

# 009V stiliaus „FireLock™ Installation-Ready™“ standžioji jungtis

## Trumpasis montavimo vadovas



Šiame puslapyje pateikiama glausta montavimo informacija, skirta įprastiems surinkimo atvejams ir patyrusiems montuotojams. Ji nepakeičia išsamių montavimo instrukcijų, pateiktų toliau šiame dokumente. Visada perskaitykite išsamias instrukcijas, kuriose pateikiami saugos įspėjimai ir svarbi informacija apie vamzdžių paruošimą, tarpiklių sutepimą, tvirtinimo detalių priveržimą bei jungčių tikrinimo reikalavimus. Šioje santraukoje aptariami tik jungčių mazgai su anglingojo plieno detalėmis ir tarpikliais, kuriems nereikia papildomo tepimo. Prieš pradėdami surinkti bet kurį „Victaulic“ gaminį, visada perskaitykite išsamias instrukcijas.

### 1 VEIKSMAS. SURINKITE JUNGTĮ.



Surinkdami jungtį įkiškite poruojamo elemento galą su grioveliu į kiekvieną jungties angą, kol jis prisilies prie tarpiklio vidurinės kojelės.

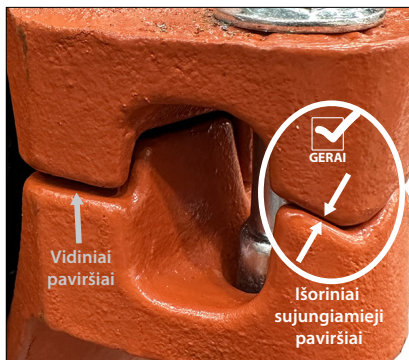
### 2 VEIKSMAS. PRIVERŽKITE VERŽLES (VIENO PASPAUDIMO BŪDAS).



Visiškas visų išorinių sujungiamųjų paviršių sąlytis rodo, kad varžtai užsukti tinkamu sukimo momentu ir surinkimas atliktas tinkamai. **NEBEVERŽKITE** veržlių, kai jau matote, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu.

**NEVIRŠYKITE** 3 puslapyje pateiktoje lentelėje nurodytą maksimalaus leistino varžto sukimo momento veržčių nė vienam varžtui.

### 3 VEIKSMAS. PATIKRINKITE KIEKVIENĄ VARŽTO PAGALVĖLĖS VIETĄ KIEKVIENOJE JUNGTYJE.



**PAVAIZDUOTA TINKAMAI SURINKTA JUNGTIS METALO SU METALU SĄLYTIS, KAIP NURODYTA ANT VISŲ IŠORINIŲ SUJUNGIAMŲJŲ PAVIRŠIŲ**

Jei nė vienoje iš varžtų pagalvėlių vietų nepasiekiamas visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalo su metalu sąlytis, veržkite veržles tol, kol sąlytis bus pasiektas visuose išoriniuose sujungiamuosiuose paviršiuose.

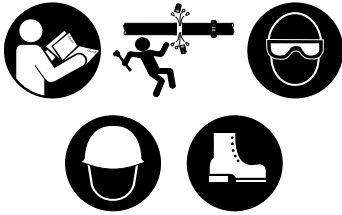
**PASTABA.** Vidiniai paviršiai nesilies tarpusavyje.

# 009V stiliaus „FireLock™ Installation-Ready™“ standžiosios jungtys

(su cinkuotomis galvanizuotomis anglingojo plieno arba nerūdijančiojo plieno tvirtinimo detalėmis)



## ⚠️ ĮSPĖJIMAS



- Prieš bandydami montuoti bet kokius „Victaulic“ gaminius, perskaitykite ir supraskite visas instrukcijas.
- Prieš montuodami, nuimdami, reguliuodami ar atlikdami bet kokių „Victaulic“ gaminių techninę priežiūrą, visada patikrinkite, ar vamzdynų sistemoje buvo visiškai sumažintas slėgis ir ji buvo ištuštinta.
- Patikrinkite, kad prieš montuojant, nuimant, reguliuojant ar atliekant bet kokių „Victaulic“ gaminių techninę priežiūrą, bet kokia įranga, atšakos ar vamzdynų atkarpos, kurios galėjo būti izoliuotos bandymų metu arba dėl vožtuvų uždarymo ir (arba) padėties nustatymo, būtų identifiukuotos, iš jų būtų pašalintas slėgis ir jie būtų ištuštinti.
- Dėvėkite apsauginius akinius, dėvėkite apsauginį šalmą ir kojų apsaugas. Nesilaikydami šių nurodymų, galite žūti arba sunkiai susižeisti ir sugadinti turą.

- 009V stiliaus „Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™“ standžiosios jungtys turi būti naudojamos tik tose priešgaisrinėse apsaugos sistemose, kurios suprojektuotos ir įrengtos pagal galiojančius Nacionalinės priešgaisrinės apsaugos asociacijos (NFPA 13, 13D, 13R ir t. t.) arba lygiaverčius standartus ir pagal galiojančias statybos ir priešgaisrines taisykles. Šiuose standartuose ir taisyklėse pateikiama svarbi informacija apie sistemų apsaugą nuo užšalimo, korozijos, mechaninių pažeidimų ir kt.
- Šios montavimo instrukcijos skirtos patyrusiems, apmokytiems montuotojams. Montuotojas turi suprasti, kaip šis gaminys naudojamas ir kodėl jis buvo nurodytas konkrečiam naudojimui.
- Montuotojas turi išmanyti bendruosius pramonės saugos standartus ir galimas netinkamo gaminio montavimo ir išmontavimo pasekmes. Nesilaikant montavimo reikalavimų ir vietinių bei nacionalinių taisyklių ir standartų, gali būti pažeistas sistemos vientisumas arba sistema gali sugesti, o tai gali sukelti mirtį, sunkius kūno sužalojimus ir sugadinti turą.

## 009V STILIAUS JUNGČIŲ SU CINKUOTOMIS GALVANIZUOTOMIS ANGLINGOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS PIRMINIO MONTAVIMO INSTRUKCIJOS



- 1. NEARDYKITE JUNGTIES.** 009V stiliaus „FireLock™ Installation-Ready™“ standžiosios jungtys sukurtos taip, kad atliekant pirminį montavimą montuotojui nereikėtų nuimti varžtų ir varžtų. Tai palengvina montavimą, nes montuotojas, tinkamai paruošęs poruojamų elementų galus pagal „Victaulic“ instrukcijas, gali tiesiogiai įstatyti poruojamų elementų galus su grioveliu dalį į jungtį.
- 2. PATIKRINKITE PORUOJAMŲ ELEMENTŲ GALUS.** Siekiant užtikrinti sandarumą, poruojamų elementų išorinis paviršius tarp griovelio ir poruojamo elemento galų turi būti be įdubimų, iškyšų, suvirinimo siūlių anomalijų ir valcavimo žymių. Turi būti pašalinti visi alyvos, tepalo, atsilupusių dažų, nešvarumų ir pjovimo dalelių likučiai.

