

Łącznik sztywny typu 009V FireLock™ Installation-Ready™

Skrócona instrukcja montażu



Informacje zawarte na tej stronie stanowią skrócony przewodnik montażu typowych zespołów instalacyjnych, przeznaczony dla doświadczonych instalatorów. Nie zastępuje on pełnej instrukcji montażu, znajdującej się w dalszej części niniejszego dokumentu. Zawsze należy zapoznać się z całą treścią instrukcji, a w szczególności z ostrzeżeniami związanymi z bezpieczeństwem oraz z ważnymi informacjami związanymi z przygotowaniem rur, smarowaniem uszczelek, dokręcaniem osprzętu oraz z wymaganiami dotyczącymi sprawdzania połączeń. Na niniejszej stronie podsumowania uwzględniono wyłącznie zespoły łącznikowe wraz z osprzętem ze stali węglowej oraz uszczelkami, które nie wymagają dodatkowego smarowania. Przed przystąpieniem do montażu jakichkolwiek produktów firmy Victaulic zawsze należy zapoznać się z pełną instrukcją.

KROK 1 – MONTAŻ POŁĄCZENIA



Zamontować połączenie, umieszczając rowkowany koniec elementu łączącego w każdym z otworów łącznika, aż do zetknięcia się ze środkową częścią uszczelki.

KROK 2 – DOKRĘCANIE NAKRĘTEK (JEDNOKROKOWE)



PIERWSZA STRONA
Wszystkie pasujące powierzchnie w miejscu kontaktu elementów metalowych



DRUGA STRONA
Wszystkie pasujące powierzchnie w miejscu kontaktu elementów metalowych

Możliwość wzrokowego stwierdzenia kontaktu na wszystkich powierzchniach zewnętrznych będzie wskazywała na prawidłowy moment dokręcenia śruby oraz prawidłowy sposób wykonania montażu.

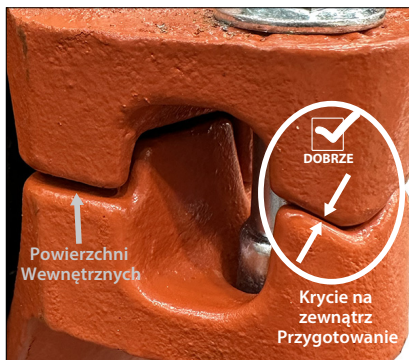
NIE kontynuować dokręcania nakrętek po osiągnięciu widocznego kontaktu metal-metal na wszystkich zewnętrznych powierzchniach współpracujących.

W przypadku żadnej ze śrub **NIE** należy przekraczać wartości „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” wyszczególnionego w tabeli na stronie 3.

KROK 3 – KONTROLA KAŻDEGO Z ZACISKÓW ŚRUBOWYCH



Krycie na zewnątrz
Przygotowanie



Powierzchni
Wewnętrznych

Krycie na zewnątrz
Przygotowanie

WIDOK PRAWIDŁOWO ZMONTOWANEGO POŁĄCZENIA

STYKAJĄCE SIĘ ZE SOBĄ POWIERZCHNIE METALOWE DLA WSZYSTKICH ZEWNĘTRZNYCH POWIERZCHNI WSPÓŁPRACUJĄCYCH

Jeśli w żadnym miejscu, w którym znajdują się zaciski śrubowe nie udało się uzyskać styku elementów metalowych na żadnej z zewnętrznych powierzchni współpracujących, w takim przypadku należy dokręcać nakrętki, aż do uzyskania styku powierzchni metalowych metal dla wszystkich zewnętrznych powierzchni współpracujących.

UWAGA: Kontakt elementów metalowych nie dotyczy powierzchni wewnętrznych.



Łącznik sztywny typu 009V FireLock™ Installation-Ready™

(z elementami ze stali węglowej z powłoką cynkową nakładaną elektrolitycznie lub stali nierdzewnej)

⚠ OSTRZEŻENIE



- Przed przystąpieniem do montażu produktów firmy Victaulic należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje.
 - Tuż przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji jakichkolwiek produktów firmy Victaulic zawsze należy sprawdzić, czy instalacja rurowa została całkowicie rozhermetyzowana i opróżniona.
 - Bezpośrednio przed dokonaniem instalacji, demontażu, regulacji lub konserwacji jakichkolwiek produktów Victaulic należy upewnić się, że zidentyfikowane zostały wszelkie urządzenia, linie odejścia bądź odcinki rurociągów, które mogły zostać odizolowane w celu/podczas przeprowadzania prób lub z powodu zamknięcia/pozycjonowania zaworów, a także że zostały one pozbawione ciśnienia i opróżnione.
 - Zawsze należy nosić okulary ochronne, kask i obuwie ochronne.
- Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować śmiercią lub doznaniem poważnych obrażeń ciała bądź uszkodzaniem mienia.

- Łącznik sztywny typu 009V Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ należy stosować tylko w instalacjach przeciwpożarowych, które są projektowane i montowane zgodnie z aktualnie obowiązującymi normami National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R itd.) lub równoważnymi, a także zgodnie z kodeksami budowlanymi i przepisami przeciwpożarowymi. Wspomniane normy i kodeksy zawierają istotne informacje dotyczące ochrony systemów przed ujemnymi temperaturami, korozją, uszkodzeniami mechanicznymi, itp.
 - Niniejsze instrukcje instalacji przeznaczone są dla doświadczonych i przeszkolonych instalatorów. Instalator powinien rozumieć przeznaczenie omawianego produktu oraz znać powody, dla których został on wybrany dla danego zastosowania.
 - Instalator musi być zaznajomiony z ogólnymi normami bezpieczeństwa dla danej branży oraz możliwymi konsekwencjami nieprawidłowego montażu i demontażu produktu.
- Niezastosowanie się do wymagań dotyczących instalacji oraz lokalnych i krajowych kodeksów oraz norm może naruszyć integralność instalacji lub stać się przyczyną jej uszkodzenia oraz doprowadzić do śmierci, doznania poważnych obrażeń ciała lub spowodować zniszczenie mienia.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE PIERWSZEGO MONTAŻU ŁĄCZNIKÓW TYPU 009V WRAZ Z OSPRZĘTEM ZE STALI WĘGLOWEJ Z POWŁOKĄ CYNKOWĄ NAKŁADANĄ ELEKTROLITYCZNIE



1. NIE ROZMONTOWYWAĆ ŁĄCZNIKA: Łączniki sztywne typu 009V FireLock™ Installation-Ready™ zostały zaprojektowane w taki sposób, aby podczas pierwszego montażu instalator nie musiał demontować nakrętek ani śrub. Ułatwia to instalację, pozwalając instalatorowi na bezpośrednie umieszczenie rowkowanych końców armatury w łączniku po uprzednim prawidłowym przygotowaniu tych końców, zgodnie z instrukcjami firmy Victaulic.

