

Model 009V FireLock™ Installation-Ready™ starre koppeling

Beknopte installatiehandleiding



De informatie op deze pagina is bedoeld als beknopte installatiehandleiding voor standaardopstellingen en ervaren installateurs. Dit vormt geen vervanging voor de volledige installatie-instructies die verderop in dit document te vinden zijn. Raadpleeg altijd de volledige handleiding voor veiligheidswaarschuwingen en belangrijke informatie over het voorbereiden van leidingen, het smeren van pakkingen, het vastdraaien van bevestigingsmaterialen en de vereisten voor het controleren van verbindingen. Deze overzichtspagina heeft uitsluitend betrekking op koppelingen met onderdelen en pakkingen van koolstofstaal die geen extra smering vereisen. Lees altijd de volledige instructies door voordat u Victaulic-producten gaat monteren.

STAP 1 – KOPPELING MONTEREN



Monteer de verbinding door het gegroefde uiteinde van een bijbehorend onderdeel in elke opening van de koppeling te steken totdat het in contact komt met het middelste lipje van de pakking.

STAP 2 – DRAAI DE MOEREN VAST (ONE-TOUCH-METHODE)



Visueel contact op alle buitenliggende contactvlakken wijst erop dat de bouten correct zijn aangedraaid en dat de montage correct is uitgevoerd.

Haal de moeren **NIET** verder aan nadat er metaal-op-metaalcontact is bij de boutsteunvlakken.

De waarden voor het "maximaal toegestane aandraaimoment van bouten" in de tabel op pagina 3 **MOGEN NIET** worden overschreden.

STAP 3 – CONTROLEER DE PLAATS VAN ELKE BOUTPLAAT BIJ ELKE VERBINDING



AFBEELDING VAN EEN CORRECT GEMONTEERDE VERBINDING METALEN CONTACT, ZOALS AANGEGEVEN OP ALLE BUITENSTE VERBINDINGSVLAKKEN

Als er op geen van beide boutplaatlocaties sprake is van metaal-op-metaalcontact op alle buitenste pasvlakken, draai de moeren dan vast totdat er op alle buitenste pasvlakken metaal-op-metaalcontact ontstaat.

OPMERKING: De binnenvlakken zullen geen metaal-op-metaalcontact bereiken.

Type 009V FireLock™ Installation-Ready™ rigid coupling

(with galvanized carbon steel or stainless steel fasteners)



⚠ WAARSCHUWING



- Zorg ervoor dat u alle instructies hebt gelezen en begrijpt vooraleer u probeert producten van Victaulic te monteren.
 - Controleer steeds of het leidingwerk volledig drukvrij en leeg is vlak voor u enig Victaulic-product probeert te monteren, te verwijderen, af te stellen of te onderhouden.
 - Zorg ervoor dat alle apparatuur, aftakkingen of delen van leidingen die mogelijk werden geïsoleerd voor/tijdens het testen of als gevolg van het sluiten of positioneren van de afsluiter, worden geïdentificeerd, drukloos worden gemaakt en worden geledigd onmiddellijk voor het installeren, verwijderen, afstellen of onderhouden van de Victaulic-producten.
 - Draag altijd een veiligheidsbril, een helm en veiligheidsschoenen.
- Niet-naleving van deze instructies kan leiden tot overlijden, ernstige lichamelijke letsels en/of materiële schade.

- Het Model 009 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ starre koppeling mag enkel gebruikt worden in brandbeveiligingsystemen die ontworpen en geïnstalleerd zijn in overeenstemming met de huidige geldende normen van de National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, enz.) of gelijkaardige normen en in overeenstemming met de toepasselijke bouw- en brandvoorschriften. Die normen en voorschriften bevatten belangrijke informatie over het beveiligen van systemen tegen vriestemperaturen, corrosie, mechanische schade, enz.
 - Deze installatie-instructies zijn bedoeld voor ervaren, opgeleide installateurs. De gebruiker moet de bedoeling van dit product begrijpen en weten waarom het specifiek voor deze toepassing wordt gebruikt.
 - De installateur moet op de hoogte zijn van de gangbare veiligheidsnormen in de sector en van de mogelijke gevolgen van onjuiste installatie en demontage van het product.
- Niet-naleving van deze installatievereisten en van lokale en nationale voorschriften en normen kunnen de integriteit van het systeem aantasten of storingen aan het systeem veroorzaken, wat kan leiden tot overlijden, ernstig lichamelijk letsel en/of materiële schade.

INSTRUCTIES VOOR DE EERSTE INSTALLATIE VAN KOPPELINGEN VAN HET TYPE 009V MET GALVANISCH VERZINKTE KOOLSTOFSTALEN BEVESTIGINGSMATERIALEN



1. DE KOPPELING NIET UIT ELKAAR HALEN: Model 009V FireLock™ Installation-Ready™ starre koppelingen zijn zo ontworpen dat de installateur voor de eerste installatie geen moeren en bouten hoeft te verwijderen. Dit vergemakkelijkt de installatie doordat de installateur het gegroefde uiteinde van de bijbehorende onderdelen direct in de koppeling kan steken, nadat de uiteinden van de onderdelen op de juiste wijze zijn voorbereid volgens de instructies van Victaulic.

2. DE UITEINDEN VAN DE TE VERBINDEN ONDERDELEN CONTROLEREN: Het buitenoppervlak van de te verbinden onderdelen, tussen de groef en de uiteinden van de te verbinden onderdelen, moet algemeen vrij zijn van deuken, uitsteeksels, lasnaadafwijkingen en walssporen om een lekrijke afdichting te waarborgen. Alle olie, vet, verfresten, vuil en slijpdeeltjes moeten worden verwijderd.

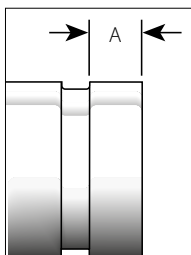
De buitendiameter ("OD") van het te verbinden onderdeel, de groefafmetingen en de maximaal toegestane leidingverwijding moeten binnen de toleranties liggen die zijn vermeld in de huidige Victaulic Original Groove System (OGS)-specificaties, uitgave 25.01, die u van victaulic.com kunt downloaden.