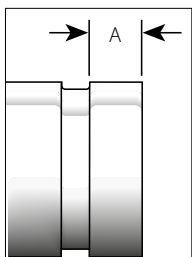
Poruojamų elementų išorinis skersmuo (toliau – OD (angl. „Outside diameter“)), griovelių matmenys ir didžiausias leistinas išsiplėtimo skersmuo turi atitikti nuokrypius, nurodytus dabartinėse „Victaulic Original Groove System“ (OGS) specifikacijose, leidinyje 25.01, kurį galima atsisiųsti interneto puslapyje [victaulic.com](http://victaulic.com).

### 2a. PAPILDOMI REIKALAVIMAI DAŽYTIEMS VAMZDŽIAMS

Vamzdis, skirtas naudoti su 009V jungtimis, turi būti su suformuotais grioveliais pagal „Victaulic“ OGS specifikacijas **IKI** dažymo.

Jei vamzdis tiekiamas nudažytas prieš suformuojant griovelius, būtina patikrinti papildomai, kad dažai išliktų nepažeisti po griovelių išpjaustymo.

- Jei atsiranda pažeidimų, visą dažų sluoksnį reikia visiškai pašalinti iš „A“ matmens srities (tarpiklio tvirtinimo vietos), kaip pavaizduota toliau.
- Šalinant pažeistą dažų sluoksnį nuo „A“ matmens, srities reikia stengtis šios vietos nepažeisti ar kitaip nepaveikti. Žemiau pateiktose nuotraukose pateikta pavyzdžių, kaip neturėtų atrodyti dažyti vamzdžių galai.
- Jei reikia, vamzdžio galą galima perdažyti. **PASTABA.** Dangos storis, užtepęs ant „A“ matmens ir vamzdžio išorės griovelyje, neturi viršyti 0.010 colio/0,25 mm.



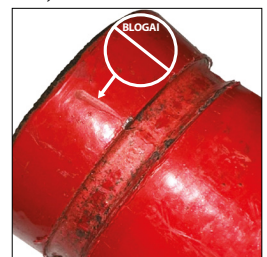
GERAI  
VAMZDŽIO GALE NĖRA  
JOKIŲ DAŽŲ PAŽEIDIMŲ „A“  
MATMENS SRITYJE



BLOGAI  
VAMZDŽIO GALE MATOMAS STIPRIAI  
NUSILUPĘS DAŽŲ SLUOKSNIS „A“  
MATMENS SRITYJE



BLOGAI  
VAMZDŽIO GALE MATOMAS  
NELYGUS/BANGUOTAS DAŽŲ  
SLUOKSNIS „A“ MATMENS SRITYJE



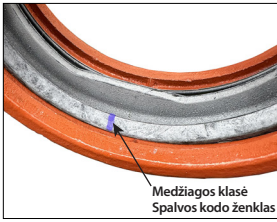
BLOGAI  
VAMZDŽIO GALE „A“ MATMENS  
SRITYJE, DIDELĖ DAŽŲ  
SLUOKSNIO ĮDUBA

Svarbi informacija dėl 009V stiliaus jungčių su galiniais dangteliais ir jungiamosiomis detalėmis naudojimo

## ⚠️ ĮSPĖJIMAS

- Visada perskaitykite I-ENDCAP instrukcijas ir jų laikykitės. Jas galima atsisiųsti interneto puslapyje [victaulic.com](http://victaulic.com). Nesilaikant I-ENDCAP instrukcijų, gali įvykti mirtis ar sunkūs sužalojimai arba būti sugadintas turtas.

- Montuodami 009V stiliaus jungtis ant galinių dangtelių, skirkite šiek tiek daugiau laiko ir patikrinkite bei įsitikinkite, kad galinis dangtelis visiškai priglundą prie tarpiklio vidurinės kojelės.
- Naudokite tik „Victaulic FireLock™“ Nr. 006 galinius dangtelius su ženklu „EZ“ vidinėje pusėje arba „Victaulic“ galinius dangtelius su „QV“ arba „EZ QV“ ženklu vidinėje pusėje.
- Prieš pradėdami dirbti su galiniu dangteliu, visada įsitikinkite, kad bet kokia įranga, atšakos linijos ar vamzdžių sekcijos, kurios galėjo būti izoliuotos bandymo metu arba dėl vožtuvų uždarymo / padėties, yra identifiukuotos, jų slėgis sumažintas ir jos ištuštintos.
- Su 009V stiliaus jungtimis „Victaulic“ rekomenduoja naudoti „Victaulic FireLock™“ jungiamąsias detales.



**3. PATIKRINKITE TARPIKLĮ.** Patikrinkite tarpiklį ir įsitinkite, kad jis tinkamas numatytai paskirčiai. Spalvos kodas nurodo medžiagos klasę. **Spalvų kodų lentelę ir išsamią informaciją apie suderinamumą rasite „Victaulic“ leidiniuose 05.01 ir GSG-100, kuriuos galima atsisiųsti interneto puslapyje victaulic.com.**

**PASTABA.** Iš anksto suteptas tarpiklis atrodo baltas arba šiek tiek gelsvas. Spalva neturi įtakos tarpiklio ar jungties eksploatacinėms savybėms.

### Tarpiklių tepimo reikalavimai pirminio montavimo metu

Jei tarpiklis pirmą kartą montuojamas drėgnųjų vamzdinių sistemoje, papildomai sutepti nereikia, jei sistema montuojama esant 0 °F / -18 °C temperatūrai arba nuolat veikia esant aukštesnei temperatūrai. Pereikite prie šiame puslapyje aprašyto 4 veiksmo.

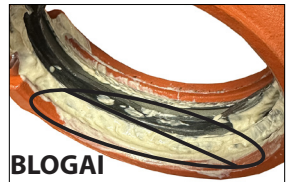
Esant kuriai nors iš toliau nurodytų sąlygų, plonu sluoksniu užtepkite suderinamo tepalo tik ant tarpiklio sandarinimo manžetės, kaip pavaizduota dešinėje. Žiūrėkite toliau pateiktą lentelę „Tepalų suderinamumas su tarpikliais“.

