

Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ stiv kobling

Hurtiginstallasjonsveiledning



Informasjonen på denne siden er ment som en hurtiginstallasjonsveiledning for typiske monteringer og erfarne installatører. Den erstatter ikke den fullstendige installasjonsinstruksjonene som finnes senere i dette dokumentet. Sjekk alltid installasjonsinstruksjonene i sin helhet for sikkerhetsvarsler og viktig informasjon om krav til klargjøring av rør, smøring av pakninger, tilstramming av jernvare og inspisering av sammenføyninger. Denne oppsummeringssiden dekker bare koblingsenheter med karbonståljernvare og pakninger som ikke krever ekstra smøring. Les alltid de fullstendige instruksjonene før du forsøker å montere produkter fra Victaulic.

TRINN 1 – SETT SAMMEN SKJØTEN



Sett sammen skjøten ved å sette den rillede enden av en koblingskomponent inn i hver ende av koblingen til det oppstår kontakt med midtskinnen i pakningen.

TRINN 2 – STRAM TIL MUTTERNE (ETTRINNSMETODE)

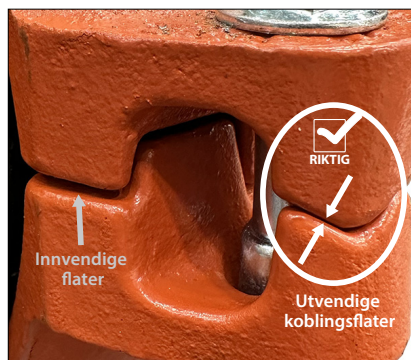


Visuell kontakt på alle utvendige koblingsoverflater er en indikasjon på riktig boltstramming og montering.

IKKE fortsett å stramme mutterne etter at synlig metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater.

IKKE overskrid verdiene for "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" som er oppført i tabellen på side 3 for noen av boltene.

TRINN 3 – INSPISER PLASSERINGEN AV HVER BOLTPLATE PÅ HVER SKJØT



KORREKT MONTERT SKJØT VIST METALLKONTAKT SOM INDIKERT PÅ ALLE UTVENDIGE KOBLINGSFLATER

Hvis metallkontakt mellom de utvendige koblingsflatene ikke oppnås på noen av bolteplateplasseringene, må du stramme til mutterne til metallkontakt oppstår for alle utvendige koblingsflater.

MERK: Metallkontakt vil ikke oppstå for den innvendige flatene.

Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ stiv kobling

(med jernvare av sinkgalvanisert karbonstål eller rustfritt stål)



⚠ ADVARSEL



- Les og forstå alle instruksjonene før du forsøker å installere noen av Victaulic-produktene.
 - Kontroller alltid at rørsystemet har blitt fullstendig trykkavlaset og drenert umiddelbart før installasjon, fjerning, justering, eller vedlikehold av noen av Victaulic-produktene.
 - Bekreft at alt utstyr og alle sideledninger eller deler av rørledningen som kan ha blitt isolert for/ under testing eller grunnet lukking/plasering av ventiler, identifiseres, trykkavlastes, og dreneres umiddelbart før installasjon, fjerning, justering, eller vedlikehold av Victaulic-produkter.
 - Bruk vernebriller, hjelm og vernesko.
- Hvis disse instruksjonene ikke overholdes, kan det føre til død eller alvorlig skade på personer og eiendom.

- Stil 009V Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ stive koblinger skal bare brukes i brannvernssystemer som er designet og installert i henhold til gjeldende, gyldige standarder fra National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R osv.) eller tilsvarende standarder, og i henhold til gjeldende bygnings- og brannlover. Disse standardene og lovene inneholder viktig informasjon om å beskytte systemer fra kuldegrader, korrosjon, mekanisk skade, osv.
- Disse installasjonsinstruksjonene henvender seg til en erfaren installatør med opplæring. Installatøren må forstå bruken av dette produktet og hvorfor det ble spesifisert for det spesifikke bruksområdet.
- Installatøren må forstå vanlige standarder for industrisikkerhet og mulige konsekvenser av feilaktig installasjon og demontering av produktet. Hvis installasjonskravene og lokale og nasjonale lover og standarder ikke følges, kan det sette systemets integritet i fare eller føre til systemsvikt, noe som kan resultere i død eller alvorlig skade på personer og eiendom.

INSTRUKSJONER FOR FØRSTE INSTALLASJON AV KOBLINGER STIL 009V MED JERNVARE AV SINKGALVANISERT STÅL



1. IKKE TA KOBLINGEN FRA HVERANDRE: Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ stive koblinger er konstruert på en slik måte at installatøren ikke må fjerne boltene og mutterne for første installasjon. Dette letter installasjonen ved at installatøren kan føre den rillede enden av koblingskomponentene direkte inn i kobling etter forsvarlig forberedelse av enden på koblingskomponenten i henhold til instruksjonene fra Victaulic.

2. SJEKK ENDENE PÅ KOBLINGSKOMPONENTENE: Den utvendige flaten på koblingskomponentene, mellom rillen og enden av koblingskomponenten, må være fri for bulker, utstikkende deler, feil i sveisesømmen og rullemerker for å garantere en lekkasjesikker tetning. Alle spor av olje, fett, løs maling, skitt og skjørepartikler må fjernes.