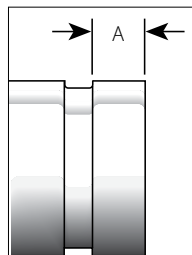
2. SPRAWDZIĆ KOŃCE ELEMENTÓW ARMATURY: Zewnętrzna powierzchnia elementów armatury na odcinku od końca rury/armatury do rowka nie powinna z reguły mieć żadnych karbów, wgnieceń oraz wad spoin spawalniczych ani oznaczeń walcowania, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Usunąć resztki oleju, smaru, luźnej farby, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.

Średnica zewnętrzna armatur, wymiary rowka i maksymalna dopuszczalna średnica rozszerzenia muszą znajdować się w zakresach określonych w aktualnych specyfikacjach oryginalnego systemu rowków Victaulic, w publikacji 25.01, którą można pobrać ze strony victaulic.com.

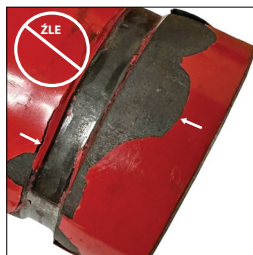
2a. WYMOGI DODATKOWE DOTYCZĄCE RUR MALOWANYCH:

Rury przeznaczone do stosowania wraz z łącznikami typu 009V należy rowkować zgodnie ze specyfikacjami OGS firmy Victaulic PRZED ich pomalowaniem. Jeśli rura zostanie dostarczona w postaci pomalowanej przed wykonaniem rowkowania, w takim przypadku po jego wykonaniu konieczne będzie przeprowadzenie dodatkowej kontroli, aby upewnić się, czy nie doszło do naruszenia powłoki farby.

- W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń należy całkowicie usunąć farbę z przedstawionego poniżej obszaru „A” (miejsca osadzenia uszczelki).
- Usuwając uszkodzoną farbę z obszaru „A”, należy zachować ostrożność, aby nie zmienić ani nie uszkodzić tego obszaru. Przykłady nieprawidłowo pomalowanych końców rur można zobaczyć na załączonych poniżej zdjęciach.
- W razie potrzeby, końce rury można pomalować na nowo. **UWAGA:** Grubość powłoki nałożonej na obszar „A” oraz rowek na zewnętrznej powierzchni rury nie może przekraczać 0.010 cala/0,25 mm.



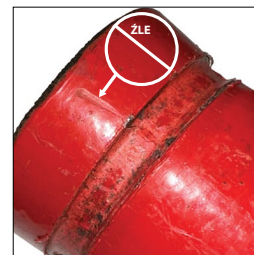
DOBRE
WYKONANY KONIEC RURY NIE BĘDZIE POSIADAŁ ŻADNYCH USZKODZEŃ FARBY W OBSZARZE „A”



ŹŁE
WYKONANY KONIEC RURY BĘDZIE POSIADAŁ DUŻE ODPARYSKI FARBY WIDOCZNE W OBSZARZE „A”



ŹŁE
WYKONANY KONIEC RURY BĘDZIE POSIADAŁ POMARSZCZONĄ/POFAŁDOWANĄ WARSTWĘ FARBY WIDOCZNĄ W OBSZARZE „A”



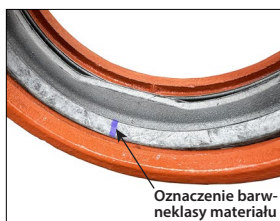
ŹŁE
WYKONANY KONIEC RURY BĘDZIE POSIADAŁ DUŻY UBYTEK FARBY WIDOCZNY W OBSZARZE „A”

Ważne informacje dotyczące wykorzystywania łączników typu 009V wraz z zaślepkami i armaturą

⚠ OSTRZEŻENIE

- Należy zawsze przeczytać i stosować się do instrukcji I-ENDCAP, którą można pobrać ze strony www.victaulic.com.
- Niezastosowanie się do tych instrukcji może doprowadzić do śmierci bądź stać się przyczyną poważnych obrażeń ciała lub szkód na mieniu.

- Podczas montażu łączników typu 009V na zaślepkach końcowych należy poświęcić dodatkowy czas na sprawdzenie, czy zaślepka końcowa całkowicie przylega do środkowej odnogi uszczelki.
- Stosować wyłącznie zaślepki Victaulic FireLock™ nr 006 z oznaczeniem „EZ” po stronie wewnętrznej lub zaślepki końcowe Victaulic z oznaczeniem the „QV” lub „EZ QV” po stronie wewnętrznej.
- Zawsze przed przystąpieniem do pracy z zaślepkami należy upewnić się, że zidentyfikowane zostały wszelkie urządzenia, linie odejścia bądź odcinki rurociągów, które mogły zostać odizolowane w celu/podczas przeprowadzania prób lub z powodu zamknięcia/pozycjonowania zaworów, a także czy zostały one pozbawione ciśnienia i opróżnione.
- Firma Victaulic zaleca stosowanie z łącznikami typu 009V armatury Victaulic FireLock™.



3. SPRAWDZIĆ USZCZELKĘ: Sprawdzić, czy uszczelka odpowiada danemu zastosowaniu. Klasę materiału określa kod barwny. Tabelę kodów barwnych i komplet informacji na temat zgodności można znaleźć w publikacjach Victaulic 05.01 i GSG-100, które można pobrać ze strony internetowej victaulic.com.

UWAGA: Smar, który wykorzystano do wstępnego nasmarowania uszczelki będzie miał kolor biały lub lekko bursztynowy. Kolor ten nie wpływa na działanie uszczelki lub łącznika.

Wymogi dotyczące smarowania uszczelki podczas pierwszego montażu

Jeśli uszczelka instalowana jest w mokrej instalacji rurowej lub jeśli mokra instalacja rurowa pracuje nieustannie w temperaturach przekraczających $-18^{\circ}\text{C}/0^{\circ}\text{F}$, w takim przypadku nie ma potrzeby jej dodatkowego smarowania. Prosimy przejść do kroku 4 na tej samej stronie.

W przypadku zaistnienia którejkolwiek z wyszczególnionych poniżej sytuacji, niezbędne będzie nałożenie na krawędzie uszczelki cienkiej warstwy kompatybilnego smaru (patrz ilustracja po prawej). Zachęcamy do zapoznania się z poniższą tabelą „Kompatybilność smarów z uszczelkami”.

- Jeśli uszczelka ma zostać zainstalowana w suchej instalacji rurowej.
- Jeśli stała temperatura robocza lub temperatura instalacji wynosi poniżej $-18^{\circ}\text{C}/0^{\circ}\text{F}$.
- Jeśli uszczelka była narażona na działanie cieczy przed dokonaniem montażu.
- Jeśli powierzchnia uszczelki ma niemal czarny kolor lub błyszczy się.
- Jeśli instalacja będzie poddana testowi powietrznemu przed napełnieniem wodą.
- Jeśli uszczelka została już użyta podczas wcześniejszego montażu.