- Jei tarpiklis montuojamas sausojo vamzdinio sistemoje
- Jei montavimo arba nuolatinė darbo temperatūra yra žemesnė nei 0 °F/-18 °C
- Jei prieš montavimą tarpiklis buvo veikiamas skysčių
- Jei tarpiklio paviršius yra tamsiai juodas arba blizgus
- Jei sistema prieš pripildant vandeniu bus tikrinama oro bandymais
- Jei tarpiklis buvo anksčiau naudojamas įrangoje

#### GERAI - PLONAS TEPALO SLUOKSNIS



#### BLOGAI - TEPALO PER DAUG



### ⚠ DĖMESIO

- **Esant kuriai nors iš toliau išvardytų sąlygų, plonu sluoksniu suderinamo tepalo reikia tepti tik ant tarpiklio sandarinimo manžetės, kad montavimo metu tarpiklis nesusispaustų, nesusisuktų ar netrūktų.**
- **DRAUDŽIAMA naudoti nesuderinamą tepalą.**
- **DRAUDŽIAMA tepti per daug tepalo ant tarpiklio sandarinimo manžetės.**

Jei naudojamas nesuderinamas tepalas, gali būti pažeistas tarpiklio sandariklis, dėl to gali atsirasti jungties nuotėkis ir būti padaryta žala turtui.

Sutepti tarpikliai nepagerina sandarumo savybių, jei poruojami elementai yra prastos būklės. Poruojamų elementų būklė ir paruošimas turi atitikti šio gaminio montavimo instrukcijų reikalavimus. Žr. ankstesniame puslapyje aprašytą 2 veiksmą.

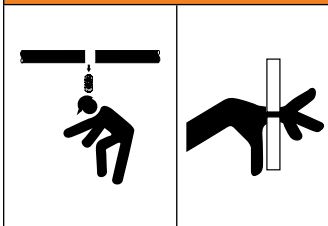
### Tepalų suderinamumas su tarpikliais

Toliau pateikiamos rekomendacijos dėl išvardytų tarpiklių medžiagų. Prekyboje esantys tepalai gali turėti daug sudedamųjų dalių. Visada laikykitės tepalų gamintojo rekomendacijų dėl medžiagų suderinamumo.

	„Victaulic“ tepalas*	Muilo pagrindu pagaminti tirpalai	Glicerinas	Silikono tepalinė alyva	Silikono purškalkas	Kukurūzų aliejus	Sojos pupelių aliejus	Angliavandenilių pagrindu pagamintos alyvos	Naftos pagrindo tepalinės alyvos
Suderinama su EPDM tarpikliais?	Taip*	Taip	Taip	Taip	NE	NE	NE	NE	NE

\* Montavimo metu „Victaulic“ tepalas neturi būti maišomas su poliolesterio (POE) alyva.

### ⚠ ĮSPĖJIMAS



- Niekada nepalikite iš dalies surinktos 009V stiliaus jungties ant poruojamų elementų galų. **VISADA IŠKART PRIVERŽKITE TVIRTINIMO DETALES PAGAL ŠIAS INSTRUKCIJAS.** Esant iš dalies surinktai jungčiai, kyla pavojus jai nukristi ar iškristi montavimo metu, taip pat kyla sprogo pavojus bandymo metu.
- Bandydami įkišti poruojamų elementų galus su grioveliais į jungtį, nelieskite poruojamų elementų galų ir jungties angų.
- Priverždami, rankas laikykite atokiau nuo jungties angų.

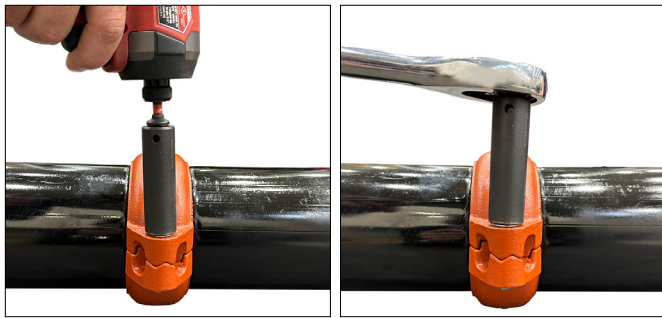
Nesilaikydami šių nurodymų, galite žūti arba sunkiai susižeisti ir sugadinti turtą.



**4. SURINKITE JUNGTĮ.** Surinkite jungtį, įkišdami poruojamo elemento galą su grioveliu į kiekvieną jungties angą. Poruojamų elementų galai su grioveliu turi būti įstatomi į jungtį, kol jie susiliečia su tarpiklio vidurine kojele.

Reikia apžiūrėti, ar jungties rakteliai sutampa su kiekvieno poruojamo elemento grioveliu, o tarpiklis yra tinkamai įstatytas. **PASTABA.** Prieš priveržiant, jungtį galima pasukti ir patikrinti, ar tarpiklis tinkamai įstatytas ant poruojamų elementų galų ir jungties korpusuose.

4a. JEI MONTUOJATE VERTIKALIAI, SVARBI INFORMACIJA PATEIKTA 9 PUSLAPYJE.



**5. PRIVERŽKITE VERŽLES.** Naudodami smūginį įrankį arba standartinį veržliaraktį su gilia galvute, priveržkite veržles vienu iš 4 arba 5 puslapyje aprašytų būdų. **NEVIRŠYKITE** šiame puslapyje pateiktoje lentelėje nurodytų maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių nė vienam varžtui. Visada žr. 8 puslapyje esančius skyrius „Smūginio įrankio naudojimo gairės“ ir „Smūginio įrankio pasirinkimas“.

**PASTABA.** 3/8 colio/M10 ar mažesnėms tvirtinimo detalėms „Victaulic“ rekomenduojama montavimui naudoti 1/4 colio smūginį atsuktuvą.



OVALUS VARŽTO KAKLELIS  
ĮSTATYTAS TINKAMAI



OVALUS VARŽTO KAKLELIS  
ĮSTATYTAS NETINKAMAI

5a. Patikrinkite, ar kiekvieno varžto ovalus kaklelis tinkamai įsistato į varžto skylės.

## ⚠️ ĮSPĖJIMAS

- Surinkti 4 puslapyje aprašytu 1-uoju (vieno paspaudimo) surinkimo būdu rangovas arba montuotojas turi TIK 009V stiliaus jungtis. Visos kitos „Victaulic“ jungtys turi būti montuojamos laikantis reikalavimų, nurodytų atitinkamose montavimo instrukcijose.
- Prie tiekiamų jungčių varžtų pagalvėlės pritvirtinta etiketė nurodo, kad jungtis turi nerūdijančio plieno tvirtinimo detalių. Konkrečias montavimo instrukcijas rasite 6 puslapyje.
- Baigdami montuoti, **NEVIRŠYKITE** žemiau pateiktoje lentelėje nurodytų maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių.

