

Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin

Hızlı Montaj Kılavuzu



Bu sayfadaki bilgiler, tipik montajlar ve deneyimli montajcılar için hızlı bir montaj kılavuzu niteliğindedir. Bu, belgenin ilerleyen bölümlerinde yer alan tam montaj talimatlarının yerine geçmez. Boru hazırlığı, conta yağlama, donatıların sıkılması ve bağlantıların kontrolüne ilişkin güvenlik uyarıları ve önemli bilgiler için her zaman talimatların tamamına başvurun. Bu özet sayfası, yalnızca ek yağlama gerektirmeyen, karbon çelik donatı ve contalar içeren kaplin montajlarını kapsamaktadır. Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka talimatların tamamını okuyun.

ADIM 1 – BAĞLANTIYI YAPIN



Karşılıklı bileşenin oluklu ucunu, contanın orta ayağına temas edene kadar kaplinin her bir açıklığına yerleştirerek bağlantıyı yapın.

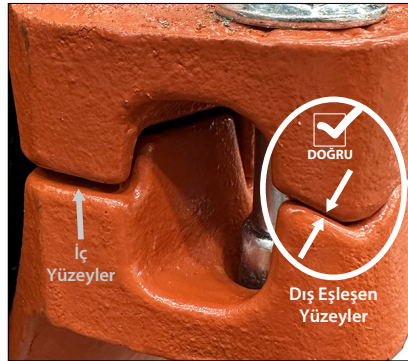
ADIM 2 – SOMUNLARI SIKIN (TEK DOKUNUŞ YÖNTEMİ)



Tüm eşleşen dış yüzeylerde gözle görülür temas, civataların torkunun doğru ayarlandığını ve montajın doğru yapıldığını gösterir.

Tüm eşleşen dış yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlandıktan sonra somunları sıkmaya **DEVAM ETMEYİN**. Her iki civata için sayfa 3'teki tabloda listelenen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini **AŞMAYIN**.

ADIM 3 – HER BİR BAĞLANTI NOKTASINDA CIVATA YUVASINI KONTROL EDİN



DOĞRU YAPILMIŞ BAĞLANTI GÖSTERİLMİŞTİR

TÜM DIŞ EŞLEŞEN YÜZEYLERDE BELİRTİLDİĞİ GİBİ METAL-METAL TEMASI

Her iki civata yuvası konumunda da tüm dış eşleşen yüzeylerde metal-metal teması sağlanamıyorsa, tüm dış eşleşen yüzeylerde metal-metal teması oluşana kadar somunları sıkın.

NOT: İç yüzeyler arasında metal-metal teması oluşmayacaktır.



Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ Rigid Coupling

(Çinko Elektrolizle Kaplanmış Karbon Çelik veya Paslanmaz Çelik Donatılar)

UYARI



- Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.
 - Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.
 - Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konulandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, bransman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.
 - Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.
- Bu talimatlara uyulmaması ölüm, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 009V Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve yasalar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması konusunda önemli bilgiler içermektedir.
- Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitilmiş montaj personeline yöneliktir. Montaj teknisyeni bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.
- Montaj teknisyeni genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi ve sökülmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.

Montaj gereksinimlerinin ve ilgili yerel ve ulusal kodların ve standartların karşılanmaması sistem bütünlüğünü bozabilir ve ölümler, ciddi yaralanmalar ve maddi hasarlarla sonuçlanabilecek sistem arızalarına neden olabilir.

ÇİNKO ELEKTROLİZLE KAPLANMIŞ KARBON ÇELİK DONATILI STİL 009V KAPLINLERİN İLK MONTAJ TALİMATLARI



1. KAPLINİ SÖKMEYİN: Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler, montörün ilk montaj sırasında civataları ve somunları sökmeye gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montajcının, doğru bir eşleşen bileşen uç hazırlığının ardından Victaulic'in talimatları doğrultusunda karşı bileşenlerin yivli uçlarını doğrudan kapline takmasına olanak sağlayarak montajı kolaylaştırır.

2. KARŞI BİLEŞEN UÇLARINI KONTROL EDİN: Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için karşı bileşenlerin dış yüzeyinin, yivli uç ile karşı bileşen ucu arasında kalan bölümünde genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikeşi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.