2a. AANVULLENDE EISEN VOOR GELAKTE LEIDINGEN:

Leidingen die bestemd zijn voor gebruik met koppelingen van het type 009V moeten, **VOORDAT** ze worden geverfd, worden voorzien van groeven volgens de Victaulic OGS-specificaties.

Als de leiding al is geverfd voordat er groeven in worden gefreesd, is een extra controle nodig om na te gaan of de verf na het frezen nog intact is.

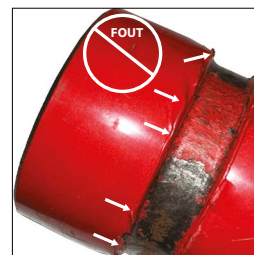
- Mocht er schade ontstaan, dan moet alle verf volledig worden verwijderd van het hieronder afgebeelde "A"-gedeelte (het contactvlak van de pakking).
- Bij het verwijderen van beschadigde verf uit de "A"-zone moet ervoor worden gezorgd dat dit gebied niet ongewenst wordt aangetast of beschadigd. Zie de onderstaande foto's voor voorbeelden van onaanvaardbare geverfde leidinguiteinden.
- Het leidinguiteinde kan vervolgens indien nodig opnieuw worden geverfd. **OPMERKING:** De laagdikte die is aangebracht op de "A"-afmeting en binnen de groef aan de buitenzijde van de leiding mag niet meer bedragen dan 0,25 mm/0.010 inch.



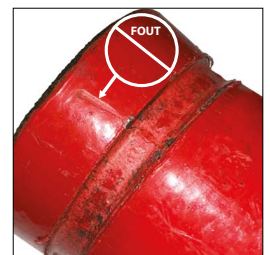
GOED
HET UITEINDE VAN DE LEIDING
VERTOONT GEEN BESCHADIGINGEN.
VERF OP DE "A"-AFMETING



SLECHT
HET UITEINDE VAN DE LEIDING
VERTOONT ERNSTIGE AFLBLADERING
VAN DE VERF OP DE "A"-AFMETING



SLECHT
HET UITEINDE VAN DE LEIDING
VERTOONT RIMPELS/GOLVINGEN
IN DE VERF OP DE "A"-AFMETING



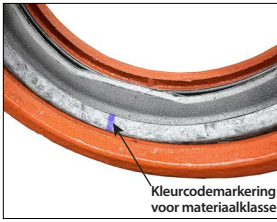
SLECHT
HET UITEINDE VAN DE LEIDING
VERTOONT EEN GROTE DEUK IN
DE VERF OP DE "A"-AFMETING

Belangrijke informatie voor het gebruik van koppelingen van Model 009V met eindkappen en hulpstukken

⚠ WAARSCHUWING

- Lees en volg altijd de I-ENDCAP-instructies, die gedownload kunnen worden op victaulic.com.
- Niet-naleving van deze instructies kan leiden tot overlijden, ernstige persoonlijke verwondingen en materiële schade.

- Bij het monteren van Model 009V koppelingen op einddoppen neemt u extra tijd om na te gaan of de einddop volledig tegen de centrale lip van de dichting geschoven is.
- Gebruik alleen Victaulic FireLock™ nr. 006 einddoppen met de markering "EZ" op de binnenkant of Victaulic einddoppen met de markering "QV" of "EZ QV" op de binnenkant.
- **Zorg er altijd voor dat alle apparatuur, aftakkingen of delen van leidingen die mogelijk werden geïsoleerd voor / tijdens het testen of als gevolg van het sluiten of positioneren van de afsluiter, worden geïdentificeerd, drukloos gemaakt en geledigd onmiddellijk voor het combineren met een einddop.**
- Victaulic raadt het gebruik van Victaulic FireLock™ fittingen met Model 009V-koppelingen aan.



3. DICHTING CONTROLEREN:Controleer de dichting om er zeker van te zijn dat die geschikt is voor het beoogde gebruik. De kleurcode geeft de materiaalklasse aan. **Voor alle informatie over het schema van de kleurcode en de compatibiliteit raadpleegt u de Victaulic brochures 05.01 en GSG-100 die voor download beschikbaar zijn op victaulic.com.**

OPMERKING: De voor-smering van de dichting zal wit tot lichtjes amberachtig kleuren. Deze kleur zal geen invloed hebben op de prestaties van de dichting of koppeling.

Smeervereisten voor pakkingen bij de eerste installatie

Als de pakking in een natleidingsysteem wordt gemonteerd, is extra smering niet nodig bij de eerste installatie van natleidingsystemen die bij of continu boven -18 °C/0 °F worden geïnstalleerd. Ga verder naar stap 4 op deze pagina.

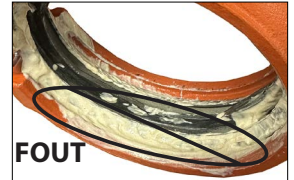
Breng alleen een dunne laag compatibel smeermiddel aan op de afdichtingslippen van de pakking, zoals rechts afgebeeld, als aan een van de volgende voorwaarden wordt voldaan. Raadpleeg de onderstaande tabel "Compatibiliteit van smeermiddelen met pakkingen".

- Indien de dichting geïnstalleerd wordt in een droog systeem
- Indien de installatie- of de continue bedrijfstemperatuur lager is dan 0 °F/-18 °C
- Indien de dichting voor de installatie aan vloeistoffen werd blootgesteld
- Indien het oppervlak van de dichting donkerzwart is of glanst
- Indien het systeem aan luchttesten wordt onderworpen alvorens het met water wordt gevuld
- Indien de dichting deel uitmaakte van een eerdere installatie

GOED - DUNNE LAAG SMEERMIDDEL



SLECHT - TE VEEL SMEERMIDDEL



⚠️ OPGELET

- Bij elk van de hieronder genoemde omstandigheden moet uitsluitend op de afdichtingslippen van de pakking een dunne laag van een geschikt smeermiddel worden aangebracht om te voorkomen dat de pakking tijdens de montage bekneld raakt, oploft of scheurt.
 - Gebruik **GEEN** smeermiddel dat niet compatibel is.
 - **NIET** te veel smeermiddel gebruiken op de afdichtingslippen.
- Nalaten een compatibel smeermiddel te gebruiken, kan leiden tot beschadiging van de dichting, met als gevolg lekkage van de koppeling en materiële schade.