Jei veržlės nebus priveržtos pagal instrukcijas, padidės apkrova ant metalinių tvirtinimo detalių, o tai sukels šias pasekmes:

- Per didelis varžto sukimo momentas, reikalingas jungčiai surinkti (nepilnas surinkimas).
- Surinktos jungties pažeidimas (pažeistos arba sulūžusios varžtų pagalvėlės arba korpuso lūžiai).
- Varžto lūžis arba pažeidimas, dėl kurio varžtas tampa labiau pažeidžiamas.
- Jungties nesandarumas ir žala turtui.
- Neigiamas poveikis sistemos vientisumui.
- Nebegaliojanti „Victaulic“ garantija.
- Asmens sužalojimas arba mirtis.

**NEBEVERŽKITE** veržlių, jei apžiūrėjote, kad varžtų pagalvėlės atitinka reikalavimus (kaip nurodyta 5 puslapyje aprašytame 6 veiksmė).

- Jei nesilaikysite šių nurodymų, gali atsirasti aukščiau išvardytos sąlygos.

## PASTABA

- Tvirtinimo detalėms priveržti galima naudoti smūginį įrankį arba standartinį veržliaraktį. Montuodami visada naudokite galias galvutes.
- 3/8 colio/M10 ar mažesnėms tvirtinimo detalėms „Victaulic“ rekomenduojama montavimui naudoti 1/4 colio smūginį atsuktuvą.
- Žr. toliau pateiktą lentelę ir 8 puslapyje esančius skyrius „Smūginio įrankio naudojimo gairės“ ir „Smūginio įrankio pasirinkimas“.

### 009V STILIAUS GAMINIAI SU CINKUOTOMIS GALVANIZUOTOMIS ANGLINGOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS

Vardinis vamzdžio dydis col./DN	Veržlės dydis col./metrinė sistema	Gilios galvutės angos dydis col./mm	Įprastas surinkimo varžto sukimo momentas*	Maksimalus leistinas varžto sukimo momentas**	LPCB ir VdS minimalus leistinas varžto sukimo momentas***
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (jungėms veržlė) M10	9/16 15	30 ft-lbs/41 N•m (pirmoji pusė) 45 ft-lbs/61 N•m (antroji pusė)	55 ft-lbs 75 N•m	55 ft-lbs 75 N•m
6 DN150	1/2 (jungėms veržlė) M12	3/4 18	50 ft-lbs/68 N•m (pirmoji pusė) 100 ft-lbs/136 N•m (antroji pusė)	135 ft-lbs 183 N•m	120 ft-lbs 163 N•m
8 DN200	5/8 (jungėms veržlė) M16	15/16 24	130 ft-lbs/176 N•m (pirmoji pusė) 235 ft-lbs/319 N•m (antroji pusė)	280 ft-lbs 380 N•m	235 ft-lbs 319 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (tvirta šešiabriaunė veržlė) M22	1 7/16 36	130 ft-lbs/176 N•m (pirmoji pusė) 295 ft-lbs/400 N•m (antroji pusė)	675 ft-lbs 915 N•m	350 ft-lbs 475 N•m

\* Įprasti surinkimo varžtų sukimo momentai, esant vardinėms griovelių ir vamzdžių išsiplėtimo sąlygoms, bei pirmosios pusės tvirtinimo detalių sukimo momentai varžto pagalvėlės pirminio metalo su metalu sąlyčio metu:

- Jei surinkimo varžtų sukimo momentai viršija šias vertes, patikrinkite griovelio matmenis (skersmenį „C“ ir vamzdžio galo išsiplėtimą), taip pat pirmosios pusės tvirtinimo detalių pirminį varžto sukimo momentą.
  - Laikykites mažiausių griovelio matmenų („C“ skersmuo ir vamzdžio galo išsiplėtimas) ir **NEVERŽKITE** pirmosios pusės tvirtinimo detalių per stipriai, kai išoriniai jungiamųjų paviršių metalas su metalu pradeda liestis. Tai gerokai sumažins šio gaminio montavimo sukimo momentą.
  - Per daug priveržus pirmosios pusės tvirtinimo detales (viršijant pradinį išorinių jungiamųjų paviršių metalo su metalu sąlytį), jungties veikimo savybės ar sandarumas nepadidės, o tik be reikalo padidės antrosios pusės tvirtinimo detalių surinkimo sukimo momentas.

\*\* Didžiausios leistinos varžtų sukimo momento vertės buvo nustatytos remiantis faktiniais bandymų duomenimis. Šios vertės taikomos TIK 009V stiliaus jungtims.

\*\*\* LPCB ir VdS reikalavimus atitinkantys mazgai turi atitikti minimalų leistiną varžtų sukimo momentą, kaip nurodyta aukščiau pateiktoje lentelėje (taikoma abiem tvirtinimo detalių rinkiniams).



## PASTABA

- Kairėje esančioje nuotraukoje parodyti varžtų pagalvėlių paviršiai, kurie bus minimi aprašant tolesnius montavimo veiksmus.

### 1 BŪDAS (VIENO PASPAUDIMO) – TIK JUNGTIMS SU CINKUOTOMIS GALVANIZUOTOMIS ANGLINGOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS

009V stiliaus jungties tvirtinimo detales galima visiškai surinkti (uždaryti) vienoje pusėje, o tada pradėti dirbti su kita puse. Rangovas ar montuotojas šiuo 1 būdu turi surinkti TIK 009V stiliaus jungtis. Visos kitos „Victaulic“ jungtys turi būti montuojamos laikantis reikalavimų, nurodytų atitinkamose montavimo instrukcijose.

**PASTABA.** 1 būdas (vieno paspaudimo) neturi būti naudojamas surenkant 009V stiliaus jungtis su nerūdijančio plieno tvirtinimo detalėmis.



- Surinkdami / uždarydami pirmąją pusę, **NEBEVERŽKITE** veržlių, kai jau matote, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu. **PASTABA.** Vidiniai paviršiai nesilies tarpusavyje.



- Surenkant / uždarant antrąją pusę, veržles reikia veržti tol, kol bus matomas visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalo su metalu sąlytis. **NEBEVERŽKITE** veržlių, kai jau matote, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu. **PASTABA.** Vidiniai paviršiai nesilies tarpusavyje.



- Priveržę antrąją pusę, apžiūrėkite varžtų pagalvėles pirmojoje pusėje. Jei pirmojoje pusėje visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas nesiliečia su metalu, veržkite veržles, kol visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas pradės liestis tarpusavyje. **NEBEVERŽKITE** veržlių, kai visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liesis su metalu.

