

Collier rigide™ Installation-Ready™

Guide de montage rapide



Les informations figurant sur cette page constituent un guide de montage rapide destiné aux assemblages types et aux installateurs expérimentés. Ceci ne remplace pas les instructions de montage complètes qui figurent plus loin dans ce document. Toujours consulter les instructions complètes pour prendre connaissance des consignes de sécurité et des informations importantes concernant la préparation des tuyaux, la lubrification des joints d'étanchéité, le serrage des fixations et les exigences en matière d'inspection des joints. Cette page récapitulative ne concerne que les ensembles de colliers équipés de fixations en acier au carbone et de joints d'étanchéité ne nécessitant pas de lubrification supplémentaire. Toujours lire les instructions complètes avant d'essayer d'assembler les produits Victaulic.

ÉTAPE 1 – ASSEMBLAGE DU JOINT



Assembler le joint en insérant l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans chaque ouverture du collier jusqu'à ce que la patte centrale soit en contact avec le joint d'étanchéité.

ÉTAPE 2 – SERRAGE DES ÉCROUS (MÉTHODE EN UNE SEULE ÉTAPE)



Le contact visuel au niveau de toutes les surfaces d'assemblage extérieures indique que le couple de serrage des boulons et l'assemblage sont corrects.

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois que toutes les surfaces d'assemblages extérieures sont en contact métal contre métal.

NE PAS dépasser les valeurs du couple de serrage maximal admissible qui figurent dans le tableau page 3 pour le diamètre du boulon concerné.

ÉTAPE 3 – VÉRIFIER L'EMPLACEMENT DE CHAQUE PATIN DE BOULON AU NIVEAU DE CHAQUE JOINT

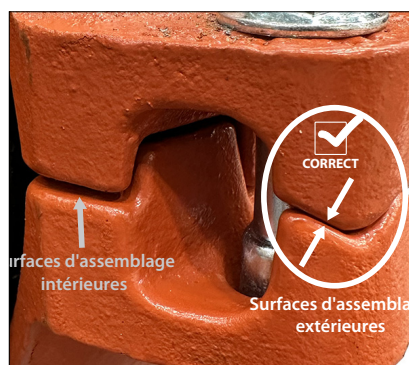
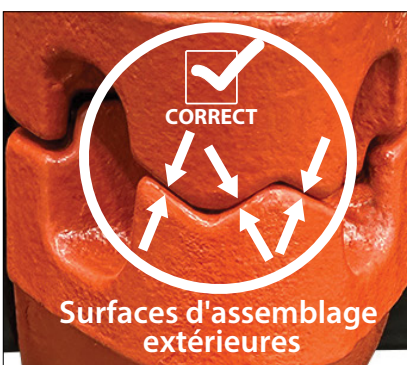


ILLUSTRATION DU JOINT ASSEMBLÉ CORRECTEMENT

CONTACT MÉTAL CONTRE MÉTAL TEL QU'INDIQUÉ SUR TOUTES LES SURFACES D'ASSEMBLAGE EXTÉRIEURES

Si le contact métal contre métal de toutes les surfaces d'assemblage extérieures n'est pas obtenu sur l'emplacement des patins des boulons, serrer les écrous jusqu'à ce que toutes les surfaces d'assemblage extérieures soient en contact métal contre métal.

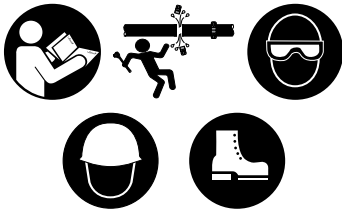
REMARQUE : les surfaces intérieures ne sont pas en contact métal contre métal.



Colliers rigide Style 009V FireLock™ Installation-Ready™

(avec visserie en acier au carbone électrozinguée ou en acier inoxydable)

⚠ AVERTISSEMENT



- Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.
 - Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder au montage, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.
 - Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/ pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement du robinet est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant le montage, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.
 - Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.
- Le non-respect de ces instructions peut provoquer des blessures corporelles graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

- Le collier rigide Installation-Ready™ FireLock™ Victaulic® Style 009V ne doit être utilisé que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces réglementations contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.
 - Ces instructions de montage sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.
 - L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'un montage et d'un démontage incorrects du produit.
- Le non-respect des exigences de montage et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE INITIAL DES COLLIERS STYLE 009V AVEC VISSERIE EN ACIER AU CARBONE ÉLECTROZINGUÉE



1. NE PAS DÉMONTÉ LE COLLIER : les colliers rigides Installation-Ready™ FireLock EZ™ Style 009V sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des composants d'assemblage dans le collier après la préparation adéquate de l'extrémité du composant d'assemblage selon les instructions de Victaulic.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES COMPOSANTS D'ASSEMBLAGE : la surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudure et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du raccordement. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

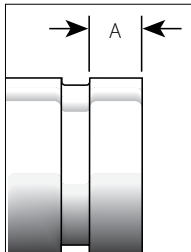
Le diamètre extérieur des éléments d'assemblage, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans la publication Victaulic 25.01 Spécifications des rainures OGS, téléchargeable sur le site www.victaulic.com.

2a. EXIGENCES SUPPLÉMENTAIRES POUR LES TUYAUX PEINTS :

le tuyau à utiliser avec les colliers Style 009V doivent être rainurés selon les spécifications OGS de Victaulic OGS AVANT de le peindre.

Si le tuyau est fourni peint avant d'être rainuré, une inspection supplémentaire est exigée pour garantir que la peinture reste intacte après le rainurage du tuyau.

