

Pevná spojka Style 009V FireLock™ Installation-Ready™

Průvodce rychlou instalací



Informace na této stránce jsou určeny jako rychlá instalační příručka pro typické sestavy a zkušené instalační techniky. Toto nenahrazuje úplné pokyny k instalaci uvedené dále v tomto dokumentu. Vždy si přečtete úplné pokyny pro bezpečnostní výstrahy a důležité informace týkající se přípravy potrubí, mazání těsnění, dotahování hardwaru a požadavků na společnou kontrolu. Tato souhrnná stránka se týká pouze spojovacích sestav s kováním z uhlíkové oceli a těsnění, která nevyžadují doplňkové mazání. Před montáží jakýchkoliv výrobků společnosti Victaulic si vždy prostudujte celý návod k použití.

KROK 1 – MONTÁŽ SPOJE



Sestavte spoj vložením drážkovaného konce párové součásti do příslušného otvoru spojky, dokud nedojde ke kontaktu se středovou nohou těsnění.

KROK 2 – DOTÁHNĚTE MATICE (METODA JEDNÍM DOTYKEM)

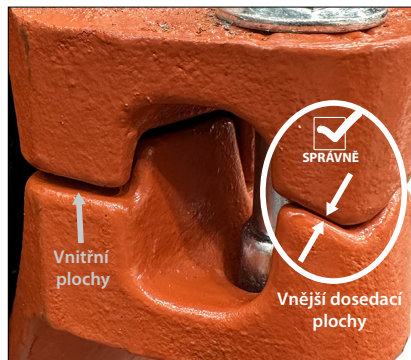


Vizuální kontakt na všech vnějších dosedacích plochách je indikátorem správného momentu šroubu a sestavy.

NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení vizuálního kontaktu všech vnějších dosedacích ploch.

Pro žádný šroub **NEPŘEKRAČUJTE** hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na straně 3.

KROK 3 – ZKONTROLUJTE UMÍSTĚNÍ PODLOŽKY ŠROUBU V KAŽDÉM KLOUBU



ZOBRAZEN JE SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ KONTAKT KOV NA KOV, JAK JE UVEDENO NA VŠECH VNĚJŠÍCH DOSEDACÍCH PLOCHÁCH

Pokud není dosaženo kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách na žádném místě podložky šroubu, dotáhněte matice, dokud nedojde ke kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách.

POZNÁMKA: Vnitřní povrchy nedosáhnou kontaktu kovu na kov.



Pevná spojka Style 009V FireLock™ Installation-Ready™

(s pozinkovanou uhlíkovou ocelí nebo nerezovou ocelí)

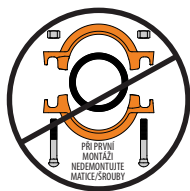
⚠ VÝSTRAHA



- 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 mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakována 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 009V Victaulic® FireLock EZ™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované 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, korozí, 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.
- Instalační technik musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže a demontáže 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 TYPU STYLE 009V SE SPOJOVACÍMI SOUČÁSTMI Z POZINKOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI



- 1. SPOJKU NEDEMONTUJTE:** Pevné spojky Style 009V FireLock EZ™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub nebo matici. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalačnímu technikovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky po řádné přípravě spojovaných prvků v souladu s pokyny společnosti Victaulic.
- 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.

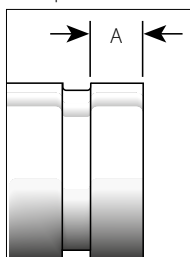
Vnější průměr spojované součásti („OD“), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v aktuálních specifikacích drážkování Victaulic Original Groove System (OGS), dokument 25.01, který lze stáhnout na webu victaulic.com.

2a. DODATEČNÉ POŽADAVKY NA LAKOVANOU TRUBKU:

Trubka pro použití se spojkami typu 009V musí být **PŘED** lakováním drážkována podle specifikací Victaulic OGS.

Pokud je trubka dodávána lakovaná před drážkováním, je nutná dodatečná kontrola, aby se zajistilo, že barva zůstane neporušená i po drážkování trubky.