Gesmeerde dichtingen verbeteren de dichtingseigenschappen bij ongunstige omstandigheden van de te verbinden onderdelen echter niet. Conditie van de te verbinden onderdelen en leidingvoorbereiding moeten in overeenstemming zijn met de vereisten die in deze productinstallatie-instructies zijn vermeld. Zie stap 2 op de vorige pagina.

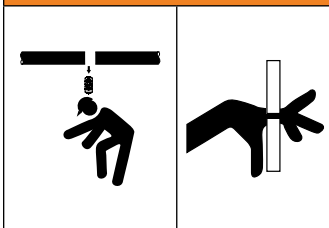
Compatibiliteit van smeermiddelen voor dichtingen

De volgende aanbevelingen gelden voor de opgelijste dichtingsmaterialen. Commerciële smeermiddelen kunnen verschillende ingrediënten bevatten. Raadpleeg de aanbevelingen van de smeermiddelenproducent voor materiaalcompatibiliteit.

	Victaulic Smeermiddel*	Zeep oplossingen	Glycerine	Siliconen vet	Siliconen spray	Mais olie	Soja olie	Olie op basis van koolwaterstof	Vet op basis van Petroleum
Compatibel met EPDM pakkingen?	Ja*	Ja	Ja	Ja	NEE	NEE	NEE	NEE	NEE

*Victaulic Lubricant mag niet worden gemengd met Polyolesterolie (POE) tijdens de installatie.

⚠️ WAARSCHUWING



- Laat een koppeling Model 009V nooit gedeeltelijk gemonteerd op uiteinden van te verbinden onderdelen. **ZET DE BEVESTIGINGSMIDDELEN ALTIJD ONMIDDELLIJK VAST IN OVEREENSTEMMING MET DEZE INSTRUCTIES.** Een gedeeltelijk gemonteerde koppeling zou tijdens het testen kunnen vallen of barsten en levert dus gevaar op.
 - Houd uw handen uit de buurt van de uiteinden van de te verbinden onderdelen en de openingen van de koppeling wanneer u het gegroefde uiteinde van het onderdeel in de koppeling probeert te schuiven.
 - Houd uw handen tijdens het aandraaien uit de buurt van de koppelingsopeningen.
- Niet-naleving van deze instructies kan leiden tot overlijden, ernstige lichamelijke letsels en materiële schade.



4. KOPPELING MONTEREN: Monteer de koppeling door de gegroefde uiteinden van de te verbinden onderdelen in de openingen van de koppeling te steken. De gegroefde uiteinden van de te verbinden onderdelen moeten in de koppeling worden gestoken tot deze de centrale lip van de dichting raken. Een visuele controle is vereist om na te gaan of de tanden van de koppeling uitgelijnd zijn met de groef van elk te verbinden onderdeel en of de dichting correct zit. **OPMERKING:** Vóór het aanhalen kan de koppeling worden gedraaid om te controleren of de dichting correct op de uiteinden van de te verbinden onderdelen en in de koppelingshelften zit.

4a. VOOR VERTICALE INSTALLATIES: ZIE PAGINA 9 VOOR BELANGRIJKE INFORMATIE.

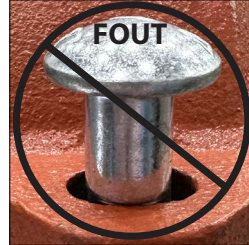


5. MOEREN AANHALEN: Draai de moeren vast met een slagmoersleutel of een gewone dopsleutel met een diepe dop, volgens een van de methoden die op pagina 4 of 5 worden beschreven. De waarden voor het "maximaal toegestane aandraaimoment van bouten" in de tabel op deze pagina **MOGEN NIET** worden overschreden. Raadpleeg altijd de paragrafen "Richtlijnen voor het gebruik van slaggereedschap" en "Keuze van slaggereedschap" op pagina 8.

OPMERKING: Voor bevestigingsmiddelen met een diameter van 3/8-inch/M10 en kleiner adviseert Victaulic het gebruik van een 1/4-inch slagschroevendraaier voor de montage.



OVALE NEK VAN BOUT
CORRECT AANSLUITEND



OVALE NEK VAN BOUT
NIET CORRECT AANSLUITEND

5a. Zorg dat de ovale nek van elke bout correct in het respectieve boutgat valt.

⚠ WAARSCHUWING

- Bij het gebruik van montagetechniek Methode 1 (Eén Aanraking) zoals vermeld op pagina 4, is het de verantwoordelijkheid van de contractant/ installateur om deze methode **ENKEL** te gebruiken voor koppelingen van Model 009V. Alle andere koppelingen van Victaulic moeten worden geïnstalleerd in overeenstemming met hun specifieke installatie-instructies.
- Een koppeling die wordt geleverd met een label op de boutvlakken, geeft aan dat deze koppeling roestvrijstalen bevestigingsmaterialen bevat. Raadpleeg pagina 6 voor specifieke montage-instructies.
- Voor de installatie mag u de waarden van het "Maximaal Toegestaan Aandraaimoment van de Bout" uit onderstaande tabel **NIET** overschrijden.

Niet-naleving van de instructies voor het aanhalen van moeren zorgt voor hogere belasting van de bevestigingsmiddelen, wat resulteert in de volgende situaties:

- Overmatig aandraaimoment vereist voor montage van de koppeling (onvolledige montage)
- Beschadiging van de gemonteerde koppeling (beschadigde of gebroken boutsteunvlakken of breuken in de koppelingshelften)
- Gebroken of beschadigde bouten die ervoor zorgen dat de bout sneller kan breken.
- Lekkende koppelingen en materiële schade
- Een negatieve impact op de systeemintegriteit
- Vervallen van de garantie van Victaulic
- Persoonlijke letsels of de dood

Draai de moeren **NIET** verder vast nadat aan de visuele inspectie-eisen voor de boutkoppen is voldaan (zie stap 6 op pagina 5).

- Niet-naleving van deze instructie zou tot hoger vermelde situaties kunnen leiden.

OPMERKING

- Een slagmoersleutel of standaard dopsleutel kan worden gebruikt om de bevestigingsmiddelen aan te halen. Gebruik altijd diepe dopsleutels voor de installatie.
- Voor bevestigingsmiddelen met een diameter van 3/8-inch/M10 en kleiner adviseert Victaulic het gebruik van een 1/4-inch slagschroevendraaier voor de montage.
- Raadpleeg onderstaande tabel, samen met de secties "Richtlijnen voor het gebruik van slagmoersleutels" en "Richtlijnen voor de selectie van slagmoersleutels" op pagina 8.