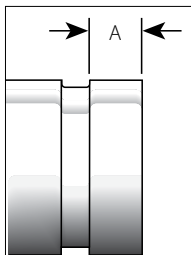
Den utvendige diameteren ("OD") på koblingskomponenten, rilledimensjoner og maksimalt tillatt utvidelsesdiameter, må være innenfor toleransegrensene utgitt i gjeldende Victaulic OGS-spesifikasjoner, utgave 25.01, som kan lastes ned fra victaulic.com.

2a. YTTERLIGERE KRAV FOR LAKKERTE RØR:

Rør som brukes med stil 009V-koblinger skal ha riller i henhold til Victaulic OGS-spesifikasjonene **FØR** de lakkres.

Hvis et rør leveres lakkert før den blir påført riller, er ytterligere inspeksjon nødvendig for å sikre at malingen forblir intakt etter at røret påføres riller.

- Skulle det oppstå skade, må all lakken fjernes fullstendig fra "A"-dimensjonen (området hvor tetningsringen plasseres), vist nedenfor.
- Når lakk fjernes fra "A"-dimensjonen, må du utvise forsiktighet slik at du ikke endrer eller skader det området. Se bildene nedenfor for eksempler på uakseptable lakkerte rørender.
- Rørenden kan deretter lakkres på nytt, om nødvendig. **MERK:** Tykkelsen på belegget som påføre "A"-dimensjonen og i rillen på rørets utside må ikke overskride 0.010 tommer/0,25 mm.



RIKTIG
RØRENDEN HAR IKKE
SKADET LAKK PÅ
"A"-DIMENSJONEN



FEIL
RØRENDEN HAR ALVORLIG
AVSKALET LAKK PÅ
"A"-DIMENSJONEN



FEIL
RØRENDEN HAR RUGLETE/
BØLGET LAKK PÅ
"A"-DIMENSJONEN



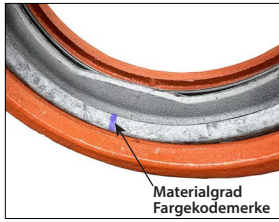
FEIL
RØRENDEN HAR
EN STOR BULK I LAKKEN
PÅ "A"-DIMENSJONEN

Viktig informasjon for bruk av stil 009V-koblinger med endehetter og fester

⚠ ADVARSEL

- Sørg alltid for å lese og følge I-ENDCAP-instruksjonene, som kan lastes ned på victaulic.com.
- Hvis I-ENDCAP-instruksjonene ikke overholdes, kan det føre til død eller alvorlig personskade og skade på eiendom.

- Når du monterer stil 009V-koblinger på endehetter må du bruke ekstra tid på å inspiserer og bekrefte at endehetten sitter fullstendig mot midtskinen for pakningen.
- Bruk kun Victaulic FireLock™ nr. 006-endehetter med "EZ"-merking på innsiden eller Victaulic-endehetter med "QV" eller "EZ QV"-merke på innsiden.
- Bekreft alltid at alt utstyr og alle sideledninger eller deler av rørledningen som kan ha blitt isolert for/under testing eller grunnet lukking/plasering av ventiler, identifiseres, trykkavlastes, og dreneres umiddelbart før arbeid utføres på endehetten.
- Victaulic anbefaler bruk av Victaulic FireLock™ -fester med stil 009V-koblinger.



3. SJEKK TETNINGSRINGEN: Kontroller pakningen for å sikre at den egner seg til den tiltenkte bruken. Fargekoden angir materialgraden. **For fargekodeoversikten og fullstendig informasjon om kompatibilitet, se Victaulic-publikasjonene 05.01 og GSG-100, som kan lastes ned på victaulic.com.**

MERK: Forhåndssmøringen av tetningsringer vil ha en hvit til gulaktig farge. Fargen vil ikke påvirke funksjonen til tetningsringen eller koblingen.

Krav til smøring av tetningsring for første installasjon

Hvis tetningsringen installeres i et vårrørsystem, er ytterligere smøring ikke nødvendig for den innledende installasjonen av vårrørssystemer som installeres ved eller som drives konstant ved en temperatur på over 0 °F/–18 °C. Gå til trinn 4 på denne siden.

Påfør et tynt lag med et kompatibelt smøremiddel kun på tetningsringens forseglingskanter, som vist til høyre, hvis noen av følgende tilstander foreligger. Se tabellen "Smøremiddelkompatibilitet for pakninger" nedenfor.

- Hvis pakningen installeres i et tørrørsystem
- Hvis installasjonen eller kontinuerlig driftstemperatur er under 0 °F/–18 °C.
- Hvis pakningen har blitt utsatt for væsker før installasjon
- Hvis overflaten på pakningen har et mørkt svart eller blankt utseende
- Hvis systemet vil testes med lufttester før det fylles med vann
- Hvis pakningen ble brukt i en tidligere installasjon

RIKTIG – TYNT LAG MED SMØREMIDDEL



FEIL – FOR MYE SMØREMIDDEL



⚠ FORSIKTIG

- For tilstandene angitt nedenfor, skal et tynt lag med kompatibelt smøremiddel påføres tetningskanten på pakningen for å bidra til å forhindre at pakningen kommer i klem, ruller seg eller revner under installasjon.
- IKKE bruk et ukompatibelt smøremiddel.
- IKKE bruk mer smøremiddel enn nødvendig på tetningskanten på pakningen.

Hvis egnet smøremiddel ikke brukes, kan det skade pakningen og føre til lekkasje i koblingen og skade på eiendom.

Smurte tetningsringer vil ikke øke tetningsevnen under uønskede koblingsforhold. Koblingskomponentens tilstand og klargjøring skal overholde kravene angitt i disse instruksjonene for produktinstallasjon. Se trinn 2 på forrige side.