- En cas de dommage, toute la peinture doit être retirée complètement de la dimension « A » (emplacement du logement du joint d'étanchéité), illustrée ci-dessous.
- Lors du retrait de la peinture endommagée de la dimension « A », prendre garde à ne pas altérer ni endommager cet emplacement. Se reporter aux photos ci-dessous pour des exemples d'extrémités de tuyaux peints inacceptables.
- L'extrémité du tuyau peut être à nouveau peinte, au besoin. **REMARQUE :** L'épaisseur du revêtement appliquée à la dimension « A » et dans la rainure à l'extérieur du tuyau ne doit pas dépasser 0.010 po./0,25 mm.



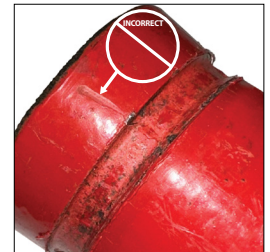
CORRECT
L'EXTRÉMITÉ DU TUYAU NE PRÉSENTE AUCUNE PEINTURE ENDOMMAGÉE SUR LA DIMENSION « A »



INCORRECT
L'EXTRÉMITÉ DU TUYAU PRÉSENTE DES ÉCLATS IMPORTANTS DE PEINTURE SUR LA DIMENSION « A »



INCORRECT
L'EXTRÉMITÉ DU TUYAU PRÉSENTE UNE PEINTURE ONDULÉE/PLISSÉE SUR LA DIMENSION « A »



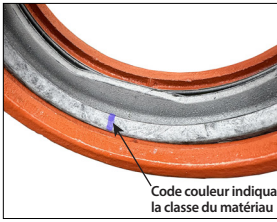
INCORRECT
L'EXTRÉMITÉ DU TUYAU PRÉSENTE UNE PROFONDE MARQUE DANS LA PEINTURE SUR LA DIMENSION « A »

Informations importantes pour l'utilisation des colliers Style 009V avec des fonds et des raccords

⚠ AVERTISSEMENT

- Toujours lire et suivre les instructions I-ENDCAP (FOND) qui peuvent être téléchargées sur le site victaulic.com.
- Le non-respect des instructions I-ENDCAP peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

- Lors du montage des colliers Style 009V sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la lèvre centrale du joint d'étanchéité.
- Utiliser exclusivement des fonds FireLock™ n° 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » apposée sur la face intérieure.
- Toujours vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic FireLock™ avec les colliers Style 009V.



3. CONTRÔLE DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ : Vérifier que le joint d'étanchéité utilisé convient à l'usage souhaité. Le grade du matériau est indiqué par un code couleur. **Pour des informations complètes relatives au code couleur et à la compatibilité complète, se reporter aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

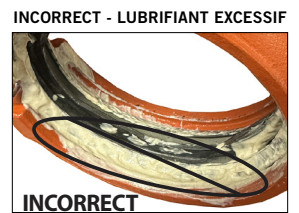
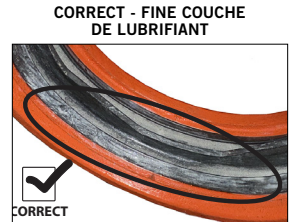
REMARQUE : la pré-lubrification du joint d'étanchéité apparaît de couleur blanche à légèrement ambrée. La couleur n'a pas d'incidence sur les performances des joints d'étanchéité ou des colliers.

Exigences de lubrification du joint d'étanchéité pour le montage initial

Si le joint d'étanchéité est installé sur un système de tuyauterie sous eau, aucune lubrification supplémentaire n'est requise pour le montage initial de systèmes de tuyauterie sous eau installés ou fonctionnant en continu à plus de 0 °F/-18 °C. Passer à l'étape 4 de cette page.

Si l'une des conditions suivantes est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint d'étanchéité, comme illustré sur la droite. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints d'étanchéité » ci-dessous.

- Si le joint d'étanchéité doit être monté dans un système de tuyauterie sous air
- Si la température de montage ou de service continu est inférieure à 0 °F/-18 °C
- Si le joint d'étanchéité a été exposé à des liquides avant le montage
- Si la surface du joint d'étanchéité présente un aspect noir foncé ou brillant.
- Si le système doit être soumis à des essais à l'air avant d'être rempli d'eau
- Si le joint d'étanchéité a servi dans un montage précédent



⚠ ATTENTION

- Si l'une des conditions énumérées ci-dessous est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres d'étanchéité du joint, pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements du joint lors du montage.
- **NE PAS** utiliser de lubrifiant incompatible.
- **NE PAS** utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint d'étanchéité.

L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi une fuite et des dégâts matériels.

La lubrification des joints d'étanchéité n'améliorera pas les capacités d'étanchéité des composants d'assemblage en mauvais état. L'état des composants d'assemblage et leur préparation doivent être conformes aux exigences énumérées dans ces instructions de montage. Se reporter à l'étape 2 de la page précédente.

Compatibilité des lubrifiants pour joints d'étanchéité

Les recommandations suivantes concernent les matériaux de joints d'étanchéité énumérés. Les lubrifiants commerciaux peuvent contenir plusieurs ingrédients. Toujours se reporter aux recommandations du fabricant du lubrifiant pour vérifier la compatibilité des matériaux.

	Lubrifiant Victaulic*	Solutions à base de savon	Glycérine	Graisse de silicone	Vaporisateur de silicone	Huile de maïs	Huile de soja	Huiles à base d'hydrocarbures	Graisses à base de pétrole
Compatible avec les joints EPDM ?	Oui*	Oui	Oui	Oui	NON	NON	NON	NON	NON

* Le lubrifiant Victaulic ne doit pas être mélangé avec de l'huile polyolester (POE) pendant le montage.