VOOR PRODUCTEN VAN HET MODEL 009V MET ZINKGEGALVANISEERDE KOOLSTOFSTALEN BEVESTIGINGSMATERIALEN

Nominale leidingmaat inch/DN	Moergrootte inch/metrisch	Diepe dopsleutel maat inch/mm	Typische montage aandraaimoment bout*	Maximaal toegestaan aandraaimoment van de bout**	LPCB en VdS: minimaal toegestaan aandraaimoment***
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (Flensmoer) M10	5/16 15	30 ft-lbs/41 N·m (Eerste zijde) 45 ft-lbs/61 N·m (Tweede zijde)	55 ft-lbs 75 N·m	55 ft-lbs 75 N·m
6 DN150	1/2 (Flensmoer) M12	3/4 18	50 ft-lbs/68 N·m (Eerste zijde) 100 ft-lbs/136 N·m (Tweede zijde)	135 ft-lbs 183 N·m	120 ft-lbs 163 N·m
8 DN200	5/8 (Flensmoer) M16	15/16 24	130 ft-lbs/176 N·m (Eerste Zijde) 235 ft-lbs/319 N·m (Tweede zijde)	280 ft-lbs 380 N·m	235 ft-lbs 319 N·m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (Zware zeskantmoer) M22	1 7/16 36	130 ft-lbs/176 N·m (Eerste Zijde) 295 ft-lbs/400 N·m (Tweede zijde)	675 ft-lbs 915 N·m	350 ft-lbs 475 N·m

* Typische Montage Aandraaimoment Bout voor nominale groef/leidingverwijding en eerste zijde aandraaimoment van de hardware bij het initieel metaal-op-metaalcontact met het boutsteunvlak:

- Als het aandraaimoment van de montagebouten deze waarden overschrijdt, controleer dan de afmetingen van de groef (diameter "C" en de uitlopende rand van het leidinguiteinde) en het aanvankelijke aandraaimoment van de bouten aan de eerste zijde.
 - Houd de afmetingen van de groef zo dicht mogelijk bij de minimumwaarden (diameter "C" en de uitlopende uiteinden van de leidingen) en draai de bevestigingsmiddelen aan de eerste zijde **NIET** te vast na het eerste contact tussen de metalen buitenoppervlakken. Dat zal het aandraaimoment van de installatie voor dit product sterk verminderen.
 - Als de bevestigingsmiddelen aan de eerste zijde in eerste instantie te strak worden aangedraaid (zodat er meer contact is dan het eerste contact tussen de metalen buitenvlakken), leidt dit niet tot betere prestaties of een betere afdichting van de verbinding, maar zorgt het er wel voor dat er onnodig meer aanhaalmoment nodig is voor de bevestigingsmiddelen aan de tweede zijde.

** Waarden voor het maximaal toegestane aandraaimoment van de bout werden afgeleid van werkelijke testgegevens. **Deze waarden gelden UITSLUITEND voor het model 009V.**

*** Assemblages die voldoen aan de LPCB- en VdS-normen moeten voor beide sets bevestigingsmaterialen voldoen aan het minimaal toegestane aandraaimoment, zoals aangegeven in de bovenstaande tabel.



OPMERKING

- Op de foto links zijn de oppervlakken van de boutsteunen te zien die in de volgende installatiestappen aan bod komen.

METHODE 1 (MET ÉÉN DRUK) – ALLEEN VOOR KOPPELINGEN MET BESLAGEN KOOLSTOFSTAAL:

De koppelingsonderdelen van model 009V mogen aan één kant volledig worden gemonteerd/gesloten voordat u verdergaat met de andere kant. Het is de verantwoordelijkheid van de aannemer/installateur om deze installatiemethode ("Methode 1") UITSLUITEND te gebruiken voor de koppeling van model 009V. Alle andere koppelingen van Victaulic moeten worden geïnstalleerd in overeenstemming met hun specifieke installatie-instructies.

OPMERKING: Methode 1 (One-Touch) mag niet worden gebruikt voor het monteren van koppelingen van het type 009V die roestvrijstalen onderdelen bevatten.



- Bij het monteren/sluiten aan de eerste kant, de bouten **NIET** blijven aanhalen nadat visueel wordt waargenomen dat initieel metaal-op-metaalcontact met alle buitenste boutsteunvlakken werd bereikt. **OPMERKING:** De binnenvlakken zullen geen metaal-op-metaalcontact bereiken.



- Bij het monteren/sluiten van de tweede zijde moeten de moeren worden aangedraaid totdat er zichtbaar contact tussen metaal en metaal is tussen alle buitenste pasvlakken. Haal de moeren **NIET** verder aan nadat er metaal-op-metaalcontact is bij de boutsteunvlakken. **OPMERKING:** De binnenvlakken zullen geen metaal-op-metaalcontact bereiken.



- Inspecteer de boutsteunvlakken visueel op de eerste zijde, nadat de tweede zijde werd aangehaald. Als er aan de eerste zijde geen metaal-op-metaalcontact is tussen alle buitenste pasvlakken, draai de moeren dan vast totdat er op alle buitenste pasvlakken metaal-op-metaalcontact ontstaat. Haal de moeren **NIET** verder aan nadat er metaal-op-metaalcontact ontstaat bij de buitenste boutsteunvlakken.