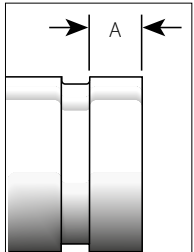
Karşı bileşenin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik civata çapı güncel Victaulic Orijinal Yiv Sistemi (OGS) şartnamesinde (yayın 25.01) öngörülen toleranslar dahilinde olmalıdır. Bu şartnameyi victaulic.com adresinden indirebilirsiniz.

2a. BOYALI BORU İÇİN EK GEREKLİLİKLER:

Stil 009V Kaplinlerle kullanılacak borularda, boyanmadan ÖNCE Victaulic OGS teknik özelliklerine uygun olarak yiv açılmalıdır.

Boru, yiv açılmadan önce boyanmış olarak teslim edilirse, yiv açma işleminden sonra boyanın bozulmadığından emin olmak için ek bir kontrol yapılması gerekir.

- Herhangi bir hasar meydana gelmesi durumunda, aşağıda gösterilen "A" boyutundaki (conta oturma alanı) tüm boya tamamen temizlenmelidir.
- "A" boyutundaki hasarlı boyayı çıkarırken, söz konusu bölgenin olumsuz yönde etkilenmemesine veya zarar görmemesine özen gösterilmelidir. Kabul edilemez boyalı boru uçlarına ilişkin örnekler için aşağıdaki fotoğraflara bakın.
- Gerekirse boru ucu yeniden boyanabilir. **NOT:** "A" boyutuna ve borunun dış kısmında kalan yivli bölüme uygulanan kaplamanın kalınlığı da kesinlikle 0.010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir.



İYİ
BORU UCU, "A" BOYUTUNDA
HERHANGİ BİR HASARLI
BOYA İÇERMEZ



KÖTÜ
BORU UCU, "A" BOYUTUNDA
CİDDİ ŞEKİLDE SOYULMUŞ
BOYA İZLERİ İÇERİR



KÖTÜ
BORU UCU, "A" BOYUTUNDA
BURUŞUK/DALGALI BOYA
İZLERİ İÇERİR



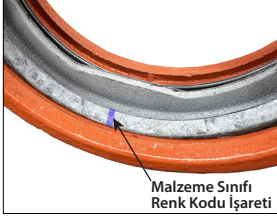
KÖTÜ
BORU UCU, "A" BOYUTUNDA
BOYADA BÜYÜK BİR
ÇÖKÜNTÜ İÇERİR

Uç Kapaklı ve Bağlantı Parçalı Stil 009V Kaplinlerin Kullanımına İlişkin Önemli Bilgiler

UYARI

- Victaulic.com adresinden indirebileceğiniz I-ENDCAP talimatlarını okuyun ve daima dikkate alın.
- I-ENDCAP talimatlarına uyulmaması ölüme, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 009V Kaplinler kör tapalara takılırken, kör tapanın contanın iç oluğuna tamamen oturduğunu kontrol etmek ve onaylamak için ek zaman ayırın.
- Sadece iç yüzeyinde "EZ" işareti bulunan Victaulic FireLock™ No. 006 Kör Tapaları veya iç yüzeyinde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapaları kullanın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konulandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, bransman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığını doğrulayın.
- Victaulic, Stil 009V Kaplinlerle Victaulic FireLock™ fittinglerin kullanılmasını önerir.



3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını gösterir. **Renk kodu grafiği ve tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

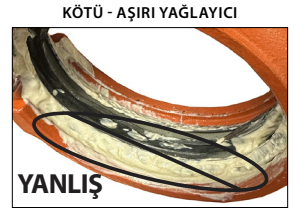
NOT: Conta ön yağlaması beyaz ila hafif kehribar renginde görünecektir. Renk, conta veya kaplin performansını etkilemeyecektir.

İlk Kurulumda Conta Yağlama Gereklilikleri

Conta bir yaş tip boru sistemine takılıyorsa, 0 °F/-18 °C'nin üzerinde monte edilen veya sürekli olarak bu sıcaklıkta çalışacak olan yaş tip boru sistemlerinin ilk montajı için ilave yağlayıcı kullanımına gerek yoktur. Bu sayfada adım 4 ile devam edin.