⚠ AVERTISSEMENT




- Ne jamais laisser un collier Style 009V partiellement installé sur les extrémités des composants d'assemblage. **TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS.** Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant le montage ou de se rompre lors des essais.
- Lors de l'insertion des extrémités rainurées des composants d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des composants d'assemblage et des ouvertures du collier.
- Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage.

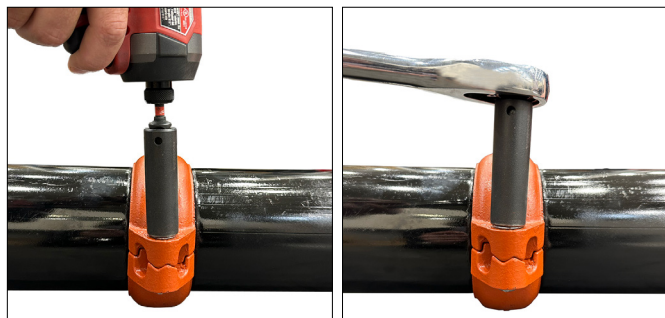
Le non-respect de ces consignes peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.



4. ASSEMBLAGE DU JOINT : Assembler le joint en insérant l'extrémité rainurée du composant d'assemblage dans chaque ouverture du collier. Insérer les extrémités rainurées du composant d'assemblage dans le collier jusqu'au contact avec la patte centrale du joint d'étanchéité.

Contrôler visuellement l'alignement des talons du collier par rapport à chaque extrémité rainurée des composants d'assemblage et le positionnement du joint d'étanchéité. **REMARQUE :** avant de serrer, il est possible de tourner le collier pour vérifier que le joint d'étanchéité est correctement positionné sur les extrémités des composants d'assemblage et dans les segments du collier.

4a. POUR DES MONTAGES VERTICAUX, VOIR PAGE 9 POUR OBTENIR DES INFORMATIONS IMPORTANTES.



5. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous selon l'une des méthodes détaillées page 4 ou 5. **NE PAS** dépasser les valeurs du couple de serrage maximal admissible qui figurent sur cette page pour chaque boulon concerné. Toujours se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » page 8.

REMARQUE : Pour les dimensions de visserie de 3/8 po/M10 et plus petites, Victaulic recommande d'utiliser une boulonneuse de 1/4 po pour le montage



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE DE FAÇON INCORRECTE

5a. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons.

⚠ AVERTISSEMENT

- En utilisant la technique de la méthode 1 (One-Touch) détaillée page 4, il incombe à l'utilisateur d'utiliser cette méthode **UNIQUEMENT** pour les colliers Style 009V. Tous les autres colliers Victaulic doivent être installés selon les exigences publiées dans leurs instructions de montage spécifiques.
 - Un collier expédié avec une étiquette fixée sur les patins des boulons permet d'identifier un collier contenant une visserie en acier inoxydable. Se reporter à la page 6 pour obtenir les instructions de montage spécifiques.
 - Pour terminer le montage, **NE PAS** dépasser les valeurs de « Couple de serrage de boulon maximal admissible », indiquées dans le tableau ci-dessous. Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :
 - couple de serrage excessif requis pour assembler le joint (assemblage incomplet) ;
 - dommages au niveau du joint monté (patins de boulons endommagés ou cassés ou fracture des segments) ;
 - rupture des boulons ou dommages susceptibles de provoquer une rupture des boulons ;
 - fuites au niveau des joints et dégâts matériels ;
 - impact négatif sur l'intégrité du système ;
 - annulation de la garantie de Victaulic ;
 - blessures corporelles ou mort.
- NE PAS** continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des patins des boulons est satisfaisante (selon les exigences de l'étape 6, page 5).
- Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions énumérées ci-dessus.

IMPORTANT

- Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard à douille standard pour serrer la visserie. Toujours utiliser des douilles profondes pour le montage.
- Pour les dimensions de visserie de 3/8 po/M10 et plus petites, Victaulic recommande d'utiliser une boulonneuse de 1/4 po pour le montage.
- Se reporter au tableau ci-dessous, ainsi qu'aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse », page 8.

POUR LES PRODUITS STYLE 009V AVEC VISSERIE EN ACIER AU CARBONE ÉLECTROZINGUÉ.

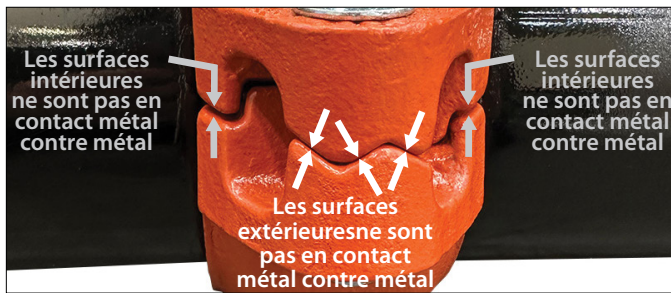
Dimension nominale de tube po/DN	Dimension de l'écrou po./métrique	Diamètre de douille profonde po./mm	Assemblage type Couple du boulon*	Couple de boulon maximal admissible*	Couple de boulon LPCB et VdS maximal admissible***
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (écrou de bride) M10	5/16 15	30 pi-lbs/41 N·m (premier côté) 45 pi-lbs/61 N·m (second côté)	55 pi-lbs 75 N·m	55 pi-lbs 75 N·m
6 DN150	1/2 (écrou de bride) M12	3/4 18	50 pi-lbs/68 N·m (premier côté) 100 pi-lbs/136 N·m (second côté)	135 pi-lbs 183 N·m	120 pi-lbs 163 N·m
8 DN200	5/8 (écrou de bride) M16	15/16 24	130 pi-lbs/176 N·m (premier côté) 235 pi-lbs/319 N·m (second côté)	280 pi-lbs 380 N·m	235 pi-lbs 319 N·m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (écrou hex. robuste) M22	1 7/16 36	130 pi-lbs/176 N·m (premier côté) 295 pi-lbs/400 N·m (second côté)	675 pi-lbs 915 N·m	350 pi-lbs 475 N·m

