straně druhé. K „negativním“ posunům může také dojít, když jsou obě matice nedostatečně utaženy. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ
NADMĚRNÝ POSUN

Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ v tomto dokumentu. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového nástroje“. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.

6a. KONTROLNÍ TECHNIKA - METODA MOMENTOVÉHO KLÍČE:

Pokud někdo jiný určí, že je nutná dodatečná kontrola spojky, lze použít metodu momentového klíče.

POZNÁMKA: Před použitím metody momentového klíče je nutné nejprve splnit krok 6. Navrhovaný rozsah dotahovacího momentu šroubu pro sestavený spoj, který splňuje požadavky vizuální kontroly podle kroku 6, je následující:

Velikost šroubu palce/metrické	Minimální dotahovací moment šroubu v sestaveném stavu*	Maximální dotahovací moment šroubu v sestaveném stavu
3/8 M10	20 ft-lbs 27 N•m	55 ft-lbs 75 N•m
1/2 M12	30 ft-lbs 41 N•m	125 ft-lbs 169 N•m
5/8 M16	40 ft-lbs 54 N•m	175 ft-lbs 237 N•m
7/8 M22	225 ft-lbs 305 N•m	350 ft-lbs 475 N•m

* Sestavy vyhovující požadavkům LPCB musí splňovat minimální sestavený dotahovací moment šroubů, jak je uvedeno v tabulce výše.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE 009N**! VÝSTRAHA**

- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

POZNÁMKA**Opakovanou montáž spojek Style 009N lze provádět dvěma způsoby.**

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 1:** Spojka může být opakovaně uvedena do stavu „připraveno k montáži“ nainstalováním plochého těsnění do tělesa spojky, vložením šroubů a zašroubováním matice na každý šroub tak, aby na se nad maticí objevilo 2 – 3 závitů (viz obrázek vlevo). Pokud si zvolíte tento způsob, musíte postupovat podle kroků 1 – 5 na straně níže a kroků 4 – 6 na stranách 2 až 4.

NEBO

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 2:** Ploché těsnění a těleso spojky může být namontováno na konce párové součásti podle výše uvedených kroků 1 – 5 na straně níže a všech kroků v části „Opakovaná montáž – způsob 2“ na následující straně.

Postupujte podle pěti kroků pro způsob 1 nebo 2:

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných součástí.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte konce párových spojovaných součástí, jak je popsáno v kroku 2 na straně 1.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nekompatibilní mazivo.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné množství maziva na těsnící bříty těsnění a vnějšek.

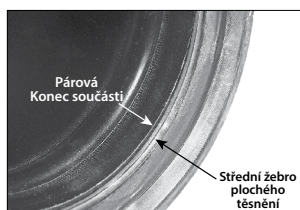
Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



5. PŘED OPAKOVANOU MONTÁŽÍ SPOJEK STYLE 009N PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící bříty a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro plochá těsnění“ na straně 2.

OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 2

1. Ujistěte se, že jste postupovali podle kroků 1 až 5 uvedených v části „Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 009N“.



2. Nasaďte ploché těsnění: Vložte drážkovaný konec spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění.



3. SPOJTE SPOJOVANÉ PRVKY: Vyrovnajte dva drážkované konce párových součástí. Vložte konec druhého spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.



4. USNADNĚNÍ OPAKOVANÉ MONTÁŽE: Jeden ze šroubů může být vložen do tělesa spojky tak, že je matice volně nasazena na šroub, aby umožnila využití funkce „přetočení“ (jak je zobrazeno). **POZNÁMKA:** Matice může být maximálně zašroubována s koncem šroubu, nesmí být zašroubována hlouběji.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



5. NAMONTUJTE TĚLESO SPOJKY: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných součástí.



6. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/MATICI: Namontujte zbývajících šroub a našroubujte na něj matici prsty. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

7. DOTÁHNĚTE MATICE: Postupujte podle kroků 5 až 6 na straně 3 – 4 a dokončete montáž.

POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ NÁRAZOVÝCH NÁSTROJŮ

POZNÁMKA

- Tyto pokyny platí pro spoje, které vyžadují kontakt kovu s kovovou podložkou šroubu bez stanoveného montážního momentu.
- Tyto pokyny platí pouze pro nemazané, pozinkované kování z uhlíkové oceli.
- Tyto pokyny se týkají pouze výrobků používaných na kovovém potrubí.