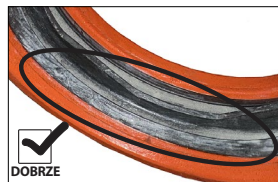


PRZESTROGA

- W przypadku spełnienia któregoś z poniższych warunków, należy nałożyć cienką warstwę odpowiedniego środka smarnego wyłącznie na krawędzie uszczelki, aby zapobiec ściśnięciu, zrolowaniu lub rozdarciu uszczelki podczas zakładania.
- NIE używać niezgodnego środka smarnego.
- NIE stosować nadmiernej ilości smaru na krawędziach uszczelki.

Nieodpowiedni środek smarny może spowodować degradację uszczelki, skutkującą nieszczelnością połączenia oraz prowadzącą do zniszczenia mienia.

DOBRZE – CIENKA WARSTWA SMARU



ŹŁE – NADMIERNA ILOŚĆ SMARU



Smarowanie uszczelki nie poprawi właściwości uszczelniających w przypadku niekorzystnych warunków dotyczących armatury. Stan i przygotowanie armatury muszą być zgodne z wymogami instrukcji montażu produktu. Prosimy zapoznać się z krokiem 2 opisanym na poprzedniej stronie.

Kompatybilność smaru z uszczelkami

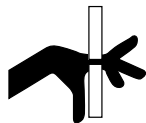
Poniższe zalecenia dotyczą wymienionych materiałów uszczelki. Komercyjne środki smarne mogą zawierać wiele składników. Zawsze należy zapoznać się z zaleceniami producenta smaru dotyczącymi kompatybilności materiałowej.

	Smar Victaulic*	Roztwory mydlane	Gliceryna	Smar silikonowy	Aerozol silikonowy	Olej kukurydziany	Olej sojowy	Oleje na bazie węglowodorów	Oleje na bazie ropy
Zgodne z uszczelkami EPDM?	Tak*	Tak	Tak	Tak	NIE	NIE	NIE	NIE	NIE

*Podczas dokonywania instalacji, smar Victaulic nie należy mieszać z olejem Poly Olester (POE).



OSTRZEŻENIE



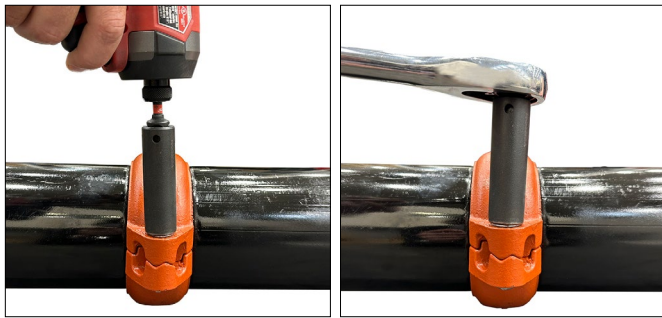
- Nigdy nie pozostawiać łączników typu 009V częściowo zmontowanych na końcach armatury. ZAWSZE NALEŻY NIEZWŁOŻNIE DOKRĘCIĆ ELEMENTY ARMATURY, POSTĘPUJĄC ZGODNIE Z OPISANYMI W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI INSTALACJI WSKAZÓWKAMI. Częściowo zmontowany łącznik stwarza ryzyko upadku na ziemię podczas montażu lub pęknięcia podczas testowania.
 - Podczas wkładania rowkowanych końców elementów armatury w otwory łącznika, należy trzymać ręce z dala od końców elementów armatury i otworów łącznika.
 - Podczas dokręcania nakrętek należy trzymać ręce z dala od otworów łącznika.
- Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować śmiercią, doznaniem poważnych obrażeń ciała bądź uszkodzonymi na mieniu.



4. MONTAŻ POŁĄCZENIA: Zmontować połączenie, umieszczając rowkowane końce elementów armatury w otworach łączników. Rowkowane końce elementów armatury należy wsunąć do łącznika, aż zetkną się ze środkowym występem uszczelki.

Skontrolować wzrokowo wyrównanie wpustów łącznika w rowku każdego elementu armatury oraz prawidłowe osadzenie uszczelki. **UWAGA:** Przed dokręceniem, w celu sprawdzenia prawidłowego osadzenia uszczelki na końcach elementu armatury oraz w obudowach łączników, dopuszczalne jest obrócenie łącznika.

4a. W PRZYPADKU INSTALACJI PIONOWYCH, WAŻNE INFORMACJE ZOSTAŁY OPISANE NA STRONIE 9.



5. DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI: Nakrętki dokręcić za pomocą klucza udarowego lub standardowego klucza nasadowego z głęboką nasadką, zgodnie z jedną z metod opisanych na stronie 4 lub 5. **NIE** przekraczać, w przypadku żadnej ze śrub, wartości „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” wyszczególnionego w tabeli na tej stronie. Zawsze należy zapoznać się z sekcjami „Wskazówki dotyczące korzystania z klucza udarowego” i „Wybór klucza udarowego” na stronie 8.

UWAGA: W przypadku osprzętu w rozmiarze 3/8 cala/M10 i mniejszych firma Victaulic zaleca w przypadku montażu użycie wkrętarci udarowej 1/4 cala.



PRAWIDŁOWO OSADZONA
OWALNA SZYJKA ŚRUBY



NIEPRAWIDŁOWO OSADZONA
OWALNA SZYJKA ŚRUBY

5a. Sprawdzić, czy owalne szyjki śrub są właściwie osadzone w otworach.

⚠ OSTRZEŻENIE

- W przypadku wybrania 1 metody montażu (jednokrokowej), opisanej na stronie 4, wykonawca/installator będzie zobowiązany do stosowania tej metody TYLKO w przypadku łączników typu 009V. Wszystkie pozostałe łączniki Victaulic należy montować zgodnie z wymogami określonymi w wydanych dla nich instrukcjach montażu.
- Jeżeli łącznik dostarczany jest wraz z przymocowaną do podkładek śrubowych etykietą oznaczającą to, że łącznik ten posiada elementy ze stali nierdzewnej. Aby zapoznać się z instrukcjami montażowymi, prosimy przejść do strony 6.
- Podczas montażu **NIE NALEŻY** przekraczać wartości „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” podanych w poniższej tabeli.

Dokręcenie nakrętek niezgodnie z instrukcjami spowoduje wzrost obciążenia osprzętu prowadzący do następujących skutków:

- nadmiernego momentu dokręcania wymaganego do zmontowania połączenia (niepełny montaż)
- uszkodzenia zmontowanego łącznika (uszkodzone lub złamane zaciski śrubowe lub pęknięcia obudów)
- pęknięcia lub uszkodzenia śruby, które naraża ją na ryzyko pęknięcia
- rozszerzenia połączeń i szkód materialnych
- negatywnego wpływu na integralność instalacji
- unieważnienia gwarancji firmy Victaulic
- obrażeń ciała lub śmierci.