#### PASTABOS.

- **NEVIRŠYKITE** 3 puslapyje pateiktoje lentelėje nurodytų maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių nė vienam varžtui.
- Įprasti surinkimo varžtų sukimo momentai nurodyti 3 puslapyje esančioje lentelėje. Jei surinkimo varžtų sukimo momentai viršija šias vertes, patikrinkite griovelio matmenis (skersmenį „C“ ir vamzdžio galo išsiplėtimą), taip pat pirmosios pusės tvirtinimo detalių pirminį varžto sukimo momentą.
  - Laikykitės mažiausių griovelio matmenų („C“ skersmuo ir vamzdžio galo išsiplėtimas) ir **NEVERŽKITE** pirmosios pusės tvirtinimo detalių per stipriai, kai išoriniai sujungiamųjų paviršių metalas su metalu pradeda liestis. Tai gerokai sumažins šio gaminio montavimo sukimo momentą.
  - Per daug priveržus pirmosios pusės tvirtinimo detales (viršijant pradinį išorinių sujungiamųjų paviršių metalo su metalu sąlytį), jungties veikimo savybės ar sandarumas nepadidės, o tik be reikalo padidės antrosios pusės tvirtinimo detalių surinkimo sukimo momentas.
- Jei įtariate, kad kokia nors tvirtinimo detalė buvo per stipriai priveržta (tai rodo išlinkęs varžtas, išsipūtusi veržlė sąlyčio su varžto pagalvėle vietoje arba varžto pagalvėlių pažeidimai ir pan.), visą jungties mazgą reikia nedelsiant pakeisti.

## 2 BŪDAS (KAITALIOJANT PUSES) – JUNGTIMS SU CINKUOTOMIS GALVANIZUOTOMIS ANGLINGOJO PLIENO ARBA NERŪDIJANČIOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS

Kaip alternatyva 1-ajam būdai, 009V stiliaus jungties tvirtinimo detales galima priveržti tolygiai, kaitaliojant puses, išlaikant beveik vienodus varžtų pagalvėlių tarpelius, kol visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas susilies su metalu kiekvienoje varžtų pagalvėlės vietoje. **NEBEVERŽKITE** veržlių, kai jau matote, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu. **NEVIRŠYKITE** 3 puslapyje (anglingojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančiojo plieno tvirtinimo detalės) pateiktos lentelės stulpelyje nurodytų maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių, atsižvelgdami į atitinkamą tvirtinimo detalės dydį. **PASTABA. 2 būdas (kaitaliojant puses) gali būti naudojamas surenkant 009V stiliaus jungtis, kurių tvirtinimo detalės pagamintos iš cinkuoto galvanizuoto anglingojo plieno arba nerūdijančiojo plieno.**

### ⚠️ ĮSPĖJIMAS

- Kiekvieną jungtį reikia apžiūrėti ir patikrinti.
- Netinkamai surinktos jungtys turi būti ištaisytos prieš užpildant sistemą, ją išbandant ar pradėdant eksploatuoti.
- Visos sudedamosios dalys, kuriose matyti fiziniai pažeidimai dėl netinkamo surinkimo, turi būti pakeistos prieš pildant sistemą, ją bandant ar pradėdant eksploatuoti.

Šių instrukcijų nesilaikymas gali sukelti jungties gedimą, dėl kurio gali mirti arba sunkiai susižaloti žmonės ir būti sugadintas turtas.

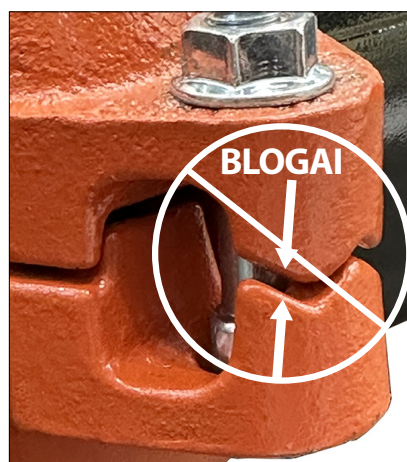
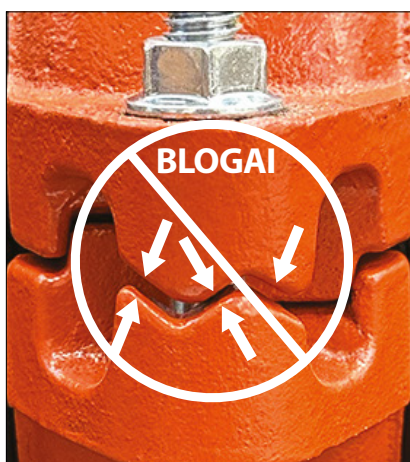
## 6. BŪTINAS PATIKROS BŪDAS – APŽIŪRA (VISIEMS DYDŽIAMS):

Apžiūrėkite kiekvieną varžto pagalvėlės vietą kiekvienoje jungtyje ir įsitikinkite, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu.



TINKAMAI SURINKTA JUNGTIS – METALO SU METALU SĄLYTIS, KAIP NURODYTA ANT VISŲ IŠORINIŲ SUJUNGIAMŲJŲ PAVIRŠIŲ

PASTABA. Vidiniai paviršiai nesilies tarpusavyje. Žr. ankstesnį puslapį.



NETINKAMAI SURINKTA JUNGTIS – TARPAS TARP IŠORINIŲ SUJUNGIAMŲJŲ PAVIRŠIŲ / NEPAKANKAMAI PRIVERŽTA

Nuotraukoje pavaizduotas netinkamas surinkimas, dėl kurio gali sugesti jungtis, būti sugadintas turtas, sunkiai susižaloti arba mirti žmogus. Žr. 8 puslapyje esantį skyrių „Smūginio įrankio naudojimo gairės“.

## 009V STILIAUS JUNGČIŲ SU NERŪDIJANČIOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS PIRMINIO MONTAVIMO INSTRUKCIJOS

### PASTABA

- Kai nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės užsakomos specialiai, varžto galvutėje bus pažymėta 316B, B8M arba A4-80.
- Jungtyse su nerūdijančio plieno tvirtinimo detalėmis prie varžtų pagalvėlių bus pritvirtinta etiketė. Šios jungtys turi būti montuojamos TIK taikant toliau aprašytą 2 būdo (kaitaliojant puses) techniką.
- Nerūdijančio plieno varžtai yra padengti apsaugine danga nuo įbrėžimų, kurios negalima pažeisti ar pašalinti.

1. Atlikite 1 – 4a veiksmus, aprašytus 1 – 2 puslapiuose. Prieš priverždami tvirtinimo detales, iškart nuimkite informacinę etiketę.