Rázové dotahováky neposkytují instalatérovi přímý „cit na klíči“ k posouzení dotahovacího momentu matice. Vzhledem k tomu, že některá rázová nářadí jsou schopna vysokých výstupních otáček a krouticího momentu, je důležité se s rázovým nářadím dobře seznámit, aby nedošlo k přeházení a/nebo nadměrnému krouticímu momentu, který může při montáži poškodit nebo zlomit šrouby nebo podložky šroubů spojky.

VÝSTRAHA

- NEPŘEKRAČUJTE hodnoty „maximálního přípustného krouticího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na této straně pro příslušnou velikost šroubu/matice.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt.

Sestavte spojku podle příslušných pokynů pro montáži Victaulic. Naskenujte kód QR, který je k dispozici, a zobrazte seznam pokynů pro montáž produktu, které lze stáhnout na adrese victaulic.com.

Pokračujte v dotahování matic do dosažení požadavků vizuální kontroly pro instalaci. Ověření správného provedení spoje vyžaduje vizuální kontrolu každého spoje. Pro spojky s úhlovou podložkou šroubu: U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny.



Během montáže nesmí dotahovací moment překročit hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na této straně pro příslušnou velikost šroubu/matice. Podmínky, které mohou vést k nadměrnému posunutí a/nebo nadměrnému dotažení šroubu zahrnují kromě jiného následující:

- Rázový dotahovák nesprávné velikosti** – viz část „Výběr rázového dotahováku“ na následující straně.
- Nerovnoměrné dotahování spojovacího materiálu** – u spojek obsahujících dva nebo více šroubů musí být matice dotahovány rovnoměrně střídáním stran, dokud není dosaženo požadavků vizuální kontroly konkrétní spoisky.
- Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu** – nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, znamená nesprávnou montáž a výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na této straně. Budete-li pokračovat v dotahování spojovacího materiálu ve snaze dosáhnout kontaktu podložky šroubu s kovem druhé podložky šroubu, dojde k poruše spoje, což způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt. U nadměrně posunutých spojů musí být spojovací materiál pro úhlové podložky šroubu uvolněn a poté znovu dotažen, aby bylo dosaženo stejných a kladných nebo neutrálních posunů u obou úhlových podložek šroubu.
- Rozměry konců trubek s drážkami mimo specifikaci (zejména velké průměry a průměry mimo specifikaci „C“)** – pokud není dosaženo správné montáže dle vizuálního posouzení, demontujte spojku a ověřte, zda jsou všechny rozměry konců trubek s drážkami v rozsahu specifikací Victaulic. Pokud rozměry drážkovaného konce trubky nejsou v souladu se specifikacemi Victaulic, přepracujte konce trubky podle všech pokynů v příručce k obsluze a údržbě příslušného nástroje pro přípravu trubky.
- Pokračující dotahování matic po dosažení požadavků vizuální kontroly na instalaci** – po dosažení požadavků na vizuální kontrolu matice NADÁLE NEDOTAHUJTE. Pokračování v utahování hardwaru po dosažení řádných požadavků na vizuální kontrolu může způsobit selhání kloubu, což může mít za následek poškození majetku, vážné zranění osob nebo smrt. Budete-li pokračovat v dotahování, může to způsobit i nadměrné namáhání, které by ohrozilo dlouhodobou neporušenost šroubu, což může způsobit poškození majetku, těžké zranění nebo smrt. Dodatečný dotahovací moment šroubů nezajistí lepší instalaci; dotahovací moment šroubů, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného točivého momentu šroubů“ uvedené v tabulce na této straně, by mohl při instalaci poškodit nebo zlomit šrouby a/nebo podložky šroubů spojky.
- Skřípnuté těsnění** – skřípnuté těsnění může znemožnit splnění správných požadavků vizuální kontroly. Spojka se demontuje a zkontroluje, zda není ploché těsnění skřípnuté. Pokud je těsnění skřípnuté, použije se nová spojovací sestava.
- Spojka nebyla sestavena podle těchto pokynů pro montáž** – dodržení těchto montážních pokynů pomůže zabránit podmínkám uvedeným výše v tomto dokumentu.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.