NIE należy kontynuować dokręcania nakrętek po osiągnięciu wymagań dotyczących kontroli wzrokowej dla zacisków śrubowych, opisanych w kroku 6 na stronie 5.

- Niezastosowanie się do tych instrukcji może doprowadzić do stanów opisanych powyżej.

UWAGA

- Osprzęt dokręcać za pomocą klucza udarowego lub standardowego klucza nasadowego. Podczas montażu używać zawsze głębokich nasadek.
- W przypadku osprzętu w rozmiarze 3/8 cala/M10 i mniejszych firma Victaulic zaleca w przypadku montażu użycie wkrętarci udarowej 1/4 cala.
- Zachęcamy do zapoznania się z poniższą tabelą oraz sekcją „Wskazówki dotyczące korzystania z klucza udarowego” i „Wybór klucza udarowego” na stronie 8.

DOTYCZY PRODUKTÓW TYPU 009V POSIADAJĄCYCH OSPRZĘT ZE STALI WĘGLOWEJ Z POWŁOKĄ CYNKOWĄ NAKŁADANĄ ELEKTROLITYCZNIE

Średnica nominalna rury cale/DN	Rozmiar nakrętki cale/metryczne	Wymiary gniazda głębokiego cale/mm	Typowy moment dokręcenia zespołu*	Maksymalny dopuszczalny moment dokręcenia śrub**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (nakrętka wieńcowa) M10	9/16 15	30 ft-lb/41 N·m (pierwsza strona) 45 ft-lb/61 N·m (druga strona)	55 stopofuntów 75 N·m
6 DN150	1/2 (nakrętka wieńcowa) M12	3/4 18	50 ft-lb/68 N·m (pierwsza strona) 100 ft-lb/136 N·m (druga strona)	135 stopofuntów 183 N·m
8 DN200	5/8 (nakrętka wieńcowa) M16	1 1/16 24	130 stopofuntów/176 N·m (pierwsza strona) 235 ft-lb/319 N·m (druga strona)	280 ft-lb 380 N·m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (wysokowytrzymała nakrętka sześciokątna) M22	1 7/16 36	130 stopofuntów/176 N·m (pierwsza strona) 295 ft-lb/400 N·m (druga strona)	675 stopofuntów 915 N·m

* Typowe momenty dokręcenia śrub montażowych w przypadku nominalnych rowków/rozszerzeń na końcach rur oraz moment dokręcenia osprzętu po pierwszej stronie przy początkowym kontakcie powierzchni metalowych zacisków śrubowych:

- Jeżeli momenty dokręcania śrub montażowych przekraczają podane wartości, w takim przypadku należy sprawdzić wymiary rowka (średnica „C” i rozszerzenie na końcu rury), a także początkowy moment dokręcenia śrub po stronie pierwszego osprzętu.
 - Utrzymywać wymiary rowka przy wartościach minimalnych (średnica „C” i rozszerzenie na końcu rury) oraz **NIE** dokręcać nadmiernie osprzętu po pierwszej stronie, w sposób wykraczający poza początkowy styk metalowych zacisków śrubowych na zewnętrznych powierzchniach styku. Spowoduje to zauważalne zmniejszenie momentu instalacyjnego dla tego produktu.
 - Nadmierne początkowe dokręcenie osprzętu po pierwszej stronie (poza początkowy styk powierzchni metalowych na zewnętrznych powierzchniach styku) nie zwiększy wydajności/szczelności połączenia, powodując niepotrzebny wzrost momentu montażowego po stronie drugiego osprzętu.

** Wartości maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcania śrub zostały określone na podstawie rzeczywistych danych testowych. **Wartości te dotyczą WYŁĄCZNIE typu 009V.**



UWAGA

- Zdjęcie po lewej stronie przedstawia powierzchnie zacisków śrubowych, o których będzie mowa w dalszej części instrukcji montażu.

METODA 1 (JEDNOKROKOWA) – TYLKO DLA ŁĄCZNIKÓW Z OSPRZĘTEM ZE STALI WĘGLOWEJ Z POWŁOKĄ CYNKOWĄ NAKŁADANĄ ELEKTROLITYCZNIE:

Osprzęt łączników typu 009V można całkowicie zmontować/zamknąć po jednej stronie przed przystąpieniem do montażu po drugiej stronie. Wykonawca/installator zobowiązany jest do stosowania „Metody 1” WYŁĄCZNIE w przypadku łącznika typu 009V. Wszystkie pozostałe łączniki Victaulic należy montować zgodnie z wymogami określonymi w wydanych dla nich instrukcjach montażu. **UWAGA: Metody 1 (jednokrokowej) nie należy stosować do montażu łączników typu 009V posiadających elementy ze stali nierdzewnej.**



- Podczas montażu/zamykania pierwszej strony **NIE** należy kontynuować dokręcania nakrętek, gdy widoczny będzie styk wszystkich zewnętrznych metalowych powierzchni współpracujących. **UWAGA:** Kontakt powierzchni metalowych nie dotyczy powierzchni wewnętrznych.



- Podczas montażu/zamykania drugiej strony, nakrętki należy dokręcać do momentu osiągnięcia widocznego kontaktu wszystkich zewnętrznych metalowych powierzchni współpracujących. **NIE** kontynuować dokręcania nakrętek po osiągnięciu widocznego kontaktu elementów metalowych na wszystkich zewnętrznych powierzchniach współpracujących. **UWAGA:** Kontakt powierzchni metalowych nie dotyczy powierzchni wewnętrznych.



- Po dokręceniu drugiej strony, sprawdzić wzrokowo zaciski śrubowe po pierwszej stronie. Jeżeli w przypadku pierwszej strony nie zostanie uzyskany kontakt wszystkich zewnętrznych metalowych powierzchni styku, w takim przypadku należy dokręcać nakrętki, aż do momentu, w którym wszystkie zewnętrzne metalowe powierzchnie styku zetkną się ze sobą. **NIE** należy kontynuować dokręcania nakrętek, gdy osiągnięty zostanie styk wszystkich metalowych powierzchni współpracujących.

UWAGI:

- **ZABRONIONE** jest przekraczanie wartości „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” wyszczególnionego w tabeli na stronie 3.
- Typowe momenty dokręcania śrub montażowych podano w tabeli na stronie 3. Jeżeli momenty dokręcania śrub montażowych przekraczają podane wartości, w takim przypadku należy sprawdzić wymiary rowka (średnica „C” i rozszerzenie na końcu rury), a także początkowy moment dokręcenia śrub po stronie pierwszego osprzętu.
 - Utrzymywać wymiary rowka przy wartościach minimalnych (średnica „C” i rozszerzenie na końcu rury) oraz **NIE** dokręcać nadmiernie osprzętu po pierwszej stronie, w sposób wykraczający poza początkowy styk metalowych zacisków śrubowych na zewnętrznych powierzchniach styku. Spowoduje to zauważalne zmniejszenie momentu instalacyjnego dla tego produktu.
 - Nadmierne początkowe dokręcenie osprzętu po pierwszej stronie (poza początkowy styk powierzchni metalowych na zewnętrznych powierzchniach styku) nie zwiększy wydajności/szczelności połączenia, powodując niepotrzebny wzrost momentu montażowego po stronie drugiego osprzętu.
- W przypadku podejrzenia nadmiernego dokręcania jakiegokolwiek osprzętu (o czym świadczy wygięcie śruby, wybrzuszenie nakrętki na płaszczyźnie styku obejmą skręcaną lub uszkodzenie samego łącznika śrubowego itp.) należy niezwłocznie wymienić cały łącznik.