2. **NERŪDIJANČIOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALES PRIVERŽKITE TIK TAIKYDAMI 2 BŪDĄ (KAITALIOJANT PUSES):** Naudodami smūginį įrankį arba standartinį veržliaraktį su gilia galvute, tolygiai priveržkite veržles, kaitaliodami puses, išlaikydami beveik vienodus varžtų pagalvėlių tarpelius, kol visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas susilies su metalu kiekvienoje varžtų pagalvėlės vietoje. **NEBEVERŽKITE** veržlių, kai jau matote, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu. **NEVIRŠYKITE** toliau pateiktos lentelės stulpelyje nurodytų maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių, atsižvelgdami į atitinkamą nerūdijančiojo plieno tvirtinimo detalės dydį. Visada žr. 8 puslapyje esančius skyrius „Smūginio įrankio naudojimo gairės“ ir „Smūginio įrankio pasirinkimas“. **PASTABA.** 3/8 colio/M10 ar mažesnėms tvirtinimo detalėms „Victaulic“ rekomenduoja montavimui naudoti 1/4 colio smūginį atsuktuvą.

3. Patikrinkite, ar kiekvieno varžto ovalus kaklelis tinkamai įsistato į varžto skylę. Žr. 5a veiksmą 3 puslapyje.

4. Atlikite 5 puslapyje aprašytą 6 veiksmą, kaip patikrinti surinkimą.

### 009V STILIAUS GAMINIAMS SU NERŪDIJANČIOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS

Vardinis vamzdžio dydis col./DN	Veržlės dydis col./metrinė sistema	Gilios galvutės angos dydis col./mm	Maksimalus leistinas varžto sukimo momentas**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (jungės veržlė) M10	9/16 15	35 ft-lbs 47 N•m
6 DN150	1/2 (jungės veržlė) M12	3/4 18	70 ft-lbs 95 N•m
8 DN200	5/8 (jungės veržlė) M16	15/16 24	180 ft-lbs 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (tvirta šešiabriaunė veržlė) M22	1 7/16 36	440 ft-lbs 597 N•m

\*\* Didžiausios leistinos varžtų sukimo momento vertės buvo nustatytos remiantis faktiniais bandymų duomenimis. Šios vertės taikomos TIK 009V stiliaus jungtims.

- Jei surinkimo varžtų sukimo momentai viršija šias maksimalias leistinas vertes, patikrinkite griovelio matmenis (skersmenį „C“ ir vamzdžio galo išsiplėtimą) ir stenkitės išlaikyti matmenis kuo mažesnius.
- Jei pasiekiami didžiausi leistini varžtų sukimo momentai, tačiau apžiūrėjus matyti, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas su metalu nesiliečia, net jei poruojami elementai atitinka „Victaulic“ specifikacijas, pakeiskite nerūdijančiojo plieno tvirtinimo detales.

## 009V STILIAUS JUNGČIŲ SU CINKUOTOMIS GALVANIZUOTOMIS ANGLINGOJO PLIENO ARBA NERŪDIJANČIOJO PLIENO TVIRTINIMO DETALĖMIS SURINKIMO IŠ NAUJO INSTRUKCIJOS

### ⚠️ ĮSPĖJIMAS



- Prieš montuodami, nuimdami, reguliuodami ar atlikdami bet kokių „Victaulic“ gaminių techninę priežiūrą, visada patikrinkite, ar vamzdynų sistemoje buvo visiškai sumažintas slėgis ir ji buvo ištuštinta.
  - Patikrinkite, kad prieš montuojant, nuimant, reguliuojant ar atliekant bet kokių „Victaulic“ gaminių techninę priežiūrą, bet kokia įranga, atšakos ar vamzdynų atkarpos, kurios galėjo būti izoliuotos bandymų metu arba dėl vožtuvų uždarymo ir (arba) padėties nustatymo, būtų identifikuotos, iš jų būtų pašalintas slėgis ir jie būtų ištuštinti.
- Nesilaikant šių instrukcijų gali įvykti mirtis, sunkus kūno sužalojimas ar turtinė žala.

### PASTABA



009V stiliaus jungtis iš naujo galima surinkti dviem būdais.

- **SURINKIMO IŠ NAUJO A BŪDAS** Jungtį galima iš naujo surinkti į „iš anksto surinktą“ būseną, įdėjus tarpiklį į korpusus ir įsukus varžtus. Ant kiekvieno varžto priveržkite veržlę taip, kad jos viršus būtų viename lygyje su varžto galu, kaip parodyta kairėje. Pasirinkus šį būdą, reikia atlikti šio skyriaus „009V stiliaus jungčių surinkimo iš naujo instrukcijos“ 1 – 5 veiksmus ir 2–5 puslapiuose aprašytus 4 – 6 veiksmus.

#### ARBA

- **SURINKIMO IŠ NAUJO B BŪDAS** Tarpiklį ir korpusus galima surinkti ant poruojamų elementų galų, atliekant visus toliau išvardytus veiksmus.

Atlikite šiuos penkis A būdo arba B būdo veiksmus:

1. Prieš bandydami išardyti jungtis, įsitinkinkite, kad sistemoje visiškai sumažintas slėgis ir ji yra ištuštinta.
2. Atlaisvinkite jungties sąrankos veržles, kad būtų galima nuimti jungtį nuo poruojamų elementų galų.
3. Nuimkite veržles, varžtus ir tarpiklį nuo korpuso. Patikrinkite, ar nėra pažeistų ar susidėvėjusių elementų. Jei yra pažeidimo ar nusidėvėjimo požymių, naudokite naują „Victaulic“ tiekiamą jungties mazgą.
4. Patikrinkite poruojamų elementų galus, kaip aprašyta 1 psl., 2 veiksmė.

### ⚠️ DĖMESIO

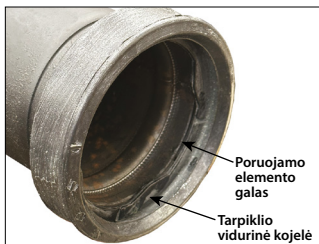
- Kad surenkant sandariklis nesuспаustų, nesusivyniotų ar nesuplyštų, reikia užtepti ploną sluoksnį suderinamo tepalo.
- **DRAUDŽIAMA** naudoti nesuderinamą tepalą.
- **NENAUDOKITE** per daug tepalo ant tarpiklio sandarinimo manžetės ir išorės.

Jei naudojamas nesuderinamas tepalas, gali būti pažeistas tarpiklio sandariklis, dėl to gali atsirasti jungties nuotėkis ir būti padaryta žala turtui.



5. **IŠ NAUJO SURINKDAMI 009V STILIAUS JUNGTIS, SUTĖPKITE TARPIKLĮ:** Anttarpiklio sandarinimo manžetės ir išorinio paviršiaus užtepkite ploną sluoksnį suderinamo tepalo. Žr. 2 puslapyje pateiktą lentelę „Tepalų suderinamumas su tarpikliais“.