OPMERKINGEN:

- De waarden voor het "maximaal toegestane aandraaimoment van bouten" in de tabel op pagina 3 **MOGEN NIET** worden overschreden.
- De gebruikelijke aandraaimomenten voor montagebouten staan vermeld in de tabel op pagina 3. Als het aandraaimoment van de montagebouten deze waarden overschrijdt, controleer dan de afmetingen van de groef (diameter "C" en de uitlopende rand van het leidinguiteinde) en het aanvankelijke aandraaimoment van de bouten aan de eerste zijde.
 - Houd de afmetingen van de groef zo dicht mogelijk bij de minimumwaarden (diameter "C" en de uitlopende uiteinden van de leidingen) en draai de bevestigingsmiddelen aan de eerste zijde **NIET** te vast na het eerste contact tussen de metalen buitenoppervlakken. Dat zal het aandraaimoment van de installatie voor dit product sterk verminderen.
 - Als de bevestigingsmiddelen aan de eerste zijde in eerste instantie te strak worden aangedraaid (zodat er meer contact is dan het eerste contact tussen de metalen buitenvlakken), leidt dit niet tot betere prestaties of een betere afdichting van de verbinding, maar zorgt het er wel voor dat er onnodig meer aanhaalmoment nodig is voor de bevestigingsmiddelen aan de tweede zijde.
- Als u vermoedt dat er bevestigingsmiddelen te hard werden aangehaald (zoals aangegeven door een verbuiging in de bout, vervorming van de moer aan het boutsteunvlak of beschadiging van het boutsteunvlakken enz.), moet de volledige koppeling meteen worden vervangen.

METHODE 2 (AFWISSELENDE ZIJDEN) – VOOR KOPPELINGEN MET BESLAG VAN VERZINKT KOOLSTOFSTAAL OF ROESTVRIJ STAAL:

Als alternatief voor methode 1 kan de bevestigingshardware van model 009V gelijkmatig worden aangedraaid door afwisselend aan beide zijden te werken, waarbij de afstanden tussen de boutplaten zo goed als gelijk blijven, totdat er metaal-op-metaalcontact ontstaat op alle buitenste contactvlakken van elke boutplaat. Haal de moeren **NIET** verder aan nadat er metaal-op-metaalcontact is bij de boutsteunvlakken. Overschrijd **NIET** het aanhaalmoment dat is vermeld in de kolom "Maximaal toegestaan aanhaalmoment" in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmaterialen) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmaterialen) voor de betreffende maat van de bevestigingsmaterialen. **OPMERKING: Methode 2 (afwisselend aan beide zijden) kan worden gebruikt voor de montage van koppelingen van het type 009V die onderdelen van verzinkt koolstofstaal of roestvrij staal bevatten.**

⚠ WAARSCHUWING

- Een visuele inspectie van elke koppeling is vereist.
- Fout gemonteerde koppelingen moeten worden gecorrigeerd voordat u het systeem vult, test of in gebruik neemt.
- Alle onderdelen die fysieke schade vertonen als gevolg van een verkeerde montage moeten worden vervangen alvorens het systeem wordt gevuld, getest of in gebruik genomen.

Niet-naleving van deze instructies kan een breuk van de koppeling veroorzaken, wat kan leiden tot overlijden, ernstige lichamelijke letsels en/of materiële schade.

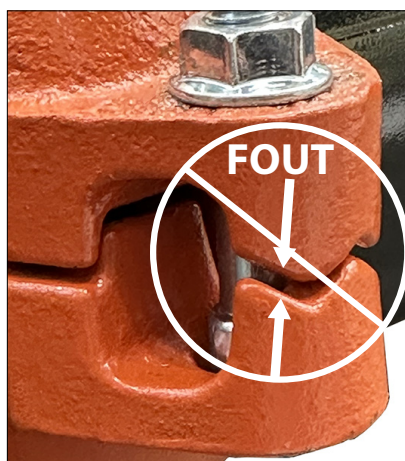
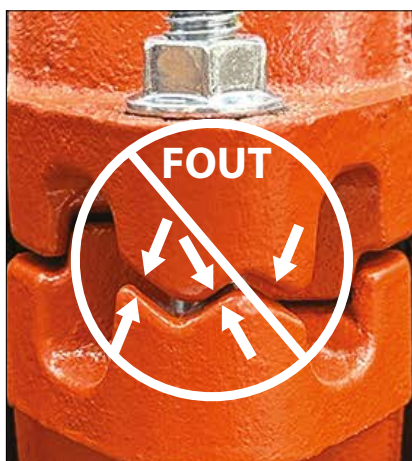
6. VEREISTE INSPECTIETECHNIEK – VISUELE INSPECTIE (ALLE AFMETINGEN):

Controleer visueel elk boutvlak bij elke verbinding om na te gaan of er op alle buitenste contactvlakken contact tussen de metalen onderdelen tot stand komt.



CORRECT GEMONTEERDE VERBINDING –
METAAL-OP-METAAL-CONTACT ZOALS AANGEGEVEN OP ALLE BUITENSTE AANSLUITVLAKKEN

OPMERKING: De binnenvlakken zullen geen metaal-op-metaalcontact bereiken. Zie de vorige pagina.



ONJUIST GEMONTEERDE VERBINDING –
SPLEET TUSSEN DE BUITENSTE VERBINDINGSVLAKKEN/TE SLAP AANGEDRAAI

Deze afbeeldingen tonen een onjuiste montage die kan leiden tot defecte koppelingen met materiële schade, ernstige lichamelijke letsels of overlijden tot gevolg. Zie het hoofdstuk "Richtlijnen voor het gebruik van de Impact Tool" op pagina 8.

INSTRUCTIES VOOR DE EERSTE INSTALLATIE VAN KOPPELINGEN VAN HET MODEL 009V MET ROESTVRIJSTALEN BEVESTIGINGSMATERIAAL

OPMERKING

- Wanneer roestvrijstalen bevestigingsmaterialen speciaal worden besteld, is de boutkop voorzien van de aanduiding 316B, B8M of A4-80.
- Koppelingen met roestvrijstalen bevestigingsmateriaal zijn voorzien van een label dat aan de boutvlakken is bevestigd. Deze koppelingen mogen **UITSLUITEND** worden geïnstalleerd volgens de hieronder beschreven methode 2 (afwisselende zijden).
- Roestvrijstalen bouten zijn voorzien van een coating die vastlopen tegengaat; deze mag niet worden aangetast of verwijderd.