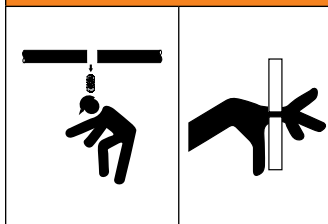
Smøremiddelkompatibilitet for pakninger

Følgende anbefalinger er for de oppførte tetningsringmaterialene. Kommersielle smøremidler kan inneholde flere ingredienser. Se alltid smøremiddelprodusentens anbefalinger for materialkompatibilitet.

	Victaulic-smøremiddel*	Såpe baserte løsninger	Glyserin	Silikonfett	Silikonspray	Maisolje	Soyaoelje	Hydrokarbon baserte oljer	Petroleumbasert fett
Kompatibel med EPDM-tetningsringer?	Ja*	Ja	Ja	Ja	NEI	NEI	NEI	NEI	NEI

*Victaulic-smøremiddel skal ikke blandes med Poly-olester (POE)-olje under installasjon.

⚠ ADVARSEL



- La aldri en stil 009V-kobling stå delvis montert på enden av koblingskomponenter. **STRAM ALLTID TIL JERNVAREN ØYEBLIKkelig, I HENHOLD TIL DISSE INSTRUKSJONENE.** En delvis montert kobling utgjøre en fallfare under installasjon og en sprengfare under testing.
- Hold hendene unna koblingskomponentene og åpningene på koblinger når du forsøker å sette rillede koblingskomponenter inn i koblingen.
- Hold hendene unna åpningen på koblingen under tilstramming.

Hvis disse instruksjonene ikke overholdes, kan det føre til død eller alvorlig skade på personer og eiendom.



4. MONTER SKJØTEN: Monter skjøten ved å sette den rillede enden av koblingskomponenten inn i hver av åpningene på koblingen. Den rillede koblingskomponenten skal føres inn i koblingen til det oppstår kontakt med midtskinnen for pakningen.

En visuell kontroll er påkrevd for å sjekke at knottene på koblingene er på linje med sporet i hver koblingskomponent og at tetningsringen sitter som den skal. **MERK:** Koblingen kan roteres før du strammer for å sjekke at tetningsringen sitter som den skal på endene av koblingskomponenten og inne i koblingshusene.

4a. FOR VERTIKALE INSTALLASJONER, SE SIDE 9 FOR VIKTIG INFORMASJON



5. STRAM MUTTERNE: Bruk et slagverktøy eller en pipenøkkel med dyp brønn, og stram til mutterne i henhold til en av metodene beskrevet på side 4 eller 5. **IKKE** overskrid verdiene for "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" som er oppført i tabellen på denne siden for noen av boltene. Se alltid avsnittene "Retningslinjer for bruk av slagverktøy" og "Valg av slagverktøy" på side 8.

MERK: For jernvare på 3/8-tommer/M10 og mindre, anbefaler Victaulic bruk av et 1/4-tommers slagverktøy for installasjon.



OVAL KRAGE PÅ BOLTEN
PLASSERT RIKTIG



OVAL KRAGE PÅ BOLTEN
PLASSERT FEIL

5a. Kontroller at den ovale kragen på hver bolt passer ordentlig inn i bolthullene.

⚠ ADVARSEL

- Når du bruker teknikken i monteringsmetode 1 (Ett-trykk) beskrevet på side 4, er det underleverandørens/installatørens ansvar å bruke denne metoden KUN for stil 009V-koblinger. Alle andre Victaulic-koblinger, å installeres iht kravene som er publisert i de spesifikke installasjonsinstruksjonene.
- En kobling som forsendes med en merkelapp festet til bolteplatene, identifiserer en kobling som inneholder jernvare av rustfritt stål. Se side 6 for spesifikke installasjonsinstruksjoner.
- Når du fullfører installasjonen, må du **IKKE** overskride verdiene for "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" i tabellen nedenfor.

Hvis du ikke strammer mutterne som anvist, kan det føre til økt belastning på jernvaren og forårsake følgende tilstander:

- For stor stramming av bolten trengs for å montere skjøten (ufullstendig montering)
- Skade på den monterte skjøten (skadede eller ødelagte bolteplater eller brudd i husene)
- Brudd, eller skade på bolten som gjør bolten med utsatt for brudd
- Lekkasje fra skjøten og skade på eiendom
- En negativ innvirkning på systemets integritet
- Ugyldiggjøring av Victaulic-garantien
- Personskade eller død

IKKE fortsett å stramme mutrene etter at kravet til visuell kontroll av boltplaten er oppnådd (iht trinn 6 p side 5).

- Hvis denne instruksjonen ikke følges, kan det føre til tilstandene oppført ovenfor.

MERKNAD

- Et slagverktøy eller en standard pipenøkkel kan brukes for å stramme til jernvaren. Bruk alltid piper med dyp brønn til installasjon.
- For jernvare på 3/8-tommer/M10 og mindre, anbefaler Victaulic bruk av et 1/4-tommers slagverktøy for installasjon.
- Se tabellen nedenfor i tillegg til avsnittene "Retningslinjer for bruk av slagverktøy" og "Valg av slagverktøy" på side 8.