### SURINKIMO IŠ NAUJO B BŪDAS



1. Patikrinkite, ar buvo atlikti skyriaus „009V stiliaus jungčių surinkimo ir naujo instrukcijos“ 1 – 5 veiksmi.

2. **SUMONTUOKITE TARPIKLĮ:** Įdėkite poruojamo elemento galą su grioveliu į tarpiklį, kol jis palies tarpiklio vidurinę kojelę. **PASTABA. Naudokite tik tarpiklius, pažymėtus žyma 009V. Tarpikliai, kurie neturi žymos 009V, nėra suderinami su 009V stiliaus jungtimis.**

3. **SUJUNKITE PORUOJAMUS ELEMENTUS.** Sulygiuokite dviejų poruojamų elementų galų su grioveliais centrines linijas. Įdėkite kitą poruojamą elementą į tarpiklį, kol jis palies tarpiklio vidurinę kojelę. **PASTABA.** Patikrinkite, ar jokia tarpiklio dalis neįsikiša į poruojamo elemento griovelį.

4. **SUMONTUOKITE KORPUSUS.** Sumontuokite korpusus ant tarpiklio. Patikrinkite, ar korpuso rakteliai visiškai įsistato į abiejų poruojamų elementų griovelius.

5. **ĮSUKITE VARŽTUS / VERŽLES.** Įsukite varžtus ir ant kiekvieno varžto priveržkite veržlę taip, kad ji būtų viename lygyje su varžto viršumi (žr. aukščiau pateiktą nuotrauką prie PASTABOS). **PASTABA.** Patikrinkite, ar kiekvieno varžto ovalo formos kaklelis tinkamai įsistato į varžto skylę.

6. **PRIVERŽKITE VERŽLES.** Norėdami užbaigti surinkimą, atlikite 3 – 5 puslapiuose aprašytus 5 – 6 veiksmus.

## SMŪGINIO ĮRANKIO NAUDOJIMO GAIRĖS NAUDOJANT SU 009V STILIAUS JUNGTIMIS

## PASTABA

- Šios gairės skirtos TIK 009V stiliaus jungtims.

Smūginiai įrankiai nesuteikia montuotojui tiesioginio „veržliarakčio pojūčio“, leidžiančio įvertinti veržlės sukimo momentą. Kai kurie smūginiai įrankiai gali pasiekti didelį greitį ir sukimo momentą, todėl svarbu gerai susipažinti su smūginiu įrankiu, kad būtų išvengta per didelio sukimo momento, dėl kurio montavimo metu gali būti pažeisti arba sulaužyti varžtai arba jungties varžtų pagalvėlės.

## ⚠️ ĮSPĖJIMAS

- **NEVIRŠYKITE 3 puslapyje (anglinojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės) pateiktoje lentelėje nurodytą maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių, atsižvelgdami į atitinkamą tvirtinimo detalės dydį. Nesilaikant šių instrukcijų gali būti sugadinta jungtis, dėl to gali būti padaryta žala turtui, įvykti sunkūs sužalojimai arba mirtis.**

Surinkite 009V stiliaus jungtis pagal šio dokumento instrukcijas. Veržkite veržles, kol vizualiai bus matyti, kad jos priveržtos tinkamai. Siekiant patikrinti, ar surinkimas atliktas tinkamai, būtina vizualiai apžiūrėti kiekvieną jungtį.

Montuojant sukimo momentas neturi viršyti 3 puslapyje (anglinojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės) pateiktoje lentelėje nurodytą maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių, atsižvelgiant į atitinkamą tvirtinimo detalės dydį. Šalys, dėl kurių varžtų sukimo momentai gali viršyti maksimalų leistiną varžto sukimo momentą:

- **1-ojo būdo (vieno paspaudimo būdas tik jungtims su cinkuotomis galvanizuotomis anglinojo plieno tvirtinimo detalėmis) pirmosios pusės detalių pirminis pernelyg stiprus prisukimas.** Surinkdami/uždarydami pirmąją pusę, **NEBEVERŽKITE** veržlės, kai jau matote, kad visų išorinių sujungiamųjų paviršių metalas liečiasi su metalu. Veržiant stipriau, susidarys per didelis sukimo momentas, reikalingas antrosios pusės montavimui užbaigti.
- **Netinkamo dydžio smūginis įrankis.** Žr. toliau pateiktą skyrių „Smūginio įrankio pasirinkimas“.
- **Vamzdžių su grioveliais galų matmenys neatitinka nurodytų specifikacijų.** Jei vizualiai matyti, kad surinkimas atliktas netinkamai arba jei jungčiai surinkti reikia didesnio sukimo momento, nei 3 puslapyje (anglinojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės) pateiktoje lentelėje nurodytos maksimalaus leistino varžto sukimo momento vertės, nuimkite jungtį ir įsitikinkite, kad visų vamzdžių su grioveliais galų matmenys atitinka „Victaulic“ specifikacijas. Jei vamzdžių su grioveliais galų matmenys neatitinka „Victaulic“ specifikacijų, perdarykite vamzdžių galus, laikydamiesi visų atitinkamo vamzdžių paruošimo įrankio naudojimo ir priežiūros instrukcijų.
- **Toliau veržiamos veržlės, kai vizualios patikros reikalavimai jau įvykdyti. NEBEVERŽKITE** veržlių, kai apžiūrėję matote, kad jos priveržtos tinkamai. Veržiant veržles po to, kai buvo vizualiai patikrinta, kad jos priveržtos tinkamai, gali atsirasti jungčių gedimų, dėl kurių gali būti padaryta žala turtui, įvykti sunkūs sužalojimai arba mirtis. Be to, veržiant toliau gali susidaryti pernelyg didelis įtempimas, kuris pakenks ilgalaikiam varžtų vientisumui ir gali sukelti jungties gedimą, dėl kurio gali būti padaryta žala turtui, įvykti sunkūs sužalojimai arba mirtis. Papildomas varžto sukimo momentas neužtikrins geresnio sumontavimo. Jei varžtų sukimo momentas viršys 3 puslapyje (anglinojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės) pateiktoje lentelėje nurodytas maksimalaus leistino varžto sukimo momento vertes, montuojant varžtai ir (arba) jungties varžtų pagalvėles gali būti pažeistos arba sulūžti.
- **Prispaustas tarpiklis.** Suspaudus tarpiklį gali būti neįmanoma tinkamai atlikti vizualinės patikros. Jungtį reikia išardyti ir patikrinti, ar tarpiklis nėra suspaustas. Jei tarpiklis yra suspaustas, reikia naudoti naują tarpiklį arba jungties mazgą.
- **Jungtis nebuvo sumontuota pagal montavimo instrukcijas.** Laikantis montavimo instrukcijų pavyks galima išvengti šiame skyriuje aprašytų problemų.