1. Volg stap 1 tot en met 4a op pagina 1 en 2. Verwijder het informatieplaatje vlak voordat u de bevestigingsmiddelen vastdraait.
2. **DRAAI ROESTVRIJSTALEN BEVESTIGINGSMATERIAAL ALLEEN VAST MET METHODE 2 (AFWISSELEND VAN KANT):** Draai de moeren gelijkmatig vast met een slagmoersleutel of een standaard dopsleutel met een diepe dop, waarbij u afwisselend aan beide kanten werkt en de afstanden tussen de boutvlakken zo gelijkmatig mogelijk houdt, totdat er op alle buitenste contactvlakken van elk boutvlak metaal-op-metaalcontact ontstaat. Haal de moeren **NIET** verder aan nadat er metaal-op-metaalcontact is bij de boutsteunvlakken. Overschrijd **NIET** de aanhaalmomentwaarde die in de kolom "Maximaal toegestaan aanhaalmoment" in de onderstaande tabel staat vermeld voor de betreffende maat roestvrijstalen bevestigingsmateriaal. Raadpleeg altijd de paragrafen "Richtlijnen voor het gebruik van slaggereedschap" en "Keuze van slaggereedschap" op pagina 8. **OPMERKING:** Voor bevestigingsmiddelen met een diameter van 3/8 inch/M10 en kleiner adviseert Victaulic het gebruik van een 1/4-inch slagschroevendraaier voor de montage.
3. Zorg dat de ovale nek van elke bout correct in het respectieve boutgat valt. Zie stap 5a op pagina 3.
4. Volg stap 6 op pagina 5 om het geheel te controleren.

VOOR PRODUCTEN VAN MODEL 009V MET ROESTVRIJSTALEN BESLAG

Nominale leidingmaat inch/DN	Moergrootte inch/metrisch	Diepe dopsleutel maat inch/mm	Maximaal toegestaan aandraaimoment van de bout**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (Flensmoer) M10	9/16 15	35 ft-lbs 47 N•m
6 DN150	1/2 (Flensmoer) M12	3/4 18	70 ft-lbs 95 N•m
8 DN200	5/8 (Flensmoer) M16	15/16 24	180 ft-lbs 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (Zware zeskantmoer) M22	1 7/16 36	440 ft-lbs 597 N•m

** Waarden voor het maximaal toegestane aandraaimoment van de bout werden afgeleid van werkelijke testgegevens. Deze waarden gelden **UITSLUITEND** voor het model 009V.

- Als het aanhaalmoment van de montagebouten deze maximaal toegestane waarden overschrijdt, controleer dan de afmetingen van de groef (diameter "C" en de uitlopende rand van het leidinguiteinde) en houd de afmetingen zo dicht mogelijk bij de minimumwaarden.
- Vervang de roestvrijstalen bevestigingsmaterialen als de maximaal toegestane aandraaimomenten worden bereikt, maar niet wordt voldaan aan de eisen voor visuele inspectie wat betreft het contact tussen de bouten en de metalen steunplaat op alle buitenoppervlakken van de op elkaar aansluitende onderdelen, ook al voldoen deze onderdelen aan de Victaulic-specificaties.

INSTRUCTIES VOOR HET OPNIEUW MONTEREN VAN KOPPELINGEN VAN HET MODEL 009V MET ZINKGEGALVANISEERDE KOOLSTOFSTALEN OF ROESTVRIJSTALEN BEVESTIGINGSMATERIALEN

⚠ WAARSCHUWING



- Controleer steeds of het leidingwerk volledig drukvrij en leeg is vlak voor u enig Victaulic-product probeert te monteren, te verwijderen, af te stellen of te onderhouden.
- Zorg ervoor dat alle apparatuur, aftakkingen of delen van leidingen die mogelijk werden geïsoleerd voor/tijdens het testen of als gevolg van het sluiten of positioneren van de afsluiter, worden geïdentificeerd, drukloos worden gemaakt en worden geleidigd onmiddellijk voor het installeren, verwijderen, afstellen of onderhouden van de Victaulic-producten.

Niet-naleving van deze instructies kan leiden tot overlijden, ernstige lichamelijke letsels en materiële schade.

OPMERKING



- Er zijn twee methoden om koppelingen van model 009V weer in elkaar te zetten.
- **METHODE "A" VOOR HERINSTALLATIE:** De koppeling kan weer in de "voorgemonteerde" toestand worden teruggebracht door de pakking in de behuizingen te plaatsen en vervolgens de bouten erin te draaien. Schroef op elke bout een moer totdat de bovenkant van de moer gelijk ligt met het uiteinde van de bout, zoals links te zien is. Indien deze methode wordt gekozen, moeten stappen 1 – 5 van deze "Instructies voor herinstallatie van Koppelingen Model 009V", samen met stappen 4 – 6 op pagina's 2 – 5, worden gevolgd.
 - **METHODE "B" VOOR HERINSTALLATIE:** De dichting en behuizing kunnen worden gemonteerd op de uiteinden van het te verbinden onderdeel door alle onderstaande stappen te volgen.

Volg deze vijf stappen voor Methode "A" of Methode "B":

1. Zorg ervoor dat het systeem drukvrij en helemaal leeg is vooraleer u koppelingen probeert te demonteren.
2. Maak de moeren van de koppeling los zodat de koppeling verwijderd kan worden van de uiteinden van de te verbinden onderdelen.
3. Verwijder de moeren, de bouten, de dichting en het verbindingselement van de koppelingshelften. Controleer alle onderdelen op schade of slijtage. Als enige schade of slijtage zichtbaar is, gebruik dan een nieuwe Victaulic-koppeling.
4. Controleer onderdeeluiteinden, zoals beschreven in stap 2 op pagina 1.

⚠ OPGELET

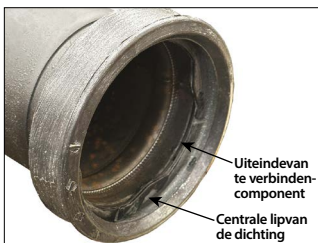
- Er moet een dunne laag compatibel smeermiddel worden gebruikt om te voorkomen dat de dichting tijdens de herinstallatie klemt, draait of scheurt.
- Gebruik **GEEN** smeermiddel dat niet compatibel is.
- **NIET** te veel smeermiddel gebruiken op de afdichtingslippen en buitenkant.

Nalaten een compatibel smeermiddel te gebruiken, kan leiden tot beschadiging van de dichting, met als gevolg lekkage van de koppeling en materiële schade.



5. **VOOR DE HERINSTALLATIE VAN KOPPELINGSMODELLEN 009V, SMEERT U DE DICHTING:** Breng een dunne laag compatibel smeermiddel aan op de afdichtingslippen en de buitenkant van de dichting. Raadpleeg de tabel "Compatibele Smeermiddelen voor Dichtingen" op pagina 2.