FOR STIL 009V-PRODUKTER MED JERNVARE AV SINKGALVANISERT KARBONSTÅL

Nominell rørdimensjon tommer/DN	Mutterstørrelse tommer/metrisk	Pipenøkkel med dyp brønn tommer/mm	Typisk montering Bolt dreiemoment*	Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter**	LPCB og VdS Minste tillatt dreiemoment for bolter***
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (Flensmutter) M10	1/16 15	30 ft-lbs/41 N•m (Første side) 45 ft-lbs/61 N•m (Andre side)	55 ft-lbs 75 N•m	55 ft-lbs 75 N•m
6 DN150	1/2 (Flensmutter) M12	3/4 18	50 ft-lbs/68 N•m (Første side) 100 ft-lbs/136 N•m (Andre side)	135 ft-lbs 183 N•m	120 ft-lbs 163 N•m
8 DN200	5/8 (Flensmutter) M16	1 1/16 24	130 ft-lbs/176 N•m (Første side) 235 ft-lbs/319 N•m (Andre side)	280 ft-lbs 380 N•m	235 ft-lbs 319 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (tung sekskantmutter) M22	1 7/16 36	130 ft-lbs/176 N•m (Første side) 295 ft-lbs/400 N•m (Andre side)	675 ft-lbs 915 N•m	350 ft-lbs 475 N•m

* Typisk dreiemoment for bolter ved montering for forhold med nominelt spor/utvidet rørende og stramming av jernvaren på den første siden ved innledende metallkontakt med bolteplaten:

- Hvis dreiemomentet for monteringsboltene overskrider disse verdiene, må du sjekke rilledimensjonene ("C"-diameter og utvidelsesdiameter i rørenden) og innledende dreiemoment for bolten for jernvaren på den første siden.
 - Hold rilledimensjonene nær minimumsverdiene ("C"-diameter og utvidelsesdiameter i rørenden) og **IKKE** stram for hardt til jernvaren på den første siden utover den første metallkontakten mellom de utvendige koblingsflatene. Dette vil redusere installasjonsdreiemomentet for dette produktet.
 - For kraftig stramming av jernvaren på den første siden (utover den første metallkontakten mellom de utvendige koblingsflatene) vil ikke øke pakningens ytelse/tetningsevne og vil øke monteringsdreiemomentet for jernvaren på den andre siden.

** Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter er hentet fra faktiske testdata. Disse verdiene gjelder BARE for stil 009V.

*** LPCB- og VdS-godkjente enheter, å oppfylle minste tillatte dreiemoment for bolten, som angitt i tabellen ovenfor, for begge jernvaresettene.



MERKNAD

- Bildet til venstre identifiserer overflatene på bolteplatene som vil bli nevnt gjennom alle de følgende installasjonstrinnene.

METODE 1 (ETT-TRYKK) – KUN FOR KOBLINGER MED SINGKALVANISERT KARBONSTÅLJERNVARE:

Stil 009V koblingsjernvare kan monteres/lukkes fullstendig på den ene siden før du fortsetter på den andre siden. Det er underleverandørens/ installatørens ansvar å bruke denne "Metode 1"-installasjonsmetoden KUN for stil 009V-koblingen. Alle andre Victaulic-koblinger, å installeres iht kravene som er publisert i de spesifikke installasjonsinstruksjonene. **MERK: Metode 1 (Ett-trykk) skal ikke brukes til å sette sammen stil 009V-koblinger som inneholder jernvare av rustfritt stål.**



- Når du setter sammen/lukker den første siden, må du **IKKE** fortsette å stramme mutterne etter at synlig metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater. **MERK:** Metallkontakt vil ikke oppstå for den innvendige flatene.



- Når du setter sammen/lukker den andre siden, må mutterne strammes til synlig metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater. **IKKE** fortsett å stramme mutterne etter at synlig metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater. **MERK:** Metallkontakt vil ikke oppstå for den innvendige flatene.



- Inspiser bolteplatene visuelt på den første siden etter at du har strammet til den andre siden. Hvis metallkontakt mellom de utvendige koblingsflatene ikke opprettholdes på den første siden, må du stramme til mutterne til metallkontakt oppstår for alle utvendige koblingsflater. **IKKE** fortsett å stramme mutterne etter at metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater.

MERKNADER:

- **IKKE** overskrid verdiene for "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" som er oppført i tabellen på side 3 for noen av boltene.
- Typisk dreiemoment for monteringsbolter er oppført i tabellen på side 3. Hvis dreiemomentet for monteringsboltene overskrider disse verdiene, må du sjekke rilledimensjonene ("C"-diameter og utvidelsesdiameter i rørenden) og innledende dreiemoment for boltene for jernvaren på den første siden.
 - Hold rilledimensjonene nær minimumsverdiene ("C"-diameter og utvidelsesdiameter i rørenden) og **IKKE** stram for hardt til jernvaren på den første siden utover den første metallkontakten mellom de utvendige koblingsflatene. Dette vil redusere installasjonsdreiemomentet for dette produktet.
 - For kraftig stramming av jernvaren på den første siden (utover den første metallkontakten mellom de utvendige koblingsflatene) vil ikke øke pakningens ytelse/tetningsevne og vil øke monteringsdreiemomentet for jernvaren på den andre siden.
- Hvis du inspisere jernvare som har blitt overstrammet (synlig ved at boltene er bøyd, at mutteren stikker ut i overgangen til bolteplaten eller skade på bolteplatene osv.), skal hele koblingsenheten byttes ut øyeblikkelig.