- Pokud dojde k jakémukoli poškození, musí být veškerá barva zcela odstraněna z rozměru „A“ (sedací plocha těsnění), jak je uvedeno níže.
- Při odstraňování poškozeného nátěru z rozměru „A“ je třeba dbát na to, aby nedošlo k negativní změně nebo poškození této oblasti. Viz níže uvedené fotografie pro příklady nepřijatelných lakovaných konců trubek.
- V případě potřeby lze konec trubky znovu natřít. **POZNÁMKA:** Tloušťka nátěru aplikovaného na rozměr „A“ a v drážce na povrchu trubky nesmí přesáhnout 0.010 in/0,25 mm.



DOBŘÍ
KONEC TRUBKY NEOBSAHUJE
ŽÁDNÝ POŠKOZENÝ NÁTĚR
NA ROZMĚRU „A“



ŠPATNÝ
KONEC TRUBKY OBSAHUJE
SILNĚ ODŠTÍPNUTÝ NÁTĚR NA
ROZMĚRU „A“



ŠPATNÝ
KONEC TRUBKY OBSAHUJE
SVRAŠTĚLOU/ZVLNĚNOU
BARVU NA ROZMĚRU „A“



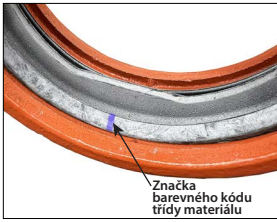
ŠPATNÝ
KONEC POTRUBÍ OBSAHUJE
VELKÝ VTIISK V NÁTĚRU
V ROZMĚRU „A“

Důležité informace pro použití spojek Style 009V s koncovými uzávěry a šroubeními

⚠ 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 009V 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, odtlakována a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje používat se spojkami Style 009V šroubení Victaulic FireLock™.



3. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové značení určuje třídu materiálu. **Tabulku barevného kódového označení a úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

POZNÁMKA: Předmazání těsnění bude mít bílou až mírně oranžovou barvu. Barva nemá vliv na funkčnost těsnění nebo spoje.

Požadavky na mazání těsnění pro první instalaci

Pokud je těsnění instalováno do systému mokrých trubek, není nutné další mazání pro počáteční instalaci systémů mokrých trubek, které jsou instalovány nebo pracují při teplotě 0 °F–18 °C. Pokračujte krokem 4 na této stránce.

Pokud nastane některá z následujících podmínek, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity těsnění, jak je znázorněno vpravo. Viz tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ níže.

- Pokud bylo těsnění namontováno do suché potrubní soustavy.
- 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 byla soustava před zavodněním testována tlakovým vzduchem.
- Pokud bylo těsnění použito v předchozí instalaci.



UPOZORNĚNÍ

- Pro některou z níže uvedených podmínek se na těsnící břity nanáší tenká vrstva kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nekompatibilní mazivo.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné množství maziva na těsnící břity těsnění.

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

Promazaná těsnění nezlepší těsnící schopnosti v případě nepříznivého stavu spojovaných prvků. Stav dosedajících součástí a přípravy by měl odpovídat požadavkům uvedeným v těchto pokynech pro instalaci produktu. Viz krok 2 na předchozí straně.

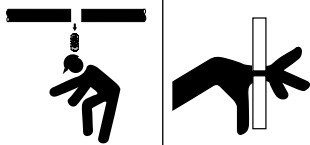
Kompatibilita maziv pro plochá těsnění

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

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

VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku Style 009V částečně instalovanou na koncích párových součástí. **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.



4. MONTÁŽ SPOJE: Sestavte spoj vložení 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 pera spojky lícují s drážkou v každé spojované součásti a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotažením matice se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných součástí a v těle spojky.

4a. DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO VERTIKÁLNÍ INSTALACE VIZ STRANA 9.



5. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového dotahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavici dotáhněte matice podle jedné z metod uvedených na straně 4 nebo 5. Pro žádný šroub **NEPŘEKRAČUJTE** hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na této straně. Vždy se řiďte sekcemi „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ na straně 8.

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 RÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ RÁDNĚ USAZEN

5a. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub.