* Valeurs de couple de serrage type pour conditions de rainure nominale / d'évasement de tube et couple de serrage du premier côté de la visserie lorsque les surfaces métalliques des patins sont en contact métal contre métal :

- Si les couples de serrage de l'assemblage dépassent ces valeurs, vérifier les dimensions de la rainure (diamètre « C » et évasement de l'extrémité du tube) et le couple de serrage initial de l'écrou du premier côté de la visserie.
 - Maintenir les dimensions de la rainure à leurs valeurs minimales (diamètre « C » et évasement de l'extrémité du tube) et **NE PAS** serrer la visserie du premier côté au-delà du contact des surfaces d'assemblage extérieures métal contre métal. Ceci réduira considérablement le couple de serrage pour le montage de ce produit.
 - Le serrage initial excessif de l'écrou du premier côté de la visserie (au-delà du contact des surfaces d'assemblage extérieures métal contre métal) n'augmentera pas la performance/l'étanchéité du joint d'étanchéité et augmentera inutilement le couple de serrage de l'assemblage sur le second côté de la visserie.

** Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles. **Ces valeurs s'appliquent UNIQUEMENT au Style 009V.**

*** Les assemblages conformes au LPCB et au VdS doivent répondre au couple de serrage minimum des boulons, tel qu'indiqué dans le tableau ci-dessus, pour les deux jeux de visserie.

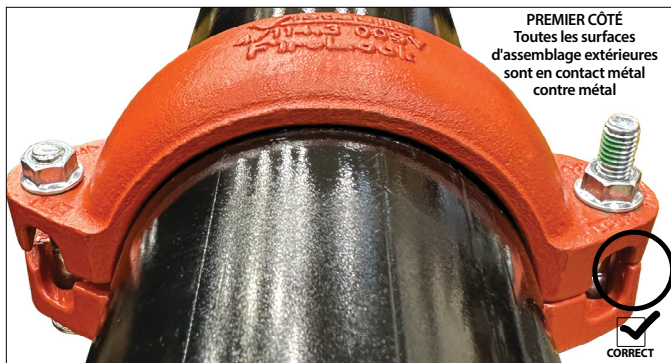


IMPORTANT

- La photo de gauche montre les surfaces des patins de boulons qui seront mentionnées tout au long des étapes de montage suivantes.

MÉTHODE 1 (ONE-TOUCH) – POUR LES COLLIERS AVEC VISSERIE EN ACIER AU CARBONE ÉLECTROZINGUÉE UNIQUEMENT :

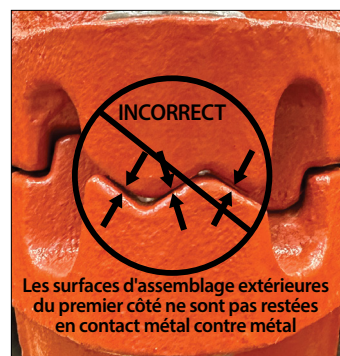
La visserie pour le collier Style 009V peut être assemblée/fermée complètement sur un côté avant de passer à l'autre côté. L'entrepreneur/L'installateur est responsable de l'utilisation de cette « méthode 1 » de montage UNIQUEMENT pour le collier Style 009V. Tous les autres colliers Victaulic doivent être installés selon les exigences publiées dans leurs instructions de montage spécifiques. **REMARQUE : la méthode 1 (One-Touch) ne doit pas être utilisée pour assembler les colliers Style 009V contenant une visserie en acier au carbone.**



- **NE PAS** continuer à serrer les écrous une fois que toutes les surfaces d'assemblage extérieures sont en contact métal contre métal. **REMARQUE :** les surfaces intérieures ne sont pas en contact métal contre métal.



- Lors de l'assemblage/la fermeture du second côté, ne pas continuer à serrer les écrous une fois que les surfaces d'assemblage extérieures sont en contact métal contre métal **NE PAS** continuer à serrer les écrous une fois que toutes les surfaces d'assemblages extérieures sont en contact métal contre métal. **REMARQUE :** les surfaces intérieures ne sont pas en contact métal contre métal.



- Inspecter visuellement les patins des boulons sur le premier côté après avoir serré le second côté. Si le contact métal contre métal de toutes les surfaces métalliques extérieures n'est pas maintenu sur le premier côté, serrer les écrous jusqu'à ce que toutes les surfaces d'assemblage extérieures soient en contact métal contre métal. **NE PAS** continuer à serrer les écrous une fois que toutes les surfaces d'assemblage extérieures sont en contact métal contre métal.

REMARQUES :

- **NE PAS** dépasser les valeurs du couple de serrage maximal admissible qui figurent dans le tableau page 3 pour chaque boulon concerné.
- Les couples de serrage types des boulons de l'assemblage sont énumérés dans le tableau page 3. Si les couples de serrage de l'assemblage dépassent ces valeurs, vérifier les dimensions de la rainure (diamètre « C » et évasement de l'extrémité du tube) et le couple de serrage initial de l'écrou du premier côté de la visserie.
 - Maintenir les dimensions de la rainure à leurs valeurs minimales (diamètre « C » et évasement de l'extrémité du tube) et **NE PAS** serrer la visserie du premier côté au-delà du contact des surfaces d'assemblage métal contre métal. Ceci réduira considérablement le couple de serrage pour le montage de ce produit.
 - Le serrage initial excessif de l'écrou du premier côté de la visserie (au-delà du contact des surfaces d'assemblage extérieures métal contre métal) n'augmentera pas la performance/l'étanchéité du joint d'étanchéité et augmentera inutilement le couple de serrage de l'assemblage sur le second côté de la visserie.
- S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage des patins, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.