METODE 2 (ALTERNERENDE SIDER) – FOR KOBLINGER MED JERNVARE AV SINKGALVANISERT KARBONSTÅL ELLER RUSTFRITT STÅL:

Som et alternativ til metode 1, kan koblingsjernvare stil 009V strammes jevnt vekselvis på begge sider, slik at det opprettholdes nesten lik bolteplateklaring, til metallkontakt oppstår på alle utvendige koblingsflater ved hver bolteplate. **IKKE** fortsett å stramme mutterne etter at synlig metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater. **IKKE** overskrid dreiemomentverdien som er angitt i kolonnen "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" i tabellen på siden 3 (karbonståljernvare) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål) for gjeldende jernvarestørrelse.

MERK: Metode 2 (Alternierende sider) kan brukes for å sette sammen koblinger stil 009V om inneholder jernvare av sinkgalvanisert karbonstål eller rustfritt stål.

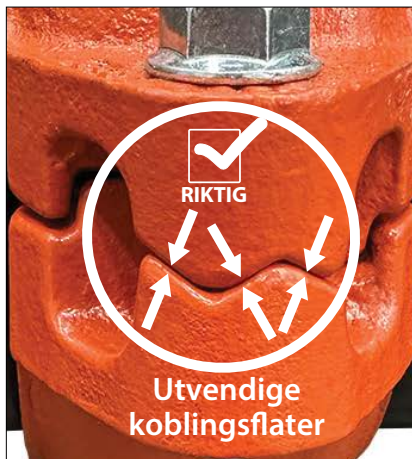
⚠ ADVARSEL

- Det er påkrevd å inspirere hver skjøt visuelt.
- Skjøter som er montert feil må utbedres før systemet fylles, testes eller settes i drift.
- Komponenter som viser tegn på fysisk skade grunnet feil montering, må byttes ut før systemet fylles, testes eller settes i drift.

Hvis disse instruksjonene ikke følges, kan det føre til at skjøten svikter, noe som kan resultere i død eller alvorlig skade på personer og eiendom.

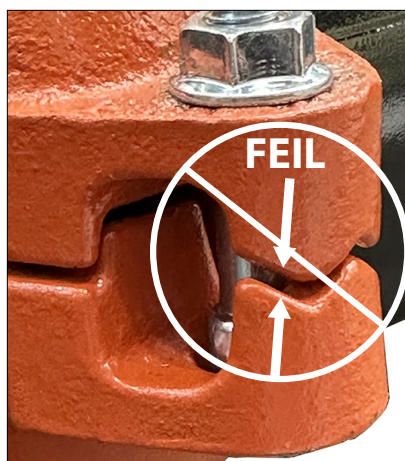
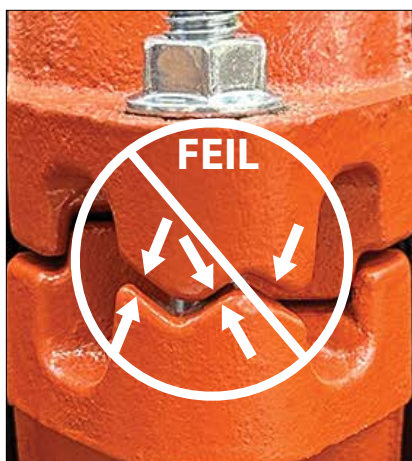
6. PÅKREVD INSPEKSJONSTEKNIKK – VISUELL INSPEKSJON (ALLE STØRRELSER):

Inspiser hver bolteplateplassering visuelt ved hver skjøt for å sikre at metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater.



RIKTIG MONTERT SKJØT –
METALLKONTAKT SOM INDIKERT PÅ ALLE UTVENDIGE KOBLINGSFLATER

MERK: Metallkontakt vil ikke oppstå for den innvendige flatene. Se forrige side.



SKJØT SOM ER MONTERT FEIL –
KLARING MELLOM UTVENDIGE KOBLINGSFLATER / IKKE STRAMMET NOK

Disse bildene viser feil montering, noe som kan føre til at skjøten svikter, skaden på eiendom, alvorlig personskade eller død. Se avsnittet "Retningslinjer for slagverktøy" på side 8.

INSTRUKSJONER FOR FØRSTE INSTALLASJON AV KOBLINGER STIL 009V MED JERNVARE AV RUSTFRITT STÅL

MERKNAD

- Når jernvare av rustfritt stål bestilles spesielt, vil bolthodet være merket med 316B, B8M, eller A4-80.
- Koblinger med jernvare av rustfritt stål vil ha en merkelapp festet til bolteplatene. Diss koblingene skal KUN installeres ved hjelp av teknikken i metode 2 (Alternierende sider) som er angitt nedenfor.
- Bolter av rustfritt stål forsynes med slitasjehemmende belegg som ikke endres eller fjernes.

1. Følg trinnene 1 – 4a på side 1 – 2. Fjern informasjonsmerkelappen like før du strammer jernvaren.

2. **JERNVARE AV RUSTFRITT STÅL SKAL KUN STRAMMES VED HJELP AV METODE 2 (ALTERNERENDE SIDER):** Bruk et slagverktøy eller en standard pipenøkkel med dyp brønn, og stram mutrene jevnt ved å veksle mellom sidene, samtidig som det opprettholdes tilnærmet like avstander mellom boltplatene, til metallkontakt oppnås ved alle utvendige koblingsflater for hver bolteplate. **IKKE** fortsett å stramme mutterne etter at synlig metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater. **IKKE** overskrid dreiemomentverdien som er angitt i kolonnen "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" i tabellen nedenfor for gjeldende jernvarestørrelse av rustfritt stål. Se alltid avsnittene "Retningslinjer for bruk av slagverktøy" og "Valg av slagverktøy" på side 8. **MERK:** For jernvare på 3/8-tommer/M10 og mindre, anbefaler Victaulic bruk av et 1/4-tommers slagverktøy for installasjon.