⚠ VÝSTRAHA

- Při použití montážní metody 1 (jeden dotyk) popsané na straně 4 je povinností dodavatele/installátora použít tuto metodu **POUZE** pro spojky Style 009V. Všechny ostatní spojky Victaulic se instalují podle požadavků zveřejněných v jejich specifických pokynech pro montáž.
- Spojka dodávaná s visáčkou připevněnou k podložkám šroubů identifikuje spojku, která obsahuje spojovací součásti z nerezové oceli. Informujte se na straně 6, kde jsou popsány specifické pokyny pro instalaci.
- Při dokončování instalace **NEPŘEKRAČUJTE** hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce níže. 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
- **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení vizuálních požadavků na kontrolu podložky šroubu (viz krok 6 na straně 5).
- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- K dotažení spojovacích součástí je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč. Pro montáž vždy používejte vysoké nástrčné hlavice
- 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 tabulce níže a také v částech „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ na straně 8.

PRO VÝROBKU STYLE 009V OBSAHUJÍCÍ SOUČÁSTI Z POZINKOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Velikost matice palce/metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Typický dotahovací moment šroubu při montáži*	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu**	Minimální přípustný moment šroubu LPCB a VdS***
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (přírubová matice) M10	9/16 15	30 ft-lbs/41 N·m (první strana) 45 ft-lbs/61 N·m (druhá strana)	55 ft-lbs 75 N·m	55 ft-lbs 75 N·m
6 DN150	1/2 (přírubová matice) M12	3/4 18	50 ft-lbs/68 N·m (první strana) 100 ft-lbs/136 N·m (druhá strana)	135 ft-lbs 183 N·m	120 ft-lbs 163 N·m
8 DN200	5/8 (přírubová matice) M16	1 1/16 24	130 ft-lbs/176 N·m (první strana) 235 ft-lbs/319 N·m (druhá strana)	280 ft-lbs 380 N·m	235 ft-lbs 319 N·m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (těžká šestihřanná matice) M22	1 7/16 36	130 ft-lbs/176 N·m (první strana) 295 ft-lbs/400 N·m (druhá strana)	675 ft-lbs 915 N·m	350 ft-lbs 475 N·m

* Typické montážní dotahovací momenty šroubů pro jmenovité podmínky drážky/trubky a dotahovací moment spojovacích součástí první strany při počátečním kontaktu podložky šroubu kovu na kov:

- Pokud montážní dotahovací momenty šroubů přesahují tyto hodnoty, zkontrolujte rozměry drážek (průměr „C“ a rozválčování konce trubky) a počáteční dotahovací moment spojovacích součástí na matici na první straně.
 - Udržujte rozměry drážky směrem k jejich minimálním hodnotám (průměr „C“ a světlíky na konci trubky) a **NEPŘEKRAČUJTE** krouticí moment na první straně spojovací součásti mimo počáteční kontakt kovu na kov na vnějších dosedacích plochách. Tím se významně sníží montážní dotahovací moment pro tento výrobek.
 - Nadměrné počáteční dotahování hardwaru první strany (nad rámec počátečního kontaktu kovu na kov vnějších dosedacích ploch) nezvyší výkon/utěsnění spoje a zbytečně zvýší montážní dotahovací moment spojovacích součástí druhé strany.

** Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot. Tyto hodnoty platí **POUZE** pro provedení Style 009V.

*** Sestavy vyhovující požadavkům LPCB a VdS musí splňovat minimální přípustný dotahovací moment šroubu, jak je uvedeno v tabulce výše, pro obě sady spojovacích součástí.



POZNÁMKA

- Fotografie vlevo identifikuje povrchy podložek šroubu, které budou uvedeny v následujících krocích instalace.

METODA 1 (JEDNÍM DOTYKEM) – POUZE PRO SPOJKY SE SPOJOVACÍMI SOUČÁSTMI Z POZINKOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI

Spojovací součásti Style 009V spojky může být zcela sestaveny/uzavřeny na jedné straně před pokračováním na druhé straně. Je odpovědností dodavatele/ instalačního technika používat tuto instalaci „Metoda 1“ POUZE pro spojku Style 009V. Všechny ostatní spojky Victaulic se instalují podle požadavků zveřejněných v jejich specifických pokynech pro montáž. **POZNÁMKA: Metoda 1 (jeden dotek) nesmí být použita k sestavení spojek Style 009V, které obsahují spojovací součásti z nerezové oceli.**



- Při montáži/zavírání první strany **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení vizuálního kontaktu všech vnějších dosedacích ploch. **POZNÁMKA:** Vnitřní povrchy nedosáhnou kontaktu kovu na kov.