MÉTHODE 2 (ALTERNANCE DES CÔTÉS) – POUR LES COLLIERS AVEC VISSERIE EN ACIER AU CARBONE ÉLECTROZINGUÉE OU EN ACIER INOXYDABLE :

À la différence de la méthode 1, la visserie du collier Style 009V peut être serrée de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins des boulons, jusqu'à ce que les surfaces d'assemblage extérieures de chaque emplacement des patins des boulons soient en contact métal contre métal. **NE PAS** continuer à serrer les écrous une fois que toutes les surfaces d'assemblages extérieures sont en contact métal contre métal. **NE PAS** dépasser le couple de serrage répertorié dans la colonne « Couple de serrage maximal admissible » dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable) pour la dimension de la visserie concernée. **REMARQUE : La méthode 2 (alternance des côtés) peut être utilisée pour assembler les colliers Style 009V contenant une visserie en acier au carbone électrozinguée ou en acier inoxydable.**

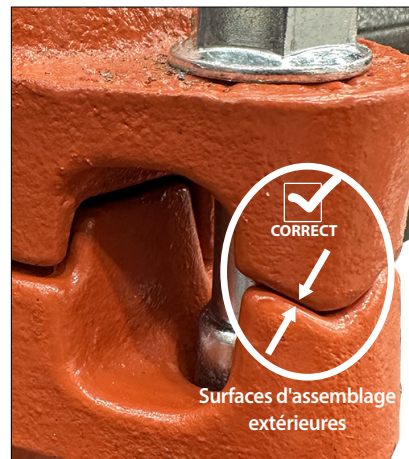
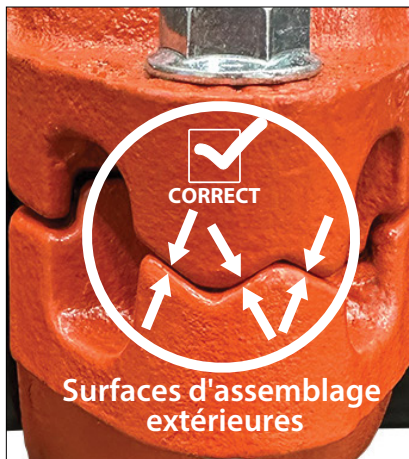
⚠ AVERTISSEMENT

- Chaque joint doit être contrôlé visuellement.
- Les assemblages incorrects de joints doivent être corrigés avant de remplir, de tester ou de mettre en service le système.
- Tout composant endommagé en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir, de tester ou de mettre en service le système.

Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage et de provoquer des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dégâts matériels.

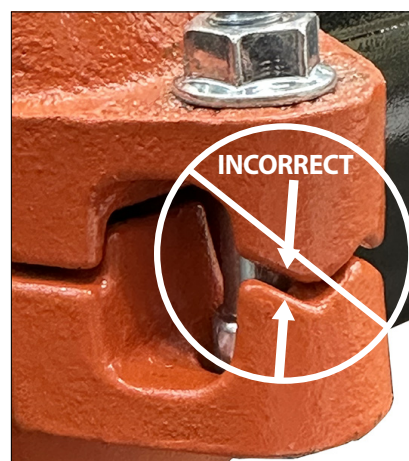
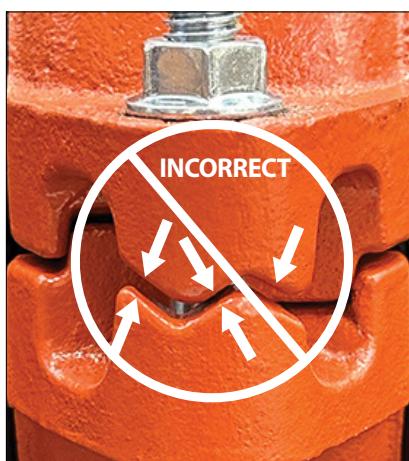
6. TECHNIQUE D'INSPECTION REQUISE – INSPECTION VISUELLE (TOUTES DIMENSIONS) :

Inspecter visuellement chaque emplacement de patins de boulons au niveau de chaque joint pour s'assurer que les surfaces d'assemblage extérieures soient en contact métal contre métal.



ASSEMBLAGE CORRECT DU JOINT – CONTACT MÉTAL CONTRE TEL QU'INDIQUÉ SUR TOUTES LES SURFACES D'ASSEMBLAGE EXTÉRIEURES

REMARQUE : les surfaces intérieures ne sont pas en contact métal contre métal.
Se reporter à la page précédente.



ASSEMBLAGE INCORRECT DU JOINT – ESPACE SUR LES SURFACES D'ASSEMBLAGE EXTÉRIEURES/SERRAGE INSUFFISANT

Ces photos représentent des assemblages incorrects, qui peuvent entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels. Se reporter à la section « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » page 8.

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE INITIAL DES COLLIERS STYLE 009V AVEC VISSERIE EN ACIER AU CARBONE ÉLECTROZINGUÉE

IMPORTANT

- Pour une visserie en acier inoxydable faisant l'objet d'une commande spéciale, la mention 316B, B8M ou A4-80 apparaît sur la tête de boulon.
- Les colliers avec visserie en acier au carbone sont pourvus d'une étiquette sur les patins des boulons. Ces colliers doivent être installés **UNIQUEMENT** en utilisant la technique de la méthode 2 (alternance des côtés) détaillées ci-dessous.
- Les boulons en acier inoxydable sont recouverts d'un revêtement anti-grippage qui ne doit être ni altéré ni retiré.