3. Kontroller at den ovale kragen på hver bolt passer ordentlig inn i bolthullene. Se trinn 5a på side 3.

4. Følg trinn 6 på side 5 for å inspisere enheten.

FOR STIL 009V-PRODUKTER MED JERNVARE AV RUSTFRITT STÅL

Nominell rørdimensjon inches/DN	Mutterstørrelse tommer/metrisk	Pipenøkkel med dyp brønn tommer/mm	Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (Flensmutter) M10	9/16 15	35 ft-lbs 47 N•m
6 DN150	1/2 (Flensmutter) M12	3/4 18	70 ft-lbs 95 N•m
8 DN200	5/8 (Flensmutter) M16	19/16 24	180 ft-lbs 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (tung sekskantmutter) M22	1 7/16 36	440 ft-lbs 597 N•m

** Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter er hentet fra faktiske testdata. Disse verdiene gjelder BARE for stil 009V.

- Hvis dreiemomentet for monteringsboltene overskrider disse maksimalt tillatte verdiene, må du sjekke rilledimensjonene ("C"-diameter og utvidelsesdiameter i rørenden) og holde dimensjonene så nært opptil minimalverdiene som mulig.
- Skift ut jernvaren av rustfritt stål hvis maksimalt tillatt bolt dreiemoment er nådd, men kravene til metallkontakt for bolteplatene ved visuell inspeksjon ikke oppnås for alle utvendige koblingsflater med koblingskomponenter som oppfyller spesifikasjonene fra Victaulic.

INSTRUKSJONER FOR GJENMONTERING AV STIL 009V-KOBLINGER MED JERNVARE AV SINKGALVANISERT RUSTFRITT STÅL

⚠ ADVARSEL



- Kontroller alltid at rørsystemet har blitt fullstendig trykkavlastet og drenert umiddelbart før installasjon, fjerning, justering, eller vedlikehold av noen av Victaulic-produktene.
- Bekreft at alt utstyr og alle sideledninger eller deler av rørledningen som kan ha blitt isolert for/under testing eller grunnet lukking/plassering av ventiler, identifiseres, trykkavlastes, og dreneres umiddelbart før installasjon, fjerning, justering, eller vedlikehold av Victaulic-produkter.

Hvis disse instruksjonene ikke overholdes, kan det føre til død eller alvorlig skade på personer og eiendom.

MERKNAD



To metoder kan brukes for å montere stil 009V-koblinger på nytt.

- **METODE "A" FOR GJENMONTERING:** Koblingen monteres på nytt til den "forhåndsmonterte" tilstanden ved å installere tetningsringen i husene og deretter sette inn boltene. Skru en mutter inn på hver bolt til toppen av mutteren er i flukt med enden på boltene, som vist til venstre. Hvis denne metoden velges, må trinn 1 – 5 i dette avsnittet "Instruksjoner for gjenmontering av stil 009V-koblinger", følges, sammen med trinn 4 – 6 på side 2 – 5.

ELLER

- **METODE "B" FOR GJENMONTERING:** Tetningsringen og husene kan monteres på nytt på enden av koblingskomponentene ved å følge trinnene nedenfor.

Følg disse fem trinnene for metode "A" eller metode "B":

1. Kontroller at systemet er fullstendig trykkavlastet og drenert før du forsøker å demontere noen av koblingene.
2. Løsne mutterne i koblingsenheten slik at det er mulig å fjerne koblingen fra enden av koblingskomponentene.
3. Fjern mutterne, boltene og tetningsringene fra husene. Inspiser alle komponenter med tanke på skader eller slitasje. Hvis det foreligger skade eller slitasje, bruke en ny koblingsenhet fra Victaulic.
4. Kontroller endene på koblingskomponentene, som beskrevet i trinn 2 på side 1.

⚠ FORSIKTIG

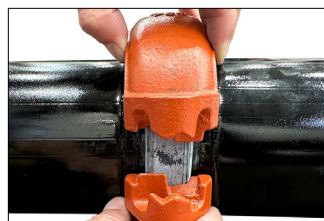
- Et tynt lag med kompatibelt smøremiddel skal brukes for å bidra til å forhindre at pakningen kommer i klem, ruller seg eller revner under remontering.
- IKKE bruk et ukompatibelt smøremiddel.
- IKKE bruk mer smøremiddel enn nødvendig på tetningskanten på pakningen og utsiden.

Hvis egnet smøremiddel ikke brukes, kan det skade pakningen og føre til lekkasje i koblingen og skade på eiendom.



5. SMØR TETNINGSRINGEN VED GJENMONTERING AV STIL 009V-KOBLINGER: Påfør et tynt lag med kompatibelt smøremiddel på tetningskanten på tetningsringen og utsiden. Se tabellen "Smøremiddelkompatibilitet for pakninger" på side 2.