METODA 2 (NA PRZEMIAN) – W PRZYPADKU ŁĄCZNIKÓW WYKONANYCH ZE STALI WĘGLOWEJ Z POWŁOKĄ CYNKOWĄ NAKŁADANĄ ELEKTROLITYCZNIE LUB OSPRZĘTU ZE STALI NIERDZEWNEJ:

Alternatywnie do metody 1, osprzęt łącznika typu 009V można dokręcać równomiernie, zmieniając strony, utrzymując prawie jednakowe odstępy pomiędzy zaciskami śrubowymi, do momentu zetknięcia się wszystkich zewnętrznych metalowych powierzchni współpracujących dla każdego zacisku śrubowego. **NIE** kontynuować dokręcania nakrętek po osiągnięciu widocznego kontaktu metal-metal na wszystkich zewnętrznych powierzchniach współpracujących. **NIE** przekraczać wartości momentów dokręcenia wyszczególnionych w kolumnie „Maksymalny dopuszczalny moment dokręcenia śrub” tabeli na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej) dla określonych rozmiarów osprzętu. **UWAGA: Metodę 2 (na przemian) można stosować do montażu łączników typu 009V z osprzętem posiadającym powłokę cynkową nakładaną elektrolitycznie lub z osprzętem ze stali nierdzewnej.**

⚠ OSTRZEŻENIE

- Wymagane jest przeprowadzenie kontroli wzrokowej każdego połączenia.
- Niewłaściwie wykonane połączenia powinny zostać poprawione przed rozpoczęciem testów instalacji lub oddaniem jej do użytku.
- Przed napełnieniem, testowaniem lub oddaniem instalacji do eksploatacji należy wymienić wszelkie elementy wykazujące oznaki uszkodzenia fizycznego na skutek nieprawidłowego montażu.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować uszkodzenie połączenia, a w efekcie poważne obrażenia ciała lub śmierć i zniszczenie mienia,

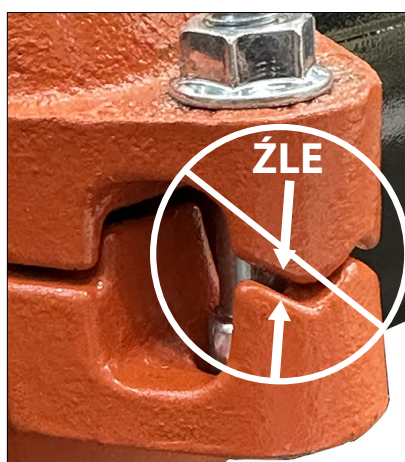
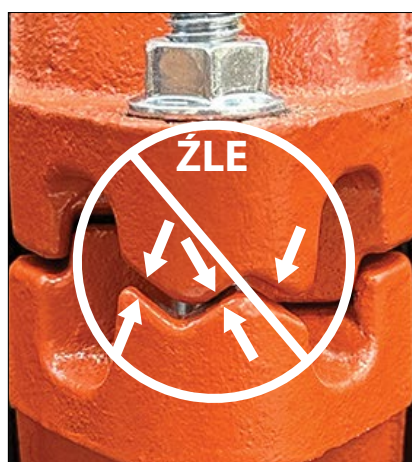
6. WYMAGANA TECHNIKA KONTROLI – OGŁĘDZINY (WSZYSTKIE ROZMIARY):

Sprawdzić wzrokowo każde położenie zacisków śrubowych w każdym połączeniu, aby sprawdzić uzyskanie styku elementów metalowych na wszystkich zewnętrznych powierzchniach współpracujących.



PRAWDŁOWO ZMONTOWANY ŁĄCZNIK –
STYKAJĄCE SIĘ ZE SOBĄ POWIERZCHNIE METALOWE NA WSZYSTKICH
ZEWNĘTRZNYCH ELEMENTACH WSPÓŁPRACUJĄCYCH

UWAGA: Kontakt typu metal-metal nie dotyczy powierzchni wewnętrznych.
Prosimy zapoznać się z poprzednią stroną.



NIEPRAWDŁOWO ZMONTOWANY ŁĄCZNIK –
SZCZELINA WIDOCZNA NA ZEWNĘTRZNYCH POWIERZCHNIACH
WSPÓŁPRACUJĄCYCH/NIEDOSTATECZNE DOKRĘCENIE

Na tych zdjęciach przedstawiono nieprawidłowe procedury montażu, które mogą spowodować uszkodzenie połączenia, szkody materialne, poważne obrażenia ciała lub śmierć. Prosimy zapoznać się z sekcją „Wskazówki dotyczące korzystania z klucza udarowego” na stronie 8.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE PIERWSZEGO MONTAŻU ŁĄCZNIKÓW TYPU 009V WRAZ Z OSPRZĘTEM ZE STALI NIERDZEWNEJ

UWAGA

- W przypadku zamówienia specjalnego dotyczącego osprzętu wykonanego ze stali nierdzewnej, na łbie śruby umieszczone będzie oznaczenie 316B, B8M lub A4-80.
- Łączniki z elementami wykonanymi ze stali nierdzewnej będą posiadały przywieszkę przymocowaną do zacisków śrubowych. Łączniki tego typu należy montować WYŁĄCZNIE przy użyciu metody 2 (zmieniając strony), opisanej szczegółowo poniżej.
- Śruby ze stali nierdzewnej posiadają powłokę zapobiegającą korozji czarnej, której nie wolno modyfikować ani usuwać.