METHODE "B" VOOR HERINSTALLATIE



1. Controleer of de stappen 1 – 5 in het hoofdstuk "Instructies voor de herinstallatie van Model 009V koppelingen" werden nageleefd.
2. **DICHTING INSTALLEREN:** Steek het gegroefde uiteinde van een te verbinden onderdeel in de dichting tot het de centrale lip van de dichting raakt. **OPMERKING: Gebruik uitsluitend dichtingen met de aanduiding 009V. Dichtingen zonder de aanduiding 009V zijn niet geschikt voor gebruik met Model 009V.**
3. **TE VERBINDEN ONDERDELEN KOPPELEN:** Lijn de hartlijnen van de twee gegroefde uiteinden van de te verbinden onderdelen uit. Steek het uiteinde van het tweede te verbinden onderdeel in de dichting tot dit de centrale lip van de dichting raakt. **OPMERKING: Zorg dat niets van de dichting tot in de groef van een van de te verbinden onderdelen reikt.**
4. **KOPPELINGSHELFTEN INSTALLEREN:** Installeer de koppelingshelften over de dichting. Controleer of de tandkragen van de koppelingshelften volledig in de groeven van de te verbinden onderdelen grijpen.
5. **BOUTEN/MOEREN INSTALLEREN:** Plaats de bouten en draai op elke bout een moer totdat deze gelijk ligt met de bovenkant van de bout (zie de foto bij "OPMERKING" hierboven). **OPMERKING: Zorg dat de ovale nek van elke bout correct in het boutgat valt.**
6. **MOEREN AANHALEN:** Volg stappen 5 – 6 op pagina's 3 – 5 om de montage te voltooien.

RICHTLIJNEN VOOR HET GEBRUIK VAN SLAGMOERSLEUTELS VOOR KOPPELINGEN MODEL 009V**OPMERKING**

- Deze richtlijnen gelden **UITSLUITEND** voor Koppelingen Model 009V.

Slagmoersleutels geven de installateur geen feedback over het draaimoment van een moer, zoals dat het geval is bij een gewone moersleutel. Omdat bepaalde slagmoersleutels een groot vermogen hebben, is het belangrijk dat u met de slagmoersleutel leert werken om tijdens de installatie schade aan of het breken van bouten of boutsteunvlakken van koppelingen door een te groot draaimoment te vermijden.

⚠ WAARSCHUWING

- **Overschrijd NIET de waarden voor het "maximaal toegestane draaimoment" die in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmaterialen) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmaterialen) voor de betreffende maat zijn vermeld.**
Het niet-naleven van deze voorschriften kan leiden tot een breuk van de koppeling, met materiële schade, ernstige lichamelijke letsels of de dood als mogelijke gevolgen.

Monteer Koppelingen Model 009V volgens de instructies in onderhavig document. Haal de moeren aan tot de visuele inspectievereisten zijn vervuld. Een visuele inspectie van elke koppeling is vereist ter verificatie van de goede montage.

Tijdens de montage mag het aanhaalmoment niet hoger zijn dan de waarden voor het "maximaal toegestane aanhaalmoment" die zijn vermeld in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmaterialen) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmaterialen) voor de betreffende maat van de bevestigingsmaterialen. Voorwaarden die erin kunnen resulteren dat de draaimomenten van bouten het "Maximaal toegestane draaimoment van bouten" overschrijden.

- **Het aanvankelijk te strak aandraaien van de bevestigingsmaterialen aan de eerste zijde bij methode 1 (One-Touch, uitsluitend voor koppelingen met verzinkt koolstofstaal) – Draai** bij het monteren/sluiten van de eerste zijde de moer **NIET** verder vast zodra alle buitenste pasvlakken met elkaar in contact zijn gekomen. Bijkomend aandraaien zal resulteren in een overmatig draaimoment om de installatie aan de tweede zijde te voltooien.
- **Verkeerd gedimensioneerde slagmoersleutel** – Raadpleeg het hoofdstuk "Slagmoersleutel selecteren" hieronder.
- **Afmetingen van gegroefde buisuiteinden die niet aan de specificaties voldoen** – Als de montage visueel niet correct lijkt, of als voor de montage van de koppeling een aanhaalmoment nodig is dat hoger is dan de "maximaal toegestane aanhaalmomenten voor bouten" zoals vermeld in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmateriaal) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmateriaal), verwijder dan de koppeling en controleer of alle afmetingen van de gegroefde leidinguiteinden binnen de Victaulic-specificaties vallen. Als de afmetingen van gegroefde buisuiteinden buiten specificatie zijn, moet u deze bewerken door alle instructies in de gebruiks- en onderhoudshandleiding van het betreffende buisbewerkingsgereedschap te volgen.
- **Moeren blijven aanhalen nadat visuele inspectievereisten zijn vervuld – Haal de moeren NIET** verder aan, nadat de visuele installatievereisten zijn vervuld. Het blijven aanhalen van de moeren, nadat de correcte visuele inspectievereisten zijn vervuld, kan resulteren in een breuk van de koppeling, met materiële schade, ernstige lichamelijke letsels of de dood als mogelijke gevolgen. Bovendien kan blijvend aanhalen te hoge spanningen veroorzaken die de integriteit van de bouten op de lange termijn in gevaar brengen, met een breuk van de koppeling, ernstige lichamelijke letsels of de dood als mogelijke gevolgen. Een hoger draaimoment leidt niet tot een betere montage; een draaimoment dat hoger is dan de waarden voor het "maximaal toegestane draaimoment" zoals vermeld in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmaterialen) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmaterialen) kan tijdens de montage leiden tot beschadiging of breuk van de bouten en/of de boutsteunen van de koppeling.
- **Geknelde dichting** – Een geknelde dichting kan ertoe leiden dat correcte visuele inspectievereisten niet vervuld worden. De koppeling moet worden gedemonteerd en geïnspecteerd om te controleren of de dichting niet gekneld is. Als de dichting gekneld is, moet u een nieuwe dichting of koppeling gebruiken.
- **De koppeling is niet volgens de installatierichtlijnen gemonteerd** – Naleving van deze installatierichtlijnen helpen in dit document vermelde situaties te vermijden.

Als u vermoedt dat er bij bepaalde onderdelen te veel aan draaimoment is uitgeoefend, moet de gehele koppeling onmiddellijk worden vervangen. (Zoals blijkt uit een kromming van de bout, een uitstulping van de moer ter hoogte van het contactvlak met de boutplaat, of schade aan de boutplaat, enz.)