Aşağıdaki durumlardan herhangi biri söz konusuysa, sağda gösterildiği gibi, yalnızca contanın sızdırmazlık kenarlarına ince bir tabaka halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. Aşağıdaki "Contalar İçin Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

- Contanın bir kuru tip boru sistemine monte edilmesi
- Montaj sıcaklığının veya devamlı çalışma sıcaklığının 0 °F/-18 °C'nin altında olması
- Contanın montaj öncesinde akışkanlara maruz kalması
- Contanın yüzeyinde koyu siyah veya parlak bir görünüm olması
- Sistemin su ile doldurulmadan önce hava testlerine tabi tutulacak olması
- Contanın daha önce başka bir montajda kullanılması



⚠ DİKKAT

- Aşağıda listelenen durumlarda, montaj sırasında contanın sıkışmasını, dış kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.
- Uyumsuz yağlayıcı KULLANMAYIN.
- Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağlayıcı KULLANMAYIN.

Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.

Yağlanan contalar olumsuz karşı bileşen koşullarında sızdırmaz kabiliyetini yükseltmez. Karşı bileşen durumu ve hazırlama işlemi ürün montaj talimatlarında verilen şartlara uygun olmalıdır. Bir önceki sayfada adım 2'ye bakın.

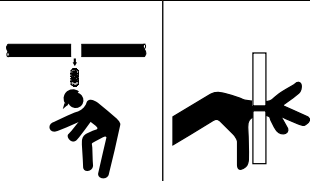
Contaların Yağlayıcı Uygunluğu

Aşağıdaki tavsiyeler, listelenen conta malzemeleri için verilmiştir. Ticari yağlayıcılar, birden fazla bileşen içerebilir. Malzeme uyumluluğu için her zaman yağlayıcı üreticisinin tavsiyelerine bakınız.

	Victaulic Yağlayıcı*	Sabun Bazlı Solüsyonlar	Gliserin	Silikon Yağlayıcı	Silikon Sprey	Mısır Yağı	Soya Yağı	Hidrokarbon Bazlı Yağlayıcılar	Petrol Bazlı Gresler
EPDM Contalarla Uyumlu mu?	Evet*	Evet	Evet	Evet	HAYIR	HAYIR	HAYIR	HAYIR	HAYIR

*Montaj sırasında Victaulic Yağlayıcı, Poly Olester (POE) Yağ ile karıştırılmamalıdır.

⚠ UYARI



- Bir Stil 009V Kaplini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. BAĞLANTI ELEMANINI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.
- Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.
- Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalara, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

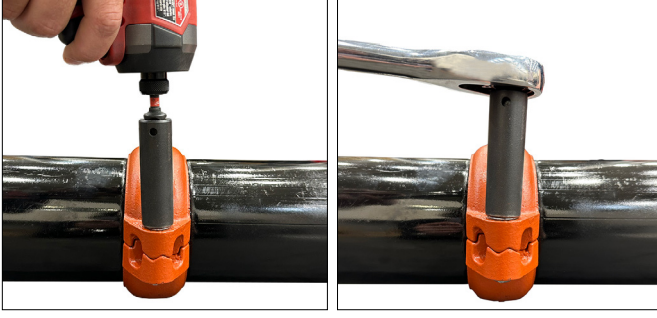


4. BAĞLANTIYI YAPIN: Bir karşı bileşenin yivli ucunu kaplinin her bir açıklığına yerleştirerek montajı gerçekleştirin. Yivli karşı bileşen uçları, contanın iç oluşu ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır.

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

NOT: Sıkılmadan önce, contanın karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

4a. DİKEY MONTAJLARA İLİŞKİN ÖNEMLİ BİLGİLER İÇİN 9. SAYFAYA BAKIN.



5. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanarak somunları, sayfa 4 veya 5'te ayrıntılı olarak açıklanan yöntemlerden birine göre sıkın. Her iki civata için bu sayfadaki tabloda listelenen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini **AŞMAYIN**. Her zaman sayfa 8'deki "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.