1. Suivre les étapes 1 – 4a pages 1 – 2. Retirer l'étiquette contenant les informations juste avant de serrer la visserie.

2. SERRER LA VISSERIE EN ACIER INOXYDABLE UNIQUEMENT EN UTILISANT LA MÉTHODE 2 (ALTERNANCE DES CÔTÉS) : Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins des boulons, jusqu'à ce que les surfaces d'assemblage extérieures soient en contact métal contre métal sur chaque emplacement des patins des boulons. **NE PAS** continuer à serrer les écrous une fois que toutes les surfaces d'assemblages extérieures sont en contact métal contre métal. **NE PAS** dépasser le couple de serrage répertorié dans la colonne « Couple de serrage maximal admissible » dans le tableau ci-dessous pour la dimension de la visserie en acier inoxydable. Toujours se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » page 8.

REMARQUE : pour les dimensions de visserie de 3/8 po./M10 et plus petites, Victaulic recommande d'utiliser une boulonneuse de 1/4 po. pour le montage.

3. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. Se reporter à l'étape 5a page 3.

4. Suivre l'étape 6 page 5 pour inspecter l'assemblage.

POUR LES PRODUITS STYLE 009V AVEC VISSERIE EN ACIER INOXYDABLE

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Dimension de l'écrou po./métrique	Diamètre de douille profonde po/mm	Couple de boulon maximal admissible**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (écrou de bride) M10	9/16 15	235 pi-lbs 47 N•m
6 DN150	1/2 (écrou de bride) M12	3/4 18	70 pi-lbs 95 N•m
8 DN200	5/8 (écrou de bride) M16	15/16 24	180 pi-lbs 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (écrou hex. robuste) M22	1 7/16 36	440 pi-lbs 597 N•m

** Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles. **Ces valeurs s'appliquent UNIQUEMENT au Style 009V.**

- Si les couples de serrage de l'assemblage dépassent ces valeurs, vérifier les dimensions de la rainure (diamètre « C » et évasement de l'extrémité du tube) et maintenir les dimensions à leurs valeurs minimales.
- Remplacer la visserie en acier inoxydable si les couples de serrage admissibles minimum des boulons sont atteints mais que les exigences de l'inspection visuelle de contact métal contre métal de toutes les surfaces d'assemblage extérieures ne sont pas satisfaites avec les composants d'assemblage correspondant aux spécifications de Victaulic.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 009V AVEC VISSERIE EN ACIER AU CARBONE ÉLECTROZINGUÉE OU EN ACIER INOXYDABLE

⚠ AVERTISSEMENT



- Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder au montage, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.
- Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement du robinet est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant le montage, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.

Le non-respect de ces consignes peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT



Le remontage des colliers Style 009V peut être réalisé selon deux méthodes.

- **MÉTHODE DE REMONTAGE « A »** : Le collier peut être remonté dans son état « pré-assemblé » en montant le joint d'étanchéité dans les segments, puis en insérant les boulons. Visser un écrou sur chaque boulon jusqu'à ce que le haut de l'écrou arrive à ras de l'extrémité du boulon, comme illustré sur la gauche. Si cette méthode est choisie, suivre les étapes 1 – 5 de cette section « Instructions de remontage pour les colliers Style 009V », ainsi que les étapes 4 – 6 pages 2 – 5.

OU

- **MÉTHODE DE REMONTAGE « B »** : le joint d'étanchéité et les segments peuvent être assemblés sur les extrémités des composants d'assemblage en suivant les étapes énumérées ci-dessous.

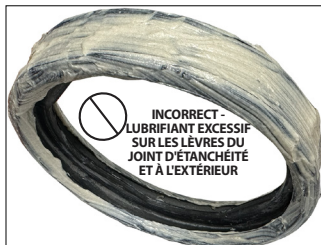
Suivre ces cinq étapes pour la Méthode « A » ou la Méthode « B » :

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.
2. Desserrer les écrous de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'assemblage.
3. Retirer les écrous, les boulons et le joint d'étanchéité des segments. Contrôler chaque composant pour détecter toute trace d'usure ou de dommages. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un ensemble de collier Victaulic neuf.
4. Contrôler les extrémités des éléments d'assemblage, comme décrit à l'étape 2 page 1.

⚠ ATTENTION

- Lors du remontage, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible pour éviter le pincement, le glissement ou le déchirement du joint d'étanchéité.
- **NE PAS** utiliser de lubrifiant incompatible.
- **NE PAS** appliquer trop de lubrifiant sur les lèvres du joint d'étanchéité et à l'extérieur.

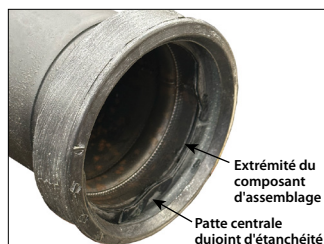
L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint d'étanchéité, provoquant ainsi une fuite du joint et des dégâts matériels.



5. GRAISSAGE DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ POUR LE REMONTAGE DE COLLIERS STYLE 009V

: Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint d'étanchéité et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » page 2.

MÉTHODE DE REMONTAGE « B »



1. Vérifier que les étapes 1 à 5 de la section « Instructions de remontage des colliers Style 009V » ont bien été exécutées.