- Při montáži/zavírání druhé strany musí být matice dotahovány, dokud není dosaženo vizuálního kontaktu kovu na kov všech vnějších dosedacích ploch. **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení vizuálního kontaktu všech vnějších dosedacích ploch. **POZNÁMKA:** Vnitřní povrchy nedosáhnou kontaktu kovu na kov.



- Po dotažení druhé strany vizuálně zkontrolujte podložky šroubů na první straně. Pokud na první straně nedojde ke kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách, dotáhněte matice, dokud nedojde ke kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách. **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách.

POZNÁMKY:

- Pro žádný šroub **NEPŘEKRAČUJTE** hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na straně 3.
- Typické dotahovací momenty montážního šroubu jsou uvedeny v tabulce na straně 3. Pokud montážní dotahovací momenty šroubů přesahují tyto hodnoty, zkontrolujte rozměry drážek (průměr „C“ a rozválcování konce trubky) a počáteční dotahovací moment spojovací součásti na matici na první straně.
 - Udržujte rozměry drážky směrem k jejich minimálním hodnotám (průměr „C“ a světlice na konci trubky) a **NEPŘEKRAČUJTE** krouticí moment na první straně spojovací součásti mimo počáteční kontakt kovu na kov na vnějších dosedacích plochách. Tím se významně sníží montážní dotahovací moment pro tento výrobek.
 - Nadměrné počáteční dotahování hardwaru první strany (nad rámec počátečního kontaktu kovu na kov vnějších dosedacích ploch) nezvýší výkon/ utěsnění spoje a zbytečně zvýší montážní dotahovací moment spojovací součásti druhé strany.
- Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložek šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.

METODA 2 (STŘÍDÁNÍ STRAN) – PRO SPOJKY SE SPOJOVACÍMI SOUČÁSTMI Z POZINKOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI NEBO NEREZOVÉ OCELI:

Jako alternativu k metodě 1 mohou být spojovací součásti Style 009V dotaženy rovnoměrně střídáním stran, udržováním téměř rovnoměrných mezer podložek šroubů, dokud nedojde ke kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách každého místa podložek šroubů. **NEPŘEKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení vizuálního kontaktu všech vnějších dosedacích ploch. **NEPŘEKRAČUJTE** hodnotu dotahovacího momentu uvedenou ve sloupci „Maximální přípustný dotahovací moment šroubů“ v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli) pro příslušnou velikost kování. **POZNÁMKA: Metoda 2 (střídání stran) může být použita k sestavení spojek Style 009V, které jsou vybaveny spojovacími součástmi z pozinkované uhlíkové oceli nebo nerezové oceli.**

⚠ 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.

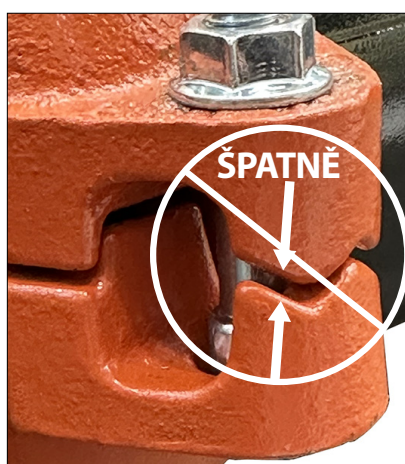
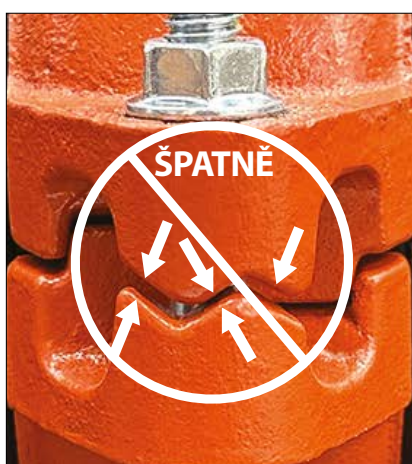
6. POŽADOVANÁ TECHNIKA KONTROLY – VIZUÁLNÍ KONTROLA (VŠECHNY VELIKOSTI):

Vizuálně zkontrolujte umístění podložky šroubu každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách.



SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ –
KONTAKT KOVU NA KOV DLE OZNAČENÍ NA VŠECH VNĚJŠÍCH DOSEDACÍCH PLOCHÁCH

POZNÁMKA: Vnitřní povrchy nedosáhnou kontaktu kovu na kov. Odkaz na předchozí stránku.



NESPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ –
MEZERA NA VNĚJŠÍCH DOSEDACÍCH PLOCHÁCH / NEDOTAŽENÝ

Tyto fotografie představují nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí. Další informace naleznete v části „Pokyny k použití rázového dotahovačku“ na straně 8.

POKYNY PRO PRVNÍ MONTÁŽ SPOJEK TYPU STYLE 009V SE SPOJOVACÍMI SOUČÁSTMI Z NEREZOVÉ OCELI

POZNÁMKA

- Při zvláštní objednávce spojovacích součástí z nerezové oceli bude hlava šroubu opatřena označením 316B, B8M nebo A4-80.
- Spojky se spojovacími součástmi z nerezové oceli budou obsahovat štítek připevněný k podložkám šroubů. Tyto spojky musí být namontovány POUZE pomocí metody 2 (střídání stran) popsané níže.
- Šrouby z nerezové oceli jsou opatřeny povlakem proti otlakům, který nesmí být poškozen nebo odstraněn.

1. Provedte kroky 1– 4a na stranách 1 – 2. Bezprostředně před dotažením spojovací součásti odstraňte informační štítek.

2. **NEREZOVÉ SPOJOVACÍ SOUČÁSTI DOTÁHNĚTE POUZE METODOU 2 (STŘÍDÁNÍ STRAN):** Pomocí rázového dotahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavicí dotáhněte matice střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedojde ke kontaktu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách každého místa podložek šroubů. **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení vizuálního kontaktu všech vnějších dosedacích ploch. **NEPŘEKRAČUJTE** hodnotu dotahovacího momentu uvedenou ve sloupci „Maximální přípustný dotahovací moment šroubů“ v tabulce níže pro příslušnou velikost spojovacích součástí z nerezové oceli. Vždy se řiďte sekcemi „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ na straně 8. **POZNÁMKA:** Pro 3/8 palce/M10 a menší velikosti spojovacích součástí doporučuje společnost Victaulic použití k instalaci rázový utahovák 1/4 palce.

3. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Viz krok 5a na straně 3.

4. Postupujte podle kroku 6 na straně 5 a zkontrolujte sestavu.

PRO VÝROBKY STYLU 009V, KTERÉ OBSAHUJÍ SPOJOVACÍ SOUČÁSTI Z NEREZOVÉ OCELI

Jmenovité velikosti potrubí palce/DN	Velikost matice palce/metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (přírubová matice) M10	9/16 15	35 ft-lbs 47 N•m
6 DN150	1/2 (přírubová matice) M12	3/4 18	70 ft-lbs 95 N•m
8 DN200	5/8 (přírubová matice) M16	15/16 24	180 ft-lbs 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (těžká šestihranná matice) M22	1 7/16 36	440 ft-lbs 597 N•m

** Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot. Tyto hodnoty platí POUZE pro provedení Style 009V.

- Pokud dotahovací momenty šroubu překročí tyto maximální přípustné hodnoty, zkontrolujte rozměry drážky (průměr „C“ a rozválnění na konci trubky) a udržujte rozměry směrem k jejich minimálním hodnotám.
- Pokud je dosaženo maximálních přípustných momentů šroubu, vyměňte držák z nerezové oceli, ale u spojovacích součástí, které splňují specifikace Victaulic, není dosaženo požadavků na vizuální kontrolu kontaktu podložky šroubu kovu na kov na všech vnějších dosedacích plochách.

POKYNY PRO OPĚTOVNOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE 009V SE SPOJOVACÍMI SOUČÁSTMI Z POZINKOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI NEBO NEREZOVÉ OCELI.

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

POZNÁMKA



Opakovanou montáž spojek Style 009V lze provádět dvěma způsoby.