1. Prosimy postępować zgodnie z krokami 1 – 4a na stronach 1 – 2. Etykiętę informacyjną znajdującą się na osprzęcie należy usunąć tuż przed jego przykręceniem.
2. **OSPRZĘT WYKONANY ZE STALI NIERDZEWNEJ NALEŻY PRZYKRĘCAĆ WYŁĄCZNIE ZGODNIE Z METODĄ 2 (NA PRZEMIAN):** Dokręcić nakrętki za pomocą klucza udarowego lub standardowego klucza nasadowego z głęboką nasadką. Nakrętki należy dokręcać równomiernie, zmieniając strony, utrzymując prawie jednakowe odstępy pomiędzy zaciskami śrubowymi, do momentu zetknięcia się wszystkich zewnętrznych metalowych powierzchni współpracujących dla każdego zacisku śrubowego. **NIE** kontynuować dokręcania nakrętek po osiągnięciu widocznego kontaktu metal-metal na wszystkich zewnętrznych powierzchniach współpracujących. **NIE** przekraczać wartości wyszczególnionych w poniższej tabeli, w kolumnie „Maksymalny dopuszczalny moment dokręcenia śrub” dla określonych rozmiarów osprzętu wykonanego ze stali nierdzewnej. Zawsze należy zapoznać się z sekcjami „Wskazówki dotyczące korzystania z klucza udarowego” i „Wybór klucza udarowego” na stronie 8. **UWAGA:** W przypadku osprzętu w rozmiarze 3/8 cala/M10 i mniejszych firma Victaulic zaleca w przypadku montażu użycie wkrętarki udarowej 1/4 cala.
3. Sprawdzić, czy owalne szyjki śrub są właściwie osadzone w otworach. Prosimy zapoznać się z krokiem 5a na stronie 3.
4. W celu przeprowadzenie kontroli zespołu, prosimy postępować zgodnie z krokiem 6 opisanym na stronie 5.

DOTYCZY PRODUKTÓW TYPU 009V POSIADAJĄCYCH OSPRZĘT ZE STALI NIERDZEWNEJ

Średnica nominalna rury cale/DN	Rozmiar nakrętki cale/metryczne	Rozmiar nasadki głębokiej cale/mm	Maksymalny dopuszczalny moment dokręcenia śrub**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (nakrętka wieńcowa) M10	9/16 15	35 stopofuntów 47 N•m
6 DN150	1/2 (nakrętka wieńcowa) M12	3/4 18	70 ft-lb 95 N•m
8 DN200	5/8 (nakrętka wieńcowa) M16	1 1/16 24	180 stopofuntów 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (wysokowytrzymała nakrętka sześciokątna) M22	1 7/16 36	440 ft-lb 597 N•m

** Wartości maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcania śrub zostały określone na podstawie rzeczywistych danych testowych. **Wartości te dotyczą WYŁĄCZNIE typu 009V.**

- Jeżeli momenty dokręcania śrub montażowych przekraczają maksymalne dopuszczalne wartości, w takim przypadku należy sprawdzić wymiary rowka (średnica „C” i rozszerzenie na końcu rury), a także utrzymać wymiary w okolicach ich wartości minimalnych.
- W przypadku osiągnięcia maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub i jednoczesnego niespełnienia wymagań kontroli wzrokowej dotyczących styku powierzchni metalowych dla wszystkich zewnętrznych powierzchni współpracujących, zgodnie ze specyfikacjami firmy Victaulic, w takim przypadku konieczna będzie wymiana osprzętu ze stali nierdzewnej.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE PONOWNEGO MONTAŻU ŁĄCZNIKÓW TYPU 009V WRAZ Z OSPRZĘTEM ZE STALI WĘGLOWEJ OCYNKOWANEJ GALWANICZNIE LUB ZE STALI NIERDZEWNEJ

⚠ OSTRZEŻENIE



- Tuż przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji jakichkolwiek produktów firmy Victaulic zawsze należy sprawdzić, czy instalacja rurowa została całkowicie rozhermetyzowana i opróżniona.
- Bezpośrednio przed dokonaniem instalacji, demontażu, regulacji lub konserwacji jakichkolwiek produktów Victaulic należy upewnić się, że zidentyfikowane zostały wszelkie urządzenia, linie odejścia bądź odcinki rurociągów, które mogły zostać odizolowane w celu/podczas przeprowadzania prób lub z powodu zamknięcia/pozycjonowania zaworów, a także że zostały one pozbawione ciśnienia i opróżnione.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować śmiercią, doznaniem poważnych obrażeń ciała bądź uszkodzonymi materiałami.

UWAGA



- W przypadku montażu łączników typu 009N można zastosować dwie metody instalacji.
- **PONOWNY MONTAŻ – METODA „A”:** Łącznik może zostać zamontowany ponownie, tak aby był gotowy do instalacji, poprzez umieszczenie uszczelki w obudowach, a następnie włożenie śrub. Nakręcić nakrętkę na każdą śrubę, aż górna część nakrętki znajdzie się w jednej płaszczyźnie z końcem śruby, jak pokazano na ilustracji z lewej. W przypadku wybrania tej metody należy wykonać kroki 1 – 5 opisane w niniejszej sekcji „Instrukcje ponownego montażu łączników typu 009V” wraz z krokami 4 – 6 opisanymi na stronach 2 – 3.

LUB

- **METODA „B” PONOWNEGO MONTAŻU:** Uszczelkę i obudowy można zamontować na końcach pasującego komponentu, wykonując wszystkie etapy wymienione poniżej.

Te pięć etapów należy wykonać dla sposobu „A” lub sposobu „B”:

1. Przed przystąpieniem do próby demontażu jakichkolwiek łączników należy sprawdzić, czy instalacja została całkowicie rozhermetyzowana i opróżniona.
2. Odkręcić nakrętkę zespołu łącznika, aby umożliwić zdjęcie łącznika z końców pasujących elementów.
3. Wyjąć nakrętki, śruby i uszczelkę z obudów. Sprawdzić wszystkie elementy pod kątem zużycia lub uszkodzeń. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń lub zużycia zastosować nowy zespół łącznika firmy Victaulic.
4. Sprawdzić końce elementów armatury, jak opisano w kroku 2 na stronie 1.

⚠ PRZESTROGA

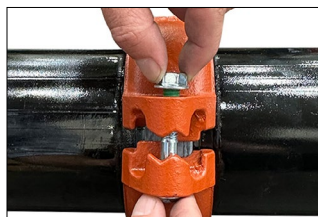
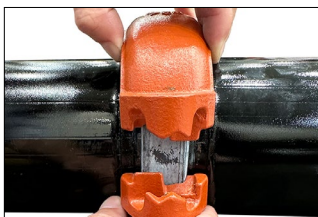
- Aby zabezpieczyć uszczelki przed ściskaniem, toceniem lub rozrywaniem podczas montażu, należy nałożyć cienką warstwę odpowiedniego środka smarującego.
- **NIE** używać niezgodnego środka smarnego.
- **NIE** stosować nadmiernej ilości smaru na krawędziach uszczelki ani na jej części zewnętrznej.

Nieodpowiedni środek smarny może spowodować degradację uszczelki, skutkując nieuszczelnnością połączenia oraz prowadząc do zniszczenia mienia.



- 5. W PRZYPADKU PONOWNEGO MONTAŻU ŁĄCZNIKÓW TYPU 009V NALEŻY POSMAROWAĆ USZCZELKĘ:** Na krawędzie i zewnętrzną część uszczelki nałożyć cienką warstwę kompatybilnego smaru. Zachęcamy do zapoznania się z tabelą „Kompatybilność smarów z uszczelkami”, znajdującą się na stronie 2.