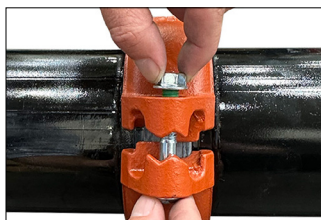
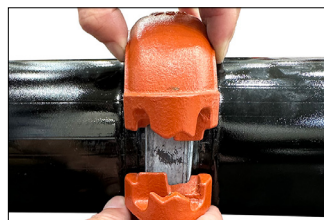
2. MONTAGE DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ : Insérer l'extrémité rainurée du composant d'assemblage dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la patte centrale du joint d'étanchéité. **REMARQUE** : utiliser uniquement des joints d'étanchéité portant la désignation 009V. Les joints d'étanchéité ne portant pas la désignation 009V ne sont pas compatibles pour une utilisation avec le Style 009V.

3. ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS D'ASSEMBLAGE : aligner les axes des deux extrémités rainurées des composants d'assemblage. Insérer l'autre extrémité du composant d'assemblage dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la patte centrale du joint d'étanchéité. **REMARQUE** : vérifier qu'aucune partie du joint d'étanchéité ne déborde dans la rainure de l'un des composants d'assemblage.

4. MONTAGE DES SEGMENTS : installer les segments par-dessus le joint d'étanchéité. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des deux composants d'assemblage.

5. MONTAGE DES BOULONS/ÉCROUS : monter les boulons et visser un écrou sur chaque boulon jusqu'à ce qu'il soit à ras avec le haut du boulon (se reporter à la photo dans « IMPORTANT » ci-dessus). **REMARQUE** : vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

6. SERRAGE DES ÉCROUS : pour terminer le montage, suivre les étapes 5 – 6 pages 3 – 5.



RECOMMANDATIONS POUR L'UTILISATION DE LA BOULONNEUSE POUR LES COLLIERS STYLE 009V**IMPORTANT**

- Ces recommandations concernent **UNIQUEMENT** les colliers Style 009V

Les boulonneuses ne permettent pas à l'installateur de juger directement du couple de serrage des écrous par une sensation de dureté. Étant donné la puissance et la vitesse considérables de certaines boulonneuses, il est important de bien connaître la boulonneuse qu'on utilise pour ne pas risquer d'endommager ou de fracturer les boulons ou les patins du collier pendant le montage.

AVERTISSEMENT

- **NE PAS dépasser le couple de serrage répertorié dans la colonne « Couple de serrage maximal admissible » dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable) pour la dimension de la visserie concernée.**
Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage et provoquer des dégâts matériels et des blessures graves, voire mortelles.

Assembler les colliers Style 009V selon les instructions de ce document. Continuer à serrer les écrous jusqu'à l'obtention des exigences d'inspection visuelle. Chaque joint doit être contrôlé visuellement pour vérifier si son montage est correct.

Pendant le montage, ne pas dépasser les valeurs du « Couple de serrage maximal admissible » spécifiées dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable) pour le diamètre de la visserie concernée.. Conditions pouvant causer des couples de serrage de boulon dépassant les valeurs de « Couple de serrage maximal admissible » :

- **Serrage excessif initial de la visserie du premier côté pour la Méthode 1 (One-Touch uniquement pour les colliers avec visserie en acier au carbone électrozingée)** – En assemblant/fermant le premier côté, **NE PAS** continuer à serrer l'écrou une fois que toutes les surfaces d'assemblage extérieures métal contre métal est obtenu. Un serrage supplémentaire provoquera un couple de serrage excessif pour terminer le montage complet du second côté.
- **Boulonneuse mal dimensionnée** – consulter le chapitre « Sélection de la boulonneuse » ci-dessous.
- **Dimensions des extrémités de tube rainurées hors spécification** – Si un assemblage visuel correct n'est pas obtenu, ou si l'assemblage du collier exige un couple de serrage plus élevé que les valeurs du « Couple de serrage maximal admissible » indiquées dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable), retirer le collier et confirmer que toutes les dimensions d'extrémités de tubes rainurées sont situées dans les spécifications de Victaulic. Si les dimensions des extrémités rainurées de tube ne respectent pas les spécifications de Victaulic, retravailler les extrémités de tube en suivant toutes les instructions qui figurent dans le manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil de préparation des tubes.
- **Serrage des écrous une fois les exigences d'inspection visuelle satisfaites** – **NE PAS** continuer à serrer les écrous une fois les exigences d'inspection visuelle satisfaites. Le fait de continuer à serrer la visserie une fois les exigences d'inspection visuelle satisfaites peut provoquer une défaillance du joint et de ce fait, des dommages matériels et des blessures graves, voire mortelles. En outre, le fait de continuer à serrer peut entraîner des contraintes excessives qui compromettent l'intégrité à long terme des boulons et provoquent une défaillance du joint et, de ce fait, des dommages matériels et des blessures graves, voire mortelles. Un couple de serrage supplémentaire du boulon ne renforcera pas le montage ; les couples de serrage qui dépassent les valeurs du « Couple de serrage maximal admissible » spécifiées dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable) risquent d'endommager ou de casser les boulons et/ou les patins des boulons du collier pendant le montage.
- **Joint pincé** – Un joint pincé peut empêcher d'atteindre les exigences d'inspection visuelle appropriées. Démontez le collier et vérifiez que le joint d'étanchéité n'est pas pincé. S'il est pincé, un joint neuf ou un ensemble de collier neuf doit être utilisé.
- **Le collier n'a pas été monté conformément aux instructions de montage** – le respect des instructions de montage permet d'éviter les situations mentionnées dans cette section.