NOT: 3/8 inç/M10 ve daha küçük donatılar için Victaulic, montajda 1/4 inçlik darbeli tornavida kullanılmasını tavsiye eder.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

5a. Her bir civatanın oval başının civata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

UYARI

- Sayfa 4'te ayrıntıları verilen montaj Yöntemi 1 (Tek Dokunuş) tekniğini kullanırken, bu yöntemi **YALNIZCA** Stil 009V Kaplinler için kullanmak yüklenicinin/montörün sorumluluğundadır. Diğer tüm Victaulic kaplinler, kendi özel kurulum talimatlarında yayınlanan gerekliliklere göre monte edilmelidir.
 - Civata yuvalarına takılı bir etiketle birlikte gönderilen bir kaplin, paslanmaz çelik donatıları içeren bir kaplini belirtir. Ayrıntılı montaj talimatları için 6. sayfaya bakın.
 - Kurulumu tamamlarken, aşağıdaki tabloda gösterilen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini **AŞMAYIN**.
- Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:
- Bağlantının yapılması için civata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)
 - Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan civata yolları veya kelepçe kırılması)
 - Civata kırılması veya civatayı kırılmaya karşı daha duyarlı hale getiren hasar
 - Bağlantı kaçağı ve maddi hasar
 - Sistem bütünlüğü üzerinde olumsuz etki
 - Victaulic garantisinin geçersiz kalması
 - Yaralanma veya ölüm
- Görsel civata yolu muayene gereklilikleri karşılandıktan sonra somunları sıkmaya devam **ETMEYİN** (sayfa 5, adım 6 uyarınca).
- Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.

DİKKAT

- Bağlantı elemanlarının sıkılması için bir darbeli alet veya standart bir lokma anahtarı kullanılabilir. Montaj için her zaman derin kovanlı soketler kullanın.
- 3/8 inç/M10 ve daha küçük donatılar için Victaulic, montajda 1/4 inçlik darbeli tornavida kullanılmasını tavsiye eder.
- Sayfa 8'deki "Darbeli Alet Kullanım Yönergeleri" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümleriyle birlikte aşağıdaki tabloya bakın.

ÇİNKO ELEKTROLİZLE KAPLANMIŞ KARBON ÇELİĞİ DONATILAR İÇEREN STİL 009V ÜRÜNLER İÇİN

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Somun Boyutu inç/Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	Tipik Montaj Civatası Torku*	İzin Verilen Maksimum Civata Torku**	LPCB ve VdS İzin Verilen Minimum Civata Torku***
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (Flanşlı Somun) M10	9/16 15	30 ft-lb/41 N•m (İlk Yan) 45 ft-lb/61 N•m (İkinci Yan)	55 ft-lb 75 N•m	55 ft-lb 75 N•m
6 DN150	1/2 (Flanşlı Somun) M12	3/4 18	50 ft-lb/68 N•m (İlk Yan) 100 ft-lb/136 N•m (İkinci Yan)	135 ft-lb 183 N•m	120 ft-lb 163 N•m
8 DN200	5/8 (Flanşlı Somun) M16	1 1/16 24	130 ft-lb/176 N•m (İlk Yan) 235 ft-lb/319 N•m (İkinci Yan)	280 ft-lb 380 N•m	235 ft-lb 319 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (Ağır Altıgen Somun) M22	1 7/16 36	130 ft-lb/176 N•m (İlk Yan) 295 ft-lb/400 N•m (İkinci Yan)	675 ft-lb 915 N•m	350 ft-lb 475 N•m

* Nominal yiv/boru genişletme koşulları ve ilk metal-metal civata yolu temasında ilk yan donatı torku için Tipik Montaj Civata Torkları:

- Montaj civata torkları bu değerleri aşarsa, yiv boyutlarını ("C" çapı ve boru ucu genişliği) ve ilk yan somundaki ilk donatı torkunu kontrol edin.
 - Yiv boyutlarını minimum değerlerinde ("C" çapı ve boru ucu genişliği) tutun ve ilk yan donatıyı, dış eşleşen yüzeylerin ilk metal-metal temasının ötesinde aşırı **TORKLAMAYIN**. Bu, söz konusu ürünün montaj torkunu belirgin şekilde azaltacaktır.
 - İlk yan donatının ilk seferde aşırı sıkılması (dış eşleşen yüzeylerin ilk metal-metal temasının ötesinde) eklemin performansını/sızdırmazlığını arttırmaz ve ikinci yan somundaki montaj torkunu gereksiz yere artırır.

** İzin verilen maksimum civata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir. **Bu değerler YALNIZCA Stil 009V için geçerlidir.**

*** LPCB ve VdS uyumlu montajlar, her iki donatı seti için de yukarıdaki tabloda belirtilen Minimum İzin Verilen Civata Torku değerini karşılamalıdır.



DİKKAT

- Soldaki fotoğrafta, aşağıdaki montaj adımlarında söz edilecek olan cıvata yuvalarının yüzeyleri gösterilmektedir.