SPOSÓB „B” PONOWNEGO MONTAŻU



1. Sprawdzić, czy wykonano kroki 1 – 5 wyszczególnione w sekcji „Instrukcje ponownego montażu łączników typu 009V”.
2. **ZAŁOŻYĆ USZCZELKĘ:** Wsuwać rowkowany koniec pasującego elementu do uszczelki do momentu, aż zetknie się ze środkowym występem uszczelki. **UWAGA:** Należy stosować wyłącznie uszczelki oznaczone symbolem 009V. Uszczelki posiadające oznaczenie inne niż 009V, nie są kompatybilne z łącznikiem typu 009V.
3. **POŁĄCZYĆ PASUJĄCE ELEMENTY:** Zrównać osie rowkowanych końców obu pasujących elementów. Wsuwać drugi koniec pasującego elementu do uszczelki do momentu, aż zetknie się ze środkowym występem uszczelki. **UWAGA:** Upewnić się, że żadna część uszczelki nie sięga do rowków armatury.
4. **ZAMONTOWAĆ OBUDOWY:** Zamontować obudowy na uszczelce. Sprawdzić, czy wypusty obudów zahaczyły się całkowicie w rowkach na obu pasujących elementach.
5. **ZAMONTOWAĆ ŚRUBY/NAKRĘTKI:** Zamontować śruby i na każdą z nich nakręcić nakrętki aż nakrętki zrównają się z górną krawędzią śrub (prosimy zapoznać się ze zdjęciem znajdującym się w poniższej sekcji „UWAGA”). **UWAGA:** Sprawdzić, czy owalne szyjki śrub zostały właściwie osadzone w otworach na śruby.
6. **DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI:** W celu ukończenia montażu należy wykonać kroki 5 – 6 opisane na stronie 3.

WYTYCZNE DOTYCZĄCE KORZYSTANIA Z NARZĘDZI UDAROWYCH W PRZYPADKU ŁĄCZNIKÓW TYPU 009V

UWAGA

- Niniejsze wytyczne dotyczą TYLKO łączników typu 009V.

Klucze udarowe nie zapewniają instalatorowi bezpośredniego wycucia momentu dokręcenia pozwalającego określić moment dokręcenia nakrętki. Ponieważ niektóre klucze udarowe zapewniają dużą prędkość wyjściową i moment dokręcania, bardzo ważne jest wcześniejsze zapoznanie się z narzędziem w celu uniknięcia nadmiernego dokręcania, które może skutkować uszkodzeniem lub pękaniem śrub bądź zacisków śrubowych łączników podczas instalacji.

⚠ OSTRZEŻENIE

- NIE przekraczać wartości wyszczególnionych w tabeli „Maksymalny dopuszczalny moment dokręcenia śrub” na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej) dla określonych rozmiarów osprzętu.**
Nie zastosowanie się do tych instrukcji może doprowadzić do uszkodzenia połączenia, skutkującego uszkodzeniem mienia, doznaniem poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.

Łączniki typu 009V montować zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszym dokumencie. Dokręcać nakrętki do momentu spełnienia wymogów z zakresu kontroli wzrokowej. Wymagane jest przeprowadzenie kontroli wzrokowej każdego połączenia w celu upewnienia się co do właściwego montażu.

Podczas wykonywania procedury instalacyjnej zabronione jest przekraczanie wartości „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” podanych w tabeli na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej) dla określonych rozmiarów osprzętu. Warunki mogące spowodować przekroczenie „Maksymalnych dopuszczalnych momentów dokręcenia śrub”:

- Początkowe nadmierne dokręcenie osprzętu po stronie pierwszej (jednokrokové; dotyczy jedynie łączników z osprzętem ze stali węglowej z powłoką cynkową nakładaną elektrolitycznie)** – Podczas montażu/zamykania pierwszej strony **NIE** należy kontynuować dokręcania nakrętek, gdy uzyskany zostanie już styk na wszystkich zewnętrznych metalowych powierzchniach współpracujących. Dodatkowe dokręcenie spowoduje konieczność zastosowania nadmiernego momentu podczas instalacji drugiej strony.
- Nieprawidłowy rozmiar klucza udarowego** – prosimy zapoznać się z poniższą sekcją „Wybór klucza udarowego”.
- Wymiary końcówek rur gwintowanych niezgodne ze specyfikacją** – W przypadku niewykonania prawidłowego wizualnie montażu lub jeśli podczas montażu łącznika wymagane będzie stosowanie momentów większych niż „Maksymalne dopuszczalne momenty dokręcenia śrub” opisanych na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej), należy zdemonstrować łącznik i upewnić się, czy wszystkie wymiary końcówek rur rowkowanych są zgodne ze specyfikacjami firmy Victaulic. Jeśli wymiary końcówek rur gwintowanych są niezgodne ze specyfikacjami firmy Victaulic, należy ponownie przygotować końce rur postępując zgodnie ze wszystkimi wytycznymi zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji wykorzystywanego narzędzia do przygotowywania rur.
- Kontynuowanie dokręcania nakrętek po osiągnięciu wymagań dotyczących kontroli wzrokowej – NIE NALEŻY** kontynuować dokręcania nakrętek po osiągnięciu wymagań dotyczących kontroli wzrokowej. Kontynuowanie dokręcania nakrętek po spełnieniu wymogów z zakresu inspekcji wizualnej może doprowadzić do uszkodzenia łącznika, skutkując uszkodzeniem mienia, poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią. Ponadto, dalsze dokręcanie może doprowadzić do nadmiernych naprężeń, skracających żywotność śrub, skutkujących uszkodzeniem łączników, uszkodzeniem mienia, poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią. Zastosowanie dodatkowego momentu dokręcenia śrub nie zapewni lepszej instalacji; moment dokręcenia śruby przekraczający wartości wyszczególnione w tabeli „Maksymalny dopuszczalny moment dokręcenia śrub” na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej) może doprowadzić do uszkodzenia lub pęknięcia śrub i/lub zacisków śrubowych łączników podczas dokonywania instalacji.
- Ściśnięta uszczelka** – ściśnięta uszczelka może uniemożliwić spełnienie odpowiednich wymogów z zakresu kontroli wizualnej. Łącznik należy zdemonstrować i skontrolować w celu upewnienia się, że uszczelka nie została ściśnięta. Jeśli uszczelka została ściśnięta, w takim przypadku konieczne będzie zastosowanie nowej uszczelki lub nowego zespołu łącznika.
- Łącznik zamontowany niezgodnie z instrukcją instalacji** – przestrzeganie instrukcji montażu pomoże uniknąć sytuacji opisanych w tej sekcji.

W przypadku podejrzeń, że jakiegokolwiek osprzęt został nadmiernie dokręcony, należy natychmiast wymienić cały zespół łącznika.

(Na co wskazuje wygięcie śruby, wyrzucenie nakrętki na styku z zaciskiem śrubowym lub uszkodzenie zacisku śrubowego itp.)

W miarę upływu czasu i na skutek eksploatacji wydajność narzędzi udarowych oraz akumulatorów, które je zasilają, będzie spadała.