METODE "B" FOR GJENMONTERING:



1. Kontroller at trinnene 1 – 5 i avsnittet "Instruksjoner for gjenmontering av stil 009V-koblinger" har blitt fulgt.
2. **INSTALLER TETNINGSRINGEN:** Sett den rillede enden av en koblingskomponent inn i tetningsringen til den berører midtstykket i tetningsringen. **MERK: Bruk kun tetningsringer merket med 009V. Tetningsringer som ikke er merket med 009V egner seg ikke for bruk med stil 009V.**
3. **SETT SAMMEN KOBLINGSKOMponentENE:** Sett midtlinjene på endene av de to rillede koblingskomponentene på linje med hverandre. Sett den enden på den andre koblingskomponenten inn i tetningsringen til den berører midtstykket i tetningsringen. **MERK:** Kontroller at ingen del av tetningsringen stikker ut i rillen på den ene eller andre koblingskomponenten.
4. **INSTALLER HUSENE:** Installer husene over tetningsringen. Kontroller at knottene på husene passer fullstendig inn i rillene på begge koblingskomponentene.
5. **INSTALLER BOLTER/MUTTERE:** Installer boltene og skru en mutter inn på hver bolt til den er i flukt med toppen av boltene (se bildet under "MERKNAD" overfor). **MERK:** Kontroller at den ovale kragen på hver bolt passer ordentlig inn i bolthullene.
6. **STRAM MUTTERE:** Følg trinnene 5 – 6 på side 3 – 5 for å fullføre monteringen.

RETNINGSLINJER FOR BRUK AV SLAGVERKTØY FOR STIL 009V-KOBLINGER**MERKNAD**

- Disse retningslinjene er KUN for stil 009V-koblinger.

Slagverktøy gir ikke installatøren en direkte "skru-følelse" for å vurdere dreiemomentet for mutteren. Siden enkelte slagverktøy fungerer ved høy hastighet med høyt dreiemoment, er det viktig å gjøre seg kjent med slagverktøyet for å unngå overstramming, noe som kan skade eller knekke boltene eller bolteplatene i koblingen under installasjon.

⚠ ADVARSEL

- **IKKE** overskrid dreiemomentverdiene som er angitt i tabellen "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" på side 3 (karbonståljernvare) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål) for gjeldende jernvarestørrelse.
Hvis disse instruksjonene ikke følges, kan det føre til at skjøten svikter, noe som kan resultere i skade på eiendom, alvorlig personskade eller død.

Sett sammen stil 009V-koblinger i henhold til instruksjonene i dette dokumentet. Stram til mutterne til kravene til visuell inspeksjon er oppfylt. Visuell inspeksjon av hver skjøt er påkrevd for å verifisere forsvarlig montering.

Under installasjonsprosessen skal installasjonsdreiemomentet ikke overskride verdiene som er angitt i tabellen "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" på side 3 (karbonståljernvare) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål) for gjeldende jernvarestørrelse. Forhold som kan føre til at bolt dreiemomentet overskrider "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter":

- **Overstramming innledningsvis av jernvaren på den første siden for metode 1 (Ett-trykk kun for koblinger med jernvare av sinkgalvanisert stål)** – Når du monterer/lukker den første siden, **MÅ DU IKKE** fortsette å stramme mutteren etter at metallkontakt er oppnådd for alle utvendige koblingsflater. Ytterligere stramming vil føre til for høyt dreiemoment til at det er mulig å fullføre installasjonen på den andre siden.
- **Slagverktøy av feil størrelse** – Se avsnittet "Valg av slagverktøy" nedenfor.
- **Rillede rørender med dimensjoner som er utenfor spesifikasjonene** – Hvis riktig visuell montering ikke oppnås, eller hvis monteringen av koblingene krever dreiemomenter som er høyere enn verdiene angitt i "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" i tabellen på side 3 (jernvare av karbonstål) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål), må du fjerne koblingene og sjekke at alle dimensjonene på de rillede rørendene svarer til spesifikasjonene fra Victaulic. Hvis dimensjonene på de rillede rørendene ikke svarer til spesifikasjonene fra Victaulic, må du bearbeide rørendene i henhold til instruksjonene i håndboken for bruk og vedlikehold for det aktuelle rørforbereidelsesverktøyet.
- **Mutterne strammes fortsatt etter at kravene til visuell inspeksjon er oppnådd – IKKE** fortsett å stramme mutterne etter at kravene til visuell inspeksjon er oppnådd. Hvis du fortsetter å stramme mutterne etter at kravene til riktig visuell inspeksjon er oppnådd, kan det føre til at skjøten svikter, noe som kan forårsake skade på eiendom, alvorlig personskade eller død. I tillegg kan fortsatt stramming føre til for stor belastning som kan skade boltens integritet på lang sikt og kan føre til at skjøten svikter, noe som kan forårsake skade på eiendom, alvorlig personskade eller død. Ytterligere dreiemoment på bolten vil ikke gi en bedre installasjon. Bolt dreiemomenter som overskrider verdiene i "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" angitt i tabellen på side 3 (jernvare av karbonstål) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål) kan skade eller knekke boltene og/eller bolteplatene i koblingen under installasjon.
- **Klemt tetningsring** – En tetningsring som har kommet i klem kan gjøre at de ikke er mulig å oppnå kravene til riktig visuell inspeksjon. Koblingen må demonteres og inspiseres for å kontrollere at tetningsringen ikke har kommet i klem. Hvis tetningsringen er klemt, må du bruke en ny tetningsring eller koblingsenhet.
- **Koblingen ble ikke montert i henhold til installasjonsinstruksjonene** – Ved å følge installasjonsinstruksjonene vil du unngå forholdene som er dekket i dette avsnittet.

Hvis du mistenker at noe av jernvaren har blitt strammet for hardt, må hele koblingenheten erstattes øyeblikkelig. (Synlig som en bøyd bolt, en mutter som buler ved grensen til bolteplaten, eller skade på bolteplaten, osv.)