YÖNTEM 1 (TEK DOKUNUŞ) – YALNIZCA ÇİNKO ELEKTROLİZ KAPLANMIŞ KARBON ÇELİK DONATILI KAPLINLER İÇİN:

Stil 009V Kaplin bağlantı elemanını, diğer tarafa geçmeden önce bir tarafta tam olarak takılabilir/kapatılabilir. Bu kurulum "Yöntemi 1" in YALNIZCA Stil 009V Kaplin için kullanılması yüklenicinin/montörün sorumluluğundadır. Diğer tüm Victaulic kaplinler, kendi özel kurulum talimatlarında yayınlanan gerekliliklere göre monte edilmelidir. **NOT: Paslanmaz çelik donatılar içeren Stil 009V Kaplinlerin montajında Yöntem 1 (Tek Dokunuş) kullanılmamalıdır.**



- İlk tarafı takarken/kapatırken, tüm eşleşen yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlandıktan sonra somunları sıkmaya devam **ETMEYİN**. **NOT:** İç yüzeyler arasında metal-metal teması oluşmayacaktır.



- İkinci tarafı takarken/kapatırken somunlar, tüm dış eşleşen yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlanana kadar sıkılmalıdır. Tüm eşleşen dış yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlandıktan sonra somunları sıkmaya **DEVAM ETMEYİN**. **NOT:** İç yüzeyler arasında metal-metal teması oluşmayacaktır.



- İkinci tarafı sıktıktan sonra birinci taraftaki cıvata yollarını gözle kontrol edin. Tüm dış eşleşen yüzeylerde metal-metal teması ilk tarafta sağlanamazsa, tüm eşleşme yüzeylerinde metal-metal teması sağlanana kadar somunları sıkın. Tüm dış eşleşen yüzeylerin metal-metal teması oluştuktan sonra somunları sıkmaya **DEVAM ETMEYİN**.

NOTLAR:

- Her iki cıvata için sayfa 3'teki tabloda listelenen "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" değerlerini **AŞMAYIN**.
- Tipik montaj cıvatası sıkma torkları, sayfa 3'teki tabloda listelenmiştir. Montaj cıvata torkları bu değerleri aşarsa, yiv boyutlarını ("C" çapı ve boru ucu genişliği) ve ilk yan somundaki ilk donatı torkunu kontrol edin.
 - Yiv boyutlarını minimum değerlerinde ("C" çapı ve boru ucu genişliği) tutun ve ilk yan donatıyı, dış eşleşen yüzeylerin ilk metal-metal temasının ötesinde aşırı **TORKLAMAYIN**. Bu, söz konusu ürünün montaj torkunu belirgin şekilde azaltacaktır.
 - İlk yan donatının ilk seferde aşırı sıkılması (dış eşleşen yüzeylerin ilk metal-metal temasının ötesinde) eklem performansını/sızdırmazlığını artırmaz ve ikinci yan somundaki montaj torkunu gereksiz yere artırır.
- Herhangi bir donatıya aşırı tork uygulandıktan sonra şüpheleniliyorsa (cıvata üzerindeki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.

YÖNTEM 2 (YANLAR DEĞİŞTİRİLEREK) – ÇİNKO ELEKTROLİZ KAPLANMIŞ KARBON ÇELİK VEYA PASLANMAZ ÇELİK DONATILI KAPLINLER İÇİN:

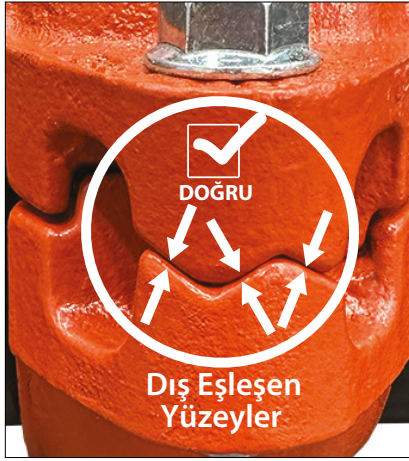
Yöntem 1'e alternatif olarak, Stil 009V Kaplin donatısını, her bir cıvata yuvasının tüm dış eşleşen yüzeylerinde metal-metal teması sağlanana kadar, cıvata yuvaları arasındaki boşluklar neredeyse eşit tutularak, dönüşümlü olarak eşit bir şekilde sıkılabilir. Tüm eşleşen dış yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlandıktan sonra somunları sıkıya **DEVAM ETMEYİN**. İlgili donatı boyutu için sayfa 3'teki (karbon çelik donatılar) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatılar) tablodaki "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torqu" sütununda belirtilen tork değerini **AŞMAYIN**. **NOT: Yöntem 2 (Yanlar Değiştirilerek), çinko elektroliz kaplanmış karbon çeliği veya paslanmaz çelik donatılar içeren Stil 009V Kaplinlerin montajında kullanılabilir.**