Obowiązkiem montera jest okresowe ocenianie wydajności narzędzia oraz pilnowanie, aby nadawało się ono do użytku podczas montażu opisanego w niniejszym dokumencie.

WYBÓR NARZĘDZIA UDAROWEGO DLA ŁĄCZNIKÓW TYPU 009V

Odpowiedni dobór klucza udarowego jest niezbędny dla zapewnienia prawidłowego montażu zgodnego z niniejszymi instrukcjami instalacji. Niewłaściwy dobór klucza udarowego może skutkować nieprawidłowym montażem i uszkodzeniem łącznika, co z kolei może prowadzić do uszkodzenia mienia, doznania poważnych obrażeń ciała lub śmierci.

Aby określić odpowiedni rodzaj klucza udarowego, należy dokonać instalacji próbnych przy użyciu standardowego klucza nasadowego lub klucza dynamometrycznego. Te próbne zespoły łączników będą spełniały wizualne wymagania instalacyjne określone w niniejszych instrukcjach instalacji. W przypadku spełnienia wizualnych wymagań instalacyjnych, należy zmierzyć moment dokręcenia każdej nakrętki używając klucza dynamometrycznego. Na podstawie zmierzonej wartości momentu dokręcenia należy dobrać klucz udarowy, którego moc momentu dokręcenia lub jej ustawienie odpowiada wartości zmierzonej, z reguły nie przekraczając przy tym „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” wyszczególnionego w tabeli na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej).

UWAGA: W przypadku osprzętu w rozmiarze 3/8 cala/M10 i mniejszych firma Victaulic zaleca w przypadku montażu użycie wkrętarki udarowej 1/4 cala.

Wybór klucza udarowego:

Klucze udarowe z pojedynczym momentem dokręcenia – wybór klucza udarowego z pojedynczym momentem dokręcenia znacząco przekraczającym wymagany moment instalacyjny może doprowadzić do uszkodzenia osprzętu i/lub łącznika w wyniku zastosowania na osprzęcie nadmiernego momentu dokręcenia. W żadnym wypadku nie należy wybierać klucza udarowego, którego ustawienie mocy momentu dokręcenia z reguły przekracza wartości „Maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcenia śrub” wyszczególnionego w tabeli na stronie 3 (osprzęt ze stali węglowej) lub na stronie 6 (osprzęt ze stali nierdzewnej).

Klucze udarowe oferujące wiele ustawień mocy momentów dokręcenia – jeśli wybrano klucz udarowy oferujący wiele momentów dokręcenia, narzędzie takie powinno mieć co najmniej jedno ustawienie momentu dokręcenia odpowiadające powyższym wymaganiom określonym dla „Kluczy udarowych z pojedynczym momentem dokręcenia”.

Korzystanie z kluczy udarowych o zbyt dużej mocy momentu dokręcenia utrudnia instalatorowi montaż z powodu braku możliwości zapanowania nad prędkością obrotową i mocą wykorzystywanego narzędzia.

W trakcie montażu systemu należy regularnie sprawdzać moment dokręcenia nakrętek zespołów łącznikowych.

W celu zapewnienia bezpiecznej i prawidłowej obsługi klucza udarowego należy zapoznać się z instrukcją obsługi dostarczoną przez producenta. Dodatkowo należy upewnić się, że używany jest właściwy rodzaj gniazd.

⚠ OSTRZEŻENIE

Niezastosowanie się do instrukcji dokręcania osprzętu może stać się przyczyną:

- uszkodzenia lub pęknięcia śrub,
- uszkodzenia lub złamania zacisków śrubowych lub uszkodzenia obudów;
- rozszczelnienia połączeń i szkód materialnych,
- negatywnego wpływu na integralność instalacji;
- unieważnienia gwarancji firmy Victaulic
- obrażeń ciała lub śmierci.

INSTALACJE PIONOWE

Przed podjęciem próby montażu łącznika typu 009V w instalacji pionowej należy zapoznać się z poniższymi wytycznymi.

**ZDJĘCIE 1 (NIEPRAWIDŁOWO) –
ZBYT DUŻY KĄT
OSADZENIA**



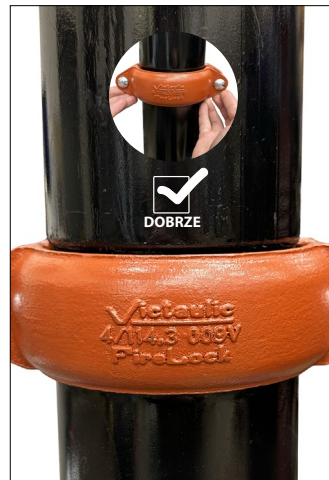
**ZDJĘCIE 2 (NIEPRAWIDŁOWO) –
NIEWŁAŚCIWIE UMIESZCZONY
ŁĄCZNIK NA RURZE**



**ZDJĘCIE 3 (NIEPRAWIDŁOWO) –
WPUSTY RURY NIE ZOSTAŁY
WYRÓWNANE Z JEJ ROWKAMI**



**ZDJĘCIE 4 (PRAWIDŁOWO) –
WPUSTY RURY POZOSTAJĄ
WYRÓWNANE Z JEJ ROWKAMI**



- Montaż rury górnej należy wykonać w sposób zapewniający możliwie najbardziej precyzyjne ustawienie rury w pozycji pionowej, bez nadmiernego kąta osadzenia w łączniku. Przykład tej niedopuszczalnej sytuacji przedstawia zdjęcie nr 1.
- Podczas opuszczania rury górnej należy zachować ostrożność, aby nie uderzyć rurą w obudowę łącznika i nie dopuścić do jego rozłączenia się. Podczas umieszczania rury górnej, wypusty obudowy muszą pozostawać ustawione w jednej linii z rowkiem każdej rury. Przykład tej niedopuszczalnej sytuacji przedstawia zdjęcie nr 2 i 3.
- Przed dokręceniem nakrętek należy sprawdzić, czy wypusty obudowy prawidłowo zazębiają się z rowkami. Konieczne może okazać się wyregulowanie łącznika, aby wyrównać wypusty z rowkami. Przykład prawidłowego umieszczenia rury w łączniku przedstawiono na zdjęciu nr 4.

Łącznik sztywny typu 009V FireLock™ Installation-Ready™

(z elementami ze stali węglowej ocynkowanej galwanicznie lub stali nierdzewnej)

W celu uzyskania wszystkich informacji kontaktowych, zachęcamy do odwiedzenia witryny victaulic.com

I-009V-POL 20261 REV A AKTUALIZACJA 09/2024 Z000009V00
VICTAULIC, FIRELOCK ORAZ INSTALLATION-READY SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI FIRMY VICTAULIC COMPANY I/LUB JEJ PODMIOTÓW STOWARZYSZONYCH W USA I/LUB INNYCH KRAJACH. © 2024 VICTAULIC COMPANY. WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.