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB „A“:** Spojka může být znovu smontována do stavu „předem sestavena“ instalací těsnění do tělesa a vložením šroubů. Našroubujte matici na každý šroub tak, aby horní část matice byla v jedné rovině s koncem šroubu, jak je znázorněno vlevo. Pokus si zvolíte tento způsob, musíte postupovat podle kroků 1 – 5 této části „Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 009V“ a kroků 4 – 6 na stránkách 2 – 5.

NEBO

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB „B“:** Těsnění a pouzdra lze namontovat na konce spojovaných součástí podle všech níže uvedených kroků.

Postupujte podle pěti kroků pro způsob „A“ nebo „B“:

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

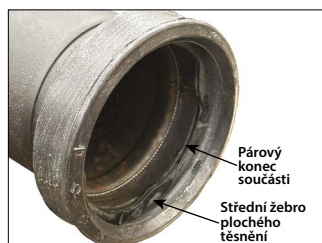
- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nekompatibilní mazivo.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné množství maziva na těsnící břity těsnění a vnějšek.

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

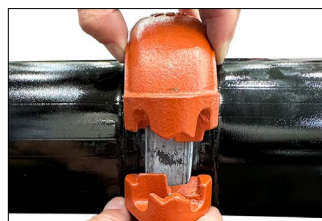


5. **PŘED OPAKOVANOU MONTÁŽÍ SPOJEK STYLE 009V PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ:** Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící břity a vnější povrch těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro plochá těsnění“ na straně 2.

OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB „B“



1. Ujistěte se, že jste postupovali podle kroků 1 až 5 uvedených v části „Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 009V“.
2. **NASAĎTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ:** Vložte drážkovaný konec spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění. **POZNÁMKA: Používejte pouze těsnění označená označením 009V. Těsnění, která neobsahují označení 009V, nejsou kompatibilní pro použití se spojkou Style 009V.**
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. **NAMONTUJTE TĚLESO SPOJKY:** Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných součástí.
5. **NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUBY/MATICE:** Namontujte šrouby a našroubujte matice na každý šroub, dokud nebude v jedné rovině s horní částí šroubu (viz foto v části „POZNÁMKA“ výše). **POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.**
6. **DOTÁHNĚTE MATICE:** Postupujte podle kroků 5 až 6 na straně 3 – 5 a dokončete montáž.

POKYNY K POUŽITÍ RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU PRO SPOJKY STYLE 009V

POZNÁMKA

- Tyto pokyny platí POUZE pro spojky Style 009V.

Rázové dotahováky neposkytují instalatérovi přímý „cit na klíči“ k posouzení dotahovacího momentu matice. Vzhledem k tomu, že některé rázové dotahováky mají vysoký výkon a rychlost, je důležité se s rázovým dotahovákem dobře seznámit, abyste se vyhnuli nadměrnému dotahování, které způsobí poškození nebo prasknutí šroubů nebo podložek šroubů ventilu během montáže.

 **VÝSTRAHA**

- **NEPŘEKRAČUJTE hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli) pro příslušnou velikost kování. Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt.**

Sestavte spojky Style 009V podle pokynů v tomto dokumentu. Dotáhněte matice až do dosažení požadavků vizuální kontroly pro instalaci.

Ověření správného provedení spoje vyžaduje vizuální kontrolu každého spoje.

Během procesu montáže nesmí dotahovací moment překročit hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli) pro příslušnou velikostspojovacích součástí. Podmínky, které mohou vést k tomu, že dotahovací momenty šroubů překročí „maximální přípustné dotahovací momenty šroubů“:

- **Počáteční nadměrné dotažení spojovacích součástí první strany pro metodu 1 (pouze pro spojky se spojovacími součástmi z pozinkované uhlíkové oceli)** – Při montáži/zavírání první strany **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matice po dosažení kontaktu kovu na kov všech vnějších dosedacích ploch. Dodatečné dotažení bude mít za následek nadměrný dotahovací moment pro dokončení montáže na druhé straně.
- **Rázový dotahovák nesprávné velikosti** – Viz část „Výběr rázového dotahováku“ níže.
- **Rozměry konců trubek s drážkami mimo specifikaci** – Pokud není dosaženo správného sestavení nebo pokud sestava spojky vyžaduje dotahovací momenty vyšší než „Maximální přípustné dotahovací momenty šroubů“ uvedené v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli), demontujte spojku a ověřte, zda jsou všechny rozměry konců trubek s drážkami v rozsahu specifikací Victaulic. Pokud rozměry držákového 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 NEDOTAHOVTE**. Pokud budete matice dále dotahovat i po splnění náležitých požadavků vizuální kontroly, může dojít k selhání spoje, což způsobí poškození majetku, těžké zranění 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 dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli), by mohl během instalace 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 ploché těsnění skřípnuté, použijte se nová sestava spojky.
- **Spojka nebyla sestavena podle těchto pokynů pro montáž** – Dodržení těchto pokynů pomůže zabránit podmínkám uvedeným výše v této části.