S'il existe un risque qu'une visserie ait été trop serrée, remplacer immédiatement l'ensemble du collier entier. (comme l'indiquent une déformation du boulon, un renflement de l'écrou au niveau du point de contact avec le patin du boulon, ou un dommage du patin du boulon, etc.)

Les performances des boulonneuses et des batteries qui les alimentent diminuent au fil du temps et de leur utilisation. Il incombe à l'installateur d'évaluer périodiquement les performances de la boulonneuse et d'assurer qu'elle continue d'être capable de répondre aux exigences de montage définies dans ce document.

SÉLECTION DE LA BOULONNEUSE POUR LES COLLIERS STYLE 009V

Il est nécessaire de choisir une boulonneuse adéquate pour effectuer un montage correct qui respecte ces instructions de montage. Un choix inadéquat pourrait entraîner un montage incorrect du collier et une défaillance et, de ce fait, des dommages matériels et des blessures graves, voire mortelles.

Pour identifier la boulonneuse correcte, effectuer un essai d'assemblage avec une clé à douille standard ou une clé dynamométrique. Ces assemblages de colliers de test doivent correspondre aux exigences de montage dans ces instructions de montage. Après avoir vérifié que les exigences d'inspection visuelle sont satisfaites pour le montage, mesurer le couple de serrage de chaque écrou avec une clé dynamométrique. En utilisant les valeurs de couple mesurées, sélectionner une boulonneuse dont le couple de serrage ou le réglage de couple est conforme à la valeur mesurée et ne dépasse pas les valeurs du « Couple de serrage maximal admissible » spécifiées dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable).

REMARQUE : Pour les dimensions de visserie de 3/8 po/M10 et plus petites, Victaulic recommande d'utiliser une boulonneuse de 1/4 po pour le montage.

Sélection d'une boulonneuse :

Boulonneuses avec un seul couple de serrage – La sélection d'une boulonneuse dont le couple de serrage est beaucoup plus élevé que celui requis pour le montage pourrait entraîner des dégâts au niveau de la visserie et/ou du collier du fait d'un serrage excessif. Ne choisir en aucun cas une boulonneuse dont le couple de serrage est supérieur aux valeurs du « Couple de serrage maximal admissible » spécifiées dans le tableau page 3 (visserie en acier au carbone) ou page 6 (visserie en acier inoxydable).

Boulonneuses avec plusieurs réglages de couple de serrage – Dans ce cas, au moins un couple de serrage doit répondre aux exigences susmentionnées concernant une boulonneuse avec un seul couple de serrage.

L'installateur qui utilise une boulonneuse dont les couples de serrage sont excessifs risque d'avoir des difficultés liées à la vitesse et à la puissance de rotation incontrôlables de la boulonneuse.

En appliquant la méthode mentionnée plus haut, contrôler périodiquement le couple de serrage des écrous sur les montages de collier pendant tout le montage.

Pour utiliser une boulonneuse correctement et sans danger, toujours se référer au mode d'emploi du fabricant de l'outil. Veiller aussi à utiliser la boulonneuse avec des douilles suffisamment résistantes aux chocs pour le montage des colliers.

AVERTISSEMENT

Le non-respect des instructions relatives au serrage de la visserie peut entraîner :

- des dommages ou une rupture du boulon ;
- des dommages ou une rupture des patins de boulons ou une fracture des segments
- des fuites au niveau des joints et des dégâts matériels ;
- un impact négatif sur l'intégrité du système ;
- une annulation de la garantie de Victaulic
- des blessures corporelles ou la mort.

MONTAGES VERTICAUX

Prendre connaissance des recommandations énumérées ci-dessous avant d'essayer d'assembler un Style 009V dans un montage vertical.

PHOTO 1 (INACCEPTABLE) –
ANGLE D'INSERTION EXCESSIF



PHOTO 2 (INACCEPTABLE) –
TUYAU AVEC COLLIERS DÉTACHÉS



PHOTO 3 (INACCEPTABLE) –
TALONS DU SEGMENT NON ALIGNÉS
AVEC LES RAINURES DU TUYAU



PHOTO 4 (INACCEPTABLE) –
TALONS DU SEGMENT ALIGNÉS
AVEC LES RAINURES DU TUYAU



- Le montage du tuyau supérieur doit être effectué de manière à garantir que celui-ci soit aussi d'aplomb que possible, sans présenter un angle d'insertion excessif dans le collier. Se reporter à la photo 1 pour un exemple de cette condition inacceptable.
- En abaissant le tuyau supérieur, veiller à ne pas le cogner contre les logements des colliers et à ne pas laisser le collier se détacher du tuyau. Lors de l'insertion du tuyau supérieur, les talons des logements doivent rester alignés avec la rainure de chaque tuyau. Se reporter aux photos 2 et 3 pour des exemples de ces conditions inacceptables.
- Avant de serrer les écrous, vérifier que les talons du logement s'engagent correctement dans les rainures. Il peut s'avérer nécessaire d'ajuster le collier pour vérifier que les talons sont alignés avec les rainures. Se reporter à la photo 4 pour un exemple d'une insertion correcte du tuyau dans le collier.

Colliers rigide Style 009V FireLock™ Installation-Ready™

(avec visserie en acier au carbone électrozinguée ou en acier inoxydable)

Toutes nos coordonnées sont disponibles sur victaulic.com

I-009V-FRE 20261 REV B MISE À JOUR 12/2025 Z000009V00

VICTAULIC, FIRELOCK ET INSTALLATION-READY SONT DES MARQUES DE COMMERCE OU DES MARQUES DÉPOSÉES DE VICTAULIC COMPANY ET/OU SES FILIALES AUX ÉTATS-UNIS ET/OU DANS D'AUTRES PAYS. © 2025 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.