Jei įtariate, kad kuri nors tvirtinimo detalė buvo pernelyg stipriai priveržta, nedelsiant reikia pakeisti visą jungties mazgą. (tai rodo varžto išlinkimas, veržlės išsipūtimas varžto pagalvėlės sąsajoje arba varžto pagalvėlės pažeidimas ir pan.).

Bėgant laikui ir dėl naudojimo smūginiai įrankiai ir jų akumulatoriai praras našumą. Montuotojas privalo periodiškai įvertinti įrankio našumą ir pasirūpinti, kad jis ir toliau atitiktų šiame dokumente nustatytus montavimo reikalavimus.

## SMŪGINIO ĮRANKIO PASIRINKIMAS MONTUOJANT 009V STILIAUS JUNGTIS

Siekiant užtikrinti tinkamą montavimą pagal šias montavimo instrukcijas, būtina pasirinkti tinkamą smūginį įrankį. Netinkamai parinkus smūginį įrankį, gali būti netinkamai sumontuota ir sugadinta jungtis, o tai gali sukelti materialinę žalą, sunkų sužalojimą ar mirtį.

Norėdami nustatyti smūginio įrankio tinkamumą, atlikite bandomąjį surinkimą naudodami standartinį veržliaraktį arba dinamometrinių veržliarakčių. Šie bandomieji jungties mazgai turi atitikti keliamus vizualaus montavimo įvertinimo reikalavimus, nurodytus šiose montavimo instrukcijose. Kai vizualiai įsitikinsite, kad montavimo reikalavimai įvykdyti, su dinamometriniu raktu išmatuokite kiekvienai veržlei pritaikytą sukimo momentą. Naudodami išmatuotą sukimo momentą, pasirinkite smūginį įrankį, kurio sukimo momentas arba sukimo momento nustatymas atitinka išmatuotą vertę, bet neviršija 3 puslapyje (anglinojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės) pateiktoje lentelėje nurodytą maksimalaus leistino varžto sukimo momento verčių.

**PASTABA.** 3/8 colio / M10 ar mažesnės tvirtinimo detalėms „Victaulic“ rekomenduoja montavimui naudoti 1/4 colio smūginį atsuktuvą.

**Smūginio įrankio parinkimas.**

**Smūginiai įrankiai su vienu išėjimo sukimo momentu.** Pasirinkus smūginį įrankį, kurio išėjimo sukimo momentas yra daug didesnis nei reikalingas montavimo sukimo momentas, gali būti pažeisti įrankiai ir (arba) jungtis dėl galimo įrankių per didelio sukimo momento. Jokių būdų negalima rinktis smūginio įrankio, kurio sukimo momento nustatymas viršija 3 puslapyje (anglinojo plieno tvirtinimo detalės) arba 6 puslapyje (nerūdijančio plieno tvirtinimo detalės) pateiktoje lentelėje nurodytas maksimalaus leistino varžto sukimo momento vertes.

**Smūginiai įrankiai su keliomis išėjimo sukimo momento nustatymų vertėmis.** Jei pasirenkamas smūginis įrankis su keliomis išėjimo sukimo momento nustatymo vertėmis, smūginis įrankis turi turėti bent vieną sukimo momento nustatymą, kuris atitinka aukščiau nurodytus reikalavimus, keliamus „smūginiams įrankiams su vienu išėjimo sukimo momentu“.

Naudojant smūginius įrankius su per dideliu išėjimo sukimo momentu, montuotojui kyla montavimo sunkumų dėl neįmanomo valdyti įrankio sukimosi greičio ir galios.

Per visą sistemos montavimo laiką reguliariai tikrinkite jungčių mazgų veržlių sukimo momentą.

Siekiant saugiai ir tinkamai naudoti smūginius įrankius, visada laikykitės smūginių įrankių gamintojo naudojimo instrukcijų. Be to, patikrinkite, ar jungčių montavimui naudojami tinkami smūgio atsparumo klasės lizdai.

## ⚠️ ĮSPĖJIMAS

Nesilaikant instrukcijų dėl tvirtinimo detalių priveržimo, gali kilti toliau išvardytų problemų.

- Gali būti sugadintas varžtas, arba jis gali lūžti.
- Sugadintos arba sulūžusios varžtų pagalvėlės arba korpuso įtrūkimai.
- Jungties nesandarumas ir žala turtui.
- Neigiamas poveikis sistemos vientisumui.
- Nebegalioti „Victaulic“ garantijai.
- Asmens sužalojimas arba mirtis.

## MONTAVIMAS VERTIKALIAI

Prieš pradėdant montuoti 009V stiliaus jungtį vertikaloje padėtyje, būtina susipažinti su toliau nurodytomis gairėmis.

1 NUOTRAUKA (NETINKAMAI) –  
PER DIDELIS ĮTERPIMO  
KAMPAS



2 NUOTRAUKA (NETINKAMAI) –  
VAMZDIS IŠSLYDO IŠ  
JUNGTIES



3 NUOTRAUKA (NETINKAMAI) –  
KORPUSO RAKTELIAI NESUTAMPA  
SU VAMZDŽIO GROVELIAIS



4 NUOTRAUKA (TINKAMAI) –  
KORPUSO RAKTELIAI SUTAMPA  
SU VAMZDŽIO GROVELIAIS



- Viršutinį vamzdį kelti ir tvirtinti reikia taip, kad jis būtų kuo statnesnis, vengiant per didelio kampo įstatant į jungtį. Šios netinkamos būklės pavyzdys pateiktas 1-oje nuotraukoje.
- Nuleisdami viršutinį vamzdį, būkite atsargūs, kad vamzdis nesusidurtų su jungties korpusais ir jungtis neišslystų iš vamzdžio. Įstatant viršutinį vamzdį, korpuso rakteliai turi sutapti su kiekvieno vamzdžio griovelio. Šių nepriimtinių sąlygų pavyzdžius rasite 2 ir 3 nuotraukose.
- Prieš priverždami veržles, įsitinkinkite, kad korpuso rakteliai tinkamai įsiterpia į griovelius. Gali prireikti sureguliuoti jungtį, kad būtų galima patikrinti, ar rakteliai sutampa su grioveliais. Tinkamo vamzdžio įstatymo į jungtį pavyzdį rasite 4-oje nuotraukoje.

## 009V stiliaus „FireLock™ Installation-Ready™“ standžiosios jungtys

(su cinkuotomis galvanizuotomis anglingojo plieno arba nerūdijančiojo plieno tvirtinimo detalėmis)