Maximální přípustný dotahovací moment šroubu

Velikost šroubu/matice		Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
palce	metrický	
5/16	–	15 ft-lbs 20 N•m
3/8†	M10	55 ft-lbs 75 N•m
7/16‡	M11	100 ft-lbs 136 N•m
1/2	M12	135 ft-lbs 183 N•m

Velikost šroubu/matice		Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
palce	metrický	
5/8	M16	235 ft-lbs 319 N•m
3/4	M20	425 ft-lbs 576 N•m
5/8	M22	675 ft-lbs 915 N•m
1	M24	875 ft-lbs 1186 N•m

** Maximální povolené hodnoty dotahovacího momentu šroubu byly odvozeny ze skutečných zkušebních údajů

† U certifikace LPCB a VdS pro šrouby 3/8" M10 je točivý moment šroubu 55 ft-lbs/75 N•m.

‡ U certifikace LPCB a VdS pro šrouby 7/16" M11 je dotahovací moment šroubu 75 ft-lbs/102 N•m.

Pokračování na další straně

Pevná spojka Style 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™

VÝBĚR RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU

Pro zajištění správné instalace v souladu s příslušnými pokyny k instalaci spojky je nutný vhodný výběr rázového dotahováku. Nesprávná volba rázového dotahováku může způsobit nesprávné sestavení spojky a poškození, což následně způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt.

Chcete-li určit vhodnost rázového dotahováku, proveďte zkušební montáž pomocí standardního nástrčného klíče nebo momentového klíče. Tyto zkušební sestavy spojek musí splňovat vizuální požadavky na instalaci konkrétní spojky. Po splnění vizuálních požadavků na instalaci změřte dotahovací moment působící na každou matici momentovým klíčem. Pomocí naměřené hodnoty momentu vyberte rázový dotahovák s nastavením výstupního momentu nebo výstupním momentem, který odpovídá naměřené hodnotě, ale nepřesahuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na předchozí straně.

POZNÁMKA: Pro 3/8 palce/M10 a menší velikosti spojovacích součástí doporučuje společnost Victaulic použít k instalaci rázový utahovák 1/4 palce.

Výběr rázového dotahováku:

Rázové dotahováky s jedním výstupním momentem – výběr rázového dotahováku s výstupním momentem podstatně vyšším, než je moment požadovaný pro instalaci, může vést k poškození spojovacích součástí a/nebo spojky v důsledku možného nadměrného dotahovacího momentu spojovacího materiálu. Za žádných okolností nesmí být rázový dotahovák vybrán pro použití, jehož nastavení výstupního momentu překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na předchozí straně.

Rázové dotahováky s vícenásobným nastavením výstupního momentu – pokud je vybrán rázový dotahovák s vícenásobným nastavením výstupního momentu, musí mít rázový dotahovák alespoň jedno nastavení momentu, které splňuje výše uvedené požadavky pro „rázový dotahovák s jedním výstupním momentem“.

Použití rázových dotahováků s nadměrným výstupním momentem způsobuje montérovi potíže v důsledku nevládnutelné rychlosti otáčení a výkonu nástroje. Stejným způsobem periodicky kontrolujte dotahovací moment sestavy matice/šroubu v průběhu montáže systému.

Pokyny, jak bezpečně a správně používat rázové dotahováky, vždy naleznete v jejich návodech k použití vydaných výrobcem. Dále si ověřte, že se při montáži spojek používají správné vysoce odolné nástrčné hlavice.

VÝSTRAHA

Nedodržení pokynů pro nástroje na dotahování může způsobit:

- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těl spojky
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Zneplatnění záruky společnosti Victaulic
- Zranění osob nebo smrt