Slagverktøy og batteriene som driver dem vil få redusert ytelse over tid og på grunn av slitasje. Det er installatørens ansvar å evaluere jevnlig hvordan verktøyet fungerer og sikre at det fortsatt er i stand til å oppfylle installasjonskravene som er definert i dette dokumentet.

VALG AV SLAGVERKTØY FOR STIL 009V-KOBLINGER

Riktig valg av slagverktøy er nødvendig for å sikre forsvarlig installasjon i henhold til disse installasjonsinstruksjonene. Feil valg av slagverktøy kan føre til feil montering av koblingen og skade, noe som kan forårsake skade på eiendom, alvorlig personskade eller død.

For å fastslå om et slagverktøy egner seg, må du utføre testinstallasjoner med en standard pipenøkkel eller en momentnøkkel. Disse testmonteringene av koblingene skal oppfylle kravene til visuell installasjon som er angitt i disse installasjonsinstruksjonene. Etter at kravene til visuell inspeksjon er oppnådd, måler du dreiemomentet som ble benyttet på hver mutter med en momentnøkkel. Bruk dreiemomentverdien som ble målt, og velg et slagverktøy med et utgangsdreiemoment eller den dreiemomentinnstilling som svarer til den målte verdien, men som ellers ikke overskrider verdiene for "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" som er angitt i tabellen på side 3 (jernvare av karbonstål) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål).

MERK: For jernvare på 3/8-tommer/M10 og mindre, anbefaler Victaulic bruk av et 1/4-tommers slagverktøy for installasjon.

Valg av slagverktøy

Slagverktøy med enkelt utgangsdreiemoment – Hvis du velger et slagverktøy med et utgangsdreiemoment som er betraktelig høyere enn dreiemomentet som kreves for installasjonen, kan det føre til skade på jernvaren og/eller koblingene grunnet mulig overstramming av jernvaren. Du må under ingen omstendigheter velge et slagverktøy med et utgangsdreiemoment som generelt overskrider verdiene for "Maksimalt tillatt dreiemoment for bolter" som er angitt i tabellen på side 3 (jernvare av karbonstål) eller side 6 (jernvare av rustfritt stål).

Slagverktøy med flere utgangsdreiemomentinnstillinger – Hvis et slagverktøy med flere utgangsdreiemomentinnstillinger velges, må slagverktøyet ha minst én dreiemomentinnstilling som oppfylder kravene ovenfor for "Slagverktøy med enkelt utgangsdreiemoment".

Hvis slagverktøy med for kraftig utgangsdreiemoment brukes, oppstår det vanskeligheter under installasjon for installatøren grunnet verktøyets rotasjons hastighet og kraft.

Sjekk strammingen av mutterne på kolbingsenheter fra tid til annen gjennom hele systeminstallasjonsprosessen.

For trygg og riktig bruk av slagverktøy må du alltid følge bruksinstruksjonene fra produsenten av slagverktøyet. I tillegg må du kontrollere at nøkler med riktig kvalitet for slagverktøy brukes for koblingsinstallasjon.

⚠ ADVARSEL

Hvis disse instruksjonene for tilstramming av jernvare ikke følges, kan det føre til:

- Skade eller brudd på bolten
- Skadde eller ødelagte bolteplater eller brudd i husene
- Lekkasje fra skjøten og skade på eiendom
- En negativ innvirkning på systemets integritet
- Ugyldiggjøring av Victaulic-garantien
- Personskade eller død

VERTIKALE INSTALLASJONER

Retningslinjene som er oppført nedenfor må gjennomgås før du forsøker å sette sammen en stil 009V i en vertikal installasjon.

**BILDE 1 (UAKSEPTABELT) –
FOR STOR INNFØRINGS
VINKEL**



**BILDE 2 (UAKSEPTABELT) –
RØRET HAR LØSNET
KOBLINGEN**



**BILDE 3 (UAKSEPTABELT) –
KNOTTENE I HUSET ER IKKE PÅ LINJE
MED SPORENE I RØRET**



**BILDE 4 (AKSEPTABELT) –
KNOTTENE I HUSET ER PÅ LINJE
MED SPORENE I RØRET**



- Rigging av det øvre røret skal gjøres på en slik måte at røret er så rett som mulig, uten for stor innføringsvinkel i koblingen. Se bilde 1 for et eksempel på denne uakseptable situasjonen.
- Når du senker det øvre røret, må du være forsiktig så du ikke smeller røret inn i koblingshusene eller lar koblingen løsne fra røret. Når du fører inn det øvre røret, må knottene på huset være på linje med sporet i hvert rør. Se bilde 2 og 3 for eksempler på disse uakseptable situasjonene.
- Før du strammer til mutterne, må du påse at knottene i husene glir godt inn i sporene. Det kan være nødvendig å justere koblingen for å sikre at knottene er på linjene med sporene. Se bilde 4 for et eksempel på riktig innføring av røret i koblingen.

Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ stiv kobling

(med jernvare av sinkgalvanisert karbonstål eller rustfritt stål)

For fullstendig kontaktinformasjon, gå til victaulic.com

I-009V-NOB 20261 REV B OPPDATERT 12/2025 Z000009V00

VICTAULIC OG FIRELOCK OG INSTALLATION-READY ER REGISTRERTE VAREMERKER ELLER VAREMERKER FOR VICTAULIC COMPANY OG/ ELLER DENNES DATTERSELSKAPER I USA OG/ELLER ANDRE LAND. © 2025 VICTAULIC COMPANY. ALLE RETTIGHETER FORBEHOLDT.