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

Funkce každého rázového dotahováku a baterií, které jej napájejí, se časem a používáním snižuje. Instalátér je povinen pravidelně vyhodnocovat funkčnost nástroje a zajistit, aby byl i nadále schopen plnit požadavky na instalaci definované v tomto dokumentu.

VÝBĚR RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU PRO SPOJKY STYLE 009V

Pro zajištění správné instalace v souladu s příslušnými pokyny pro montáž 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 montáže spojky musí splňovat vizuální požadavky na instalaci uvedené v těchto pokynech pro montáž. 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 výstupního momentu, který odpovídá naměřené hodnotě, ale obecně nepřesahuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli).

POZNÁMKA: Pro ¾ palce/M10 a menší velikosti spojovacích součástí doporučuje společnost Victaulic použít k instalaci rázový utahovák ¼ 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, které má nastavení výstupního momentu, které obecně překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na straně 3 (spojovací součásti z uhlíkové oceli) nebo na straně 6 (spojovací součásti z nerezové oceli).

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.

Pravidelně kontrolujte dotahovací moment matice sestavy spojky 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 spolek 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

VERTIKÁLNÍ INSTALACE

Před sestavením spojky Style 009V ve vertikální instalaci je třeba prostudovat níže uvedené pokyny.

FOTOGRAFIE 1 (NEPŘIJATELNÉ) –
NADMĚRNÝ
ÚHEL ZASUNUTÍ



FOTOGRAFIE 2 (NEPŘIJATELNÉ) –
POTRUBÍ UVOLNILO
SPOJKU



FOTOGRAFIE 3 (NEPŘIJATELNÉ) –
PERA TĚLESA NEJSOU ZAROVNÁNA
S DRÁŽKAMI TRUBKY



FOTOGRAFIE 4 (PŘIJATELNÉ) –
PERA TĚLESA JSOU ZAROVNÁNA
S DRÁŽKAMI TRUBKY



- Upevnění horní trubky musí být provedeno tak, aby bylo zajištěno, že trubka je co nejvíce svislá, aniž by měla nadměrný úhel zasunutí do spojky. Referenční fotografie 1 příkladu tohoto nepřijatelného stavu.
- Při spuštění horní trubky buďte opatrní, abyste trubku nezasáhli do tělesa spojky nebo nedovolili uvolnění spojky z trubky. Při vkládání horní trubky musí být pera tělesa zarovnána s drážkou každé trubky. Příklady těchto nepřijatelných podmínek viz fotografie 2 a 3.
- Před dotažením matic zkontrolujte, zda pera tělesa řádně zapadají do drážek. Může být nutné nastavit spojku, aby se ověřilo, že pera jsou zarovnána s drážkami. Referenční fotografie 4 pro příklad správného vložení trubky do spojky.

Pevná spojka Style 009V FireLock™ Installation-Ready™

(s pozinkovanou uhlíkovou ocelí nebo nerezovou ocelí)

Úplné kontaktní informace naleznete na webových stránkách victaulic.com

I-009V-CZE 20261 REV B AKTUALIZOVÁNO 12/2025 Z000009V00

VICTAULIC, FIRELOCK A INSTALLATION-READY JSOU REGISTROVANÉ OBCHODNÍ ZNAČKY NEBO OBCHODNÍ ZNAČKY SPOLEČNOSTI VICTAULIC A/NEBO JEJÍCH PŘIDRUŽENÝCH SPOLEČNOSTÍ V USA A/NEBO OSTATNÍCH ZEMÍCH. © 2025 VICTAULIC COMPANY. VŠECHNA PRÁVA VYHRÁŽENA.