De slagmoersleutels en batterijen die hen aansturen, zullen de prestaties verminderen omwille van de tijd en het gebruik. De installateur is verantwoordelijk om de prestaties van de tools periodiek te beoordelen en ervoor te zorgen dat de installatievereisten zoals bepaald in onderhavig document kunnen worden uitgevoerd.

KEUZE VAN SLAGGEREEDSCHAP VOOR KOPPELINGEN VAN MODEL 009V

De selectie van de juiste slagmoersleutel is vereist om een correcte installatie volgens deze installatie-instructies te garanderen. De selectie van een verkeerde slagmoersleutel kan leiden tot een foutieve montage en beschadiging van de koppeling, met materiële schade, ernstige lichamelijke letsels of de dood tot gevolg.

Om te bepalen of een slagmoersleutel geschikt is, voert u proefmontages uit met een gewone moersleutel of een momentsleutel. Deze testinstallaties voldoen aan de vereisten voor visuele installaties zoals vermeld in onderhavige installatie-instructies. Als de visuele installatievereisten zijn vervuld, meet u het draaimoment waarmee elke moer door middel van een momentsleutel is aangehaald. Kies op basis van de gemeten koppelwaarde een slagmoersleutel met een koppel of een koppelinstelling die overeenkomt met de gemeten waarde, maar die in het algemeen niet hoger is dan de waarden voor het "maximaal toegestane boutkoppel" die zijn vermeld in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmiddelen) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmiddelen).

OPMERKING: Voor bevestigingsmiddelen met een diameter van 3/8inch/M10 en kleiner adviseert Victaulic het gebruik van een 1/4-inch slagschroevendraaier voor de montage.

Slagmoersleutel selecteren:

Slagmoersleutel met enkel draaimoment – De selectie van een slagmoersleutel met een draaimoment dat merkbaar groter is dan het vereiste installatiemoment kan leiden tot beschadiging van bevestigingsmiddelen en/of koppeling als gevolg van eventueel te sterk aangehaalde bevestigingsmiddelen. Er mag in geen geval een slagmoersleutel worden gekozen waarvan het instelbare koppel hoger is dan de waarden voor het "maximaal toegestane aanhaalmoment" die zijn vermeld in de tabel op pagina 3 (koolstofstalen bevestigingsmiddelen) of pagina 6 (roestvrijstalen bevestigingsmiddelen).

Slagmoersleutels met meerdere draaimomentinstellingen – Als een slagmoersleutel met meerdere draaimomentinstellingen geselecteerd is, bezit de slagmoersleutel ten minste een momentinstelling die beantwoordt aan de bovenstaande vereisten voor een "slagmoersleutel met enkel draaimoment".

Het gebruik van slagmoersleutels met te grote draaimomenten zadelt de installateur op met problemen door de niet te regelen rotatiesnelheid en-kracht.

Controleer tijdens het installatieproces van het systeem regelmatig de draaimomenten van de moeren op de koppelingen.

Voor een veilig en correct gebruik van slagmoersleutels moet u steeds de handleiding van de fabrikant van de slagmoersleutel in kwestie raadplegen. Controleer bovendien dat er sleuteldoppen van de gepaste klasse worden gebruikt voor de montage van de koppelingen.

⚠ WAARSCHUWING

Niet-naleving van de instructies voor het aanhalen van bevestigingsmiddelen kan leiden tot:

- Beschadiging of breken van de bouten
- Beschadigde of gebroken boutsteunvlakken of gebroken behuizingen
- Lekkende koppelingen en materiële schade
- Een negatieve impact op de systeemintegriteit
- Vervallen van de garantie van Victaulic
- Persoonlijke letsels of de dood

VERTICALE INSTALLATIES

Lees de onderstaande richtlijnen door voordat u een Model 009V in een verticale opstelling gaat monteren.

**FOTO 1 (ONACCEPTEBEL) –
TE GROTE
INBRENGHOEK**



**FOTO 2 (ONACCEPTEBEL) –
DE KOPPELING VAN DE LEIDING
IS LOSGEKOMEN**



**FOTO 3 (ONACCEPTEBEL) –
DE SPIEËN VAN DE BEHUIZINGEN
LIGGEN NIET IN LIJN ET DE GROEVEN
VAN DE LEIDING**



**FOTO 4 (ACCEPTEBEL) –
DE SPIEËN VAN DE BEHUIZINGEN LIGGEN
IN LIJN MET DE GROEVEN VAN DE LEIDING**



- De montage van de bovenste leiding moet zodanig gebeuren dat de leiding zo loodrecht mogelijk staat, zonder dat deze onder een te grote hoek in de koppeling wordt gestoken. Zie foto 1 voor een voorbeeld van deze onaanvaardbare situatie.
- Let er bij het laten zakken van de bovenste leiding op dat u de leiding niet tegen de koppelingsbehuizingen stoot en dat de koppeling niet losraakt van de leiding. Bij het plaatsen van de bovenste leiding moeten de nokken van de behuizingen in lijn blijven met de groef van elke leiding. Zie foto's 2 en 3 voor voorbeelden van deze onaanvaardbare omstandigheden.
- Controleer, voordat u de moeren vastdraait, of de spieën van de behuizingen goed in de groeven grijpen. Het kan nodig zijn de koppeling bij te stellen om te controleren of de spieën goed in de groeven zitten. Zie foto 4 voor een voorbeeld van hoe de leiding correct in de koppeling moet worden gestoken.

Type 009V FireLock™ Installation-Ready™ rigid coupling

(with galvanized carbon steel or stainless steel fasteners)

De volledige contactgegevens zijn beschikbaar op victaulic.com

I-009V-DUT 20261 REV B BIJGEWERKT 12/2025 Z000009V00

VICTAULIC, FIRELOCK EN INSTALLATION-READY ZIJN GEREGISTREERDE HANDELSMERKEN OF HANDELSMERKEN VAN VICTAULIC COMPANY EN/OF HAAR ZUSTER- EN DOCHTERONDERNEMINGEN IN DE VERENIGDE STATEN EN/OF ANDERE LANDEN. © 2025 VICTAULIC COMPANY. ALLE RECHTEN VOORBEHOUDEN.