⚠ UYARI

- Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.
 - Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurulmadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.
 - Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.
- Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve/veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.

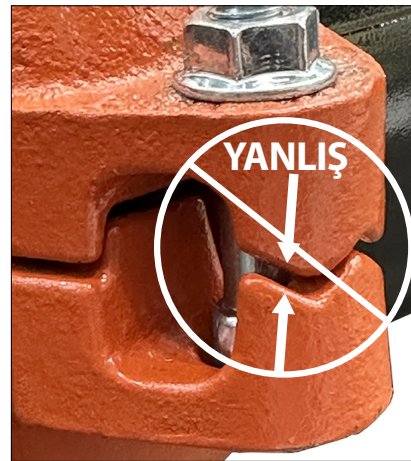
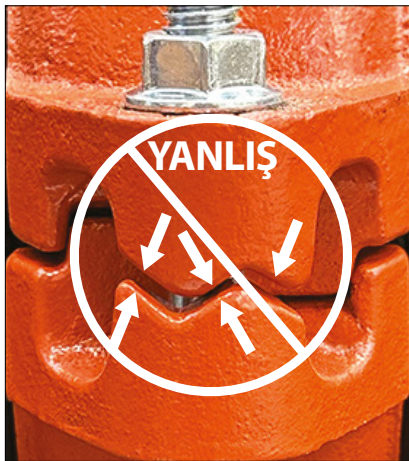
6. GEREKLİ MUAYENE TEKNİĞİ – GÖZLE MUAYENE (TÜM BOYUTLAR):

Metal-metal temasının tüm dış eşleşen yüzeylerde gerçekleştiğinden emin olmak için her mafsalda her bir cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin.



DOĞRU YAPILMIŞ BAĞLANTI –
TÜM DIŞ EŞLEŞEN YÜZEYLERDE BELİRTİLDİĞİ GİBİ METAL-METAL TEMASI

NOT: İç yüzeyler arasında metal-metal teması oluşmayacaktır. Önceki sayfaya bakın.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI –
DIŞ EŞLEŞEN YÜZEYLERDE AÇIKLIK/YETERSİZ SIKILMIŞ

Bu fotoğraflar, bağlantı hatası, mal hasarı, ciddi kişisel yaralanma veya ölümlü sonuçlanabilecek uygun olmayan montajları temsil etmektedir. Sayfa 8'de "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzu" bölümüne bakın.

PASLANMAZ ÇELİK DONATILI STİL 009V KAPLINLERİN İLK MONTAJ TALİMATLARI**DİKKAT**

- Paslanmaz çelik donatı özel olarak sipariş edildiğinde, cıvata başlığında 316B, B8M veya A4-80 işareti bulunur.
- Paslanmaz çelik donatılı kaplinlerde, cıvata yuvalarına takılı bir etiket bulunur. Bu kaplinler YALNIZCA aşağıda ayrıntılı olarak açıklanan Yöntem 2 (Alternatif Taraflar) tekniği kullanılarak monte edilmelidir.
- Paslanmaz çelik cıvatalar, kurcalanmaması veya çıkarılmaması gereken bir aşınma önleyici kaplama ile donatılmıştır.

1. Sayfa 1 – 2'de adımlar 1 – 4'a'yı uygulayın. Donatıyı sıkmadan hemen önce bilgi etiketini çıkarın.

2. PASLANMAZ ÇELİK DONATIYI YALNIZCA 2. YÖNTEMİ (YANLARI DEĞİŞTİREREK) KULLANARAK SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanarak, her bir cıvata yuvasının tüm dış eşleşen yüzeylerinde metal-metal teması sağlanana kadar, cıvata yuvaları arasındaki boşlukları neredeyse eşit tutarak, iki tarafı sırayla sıkın. Tüm eşleşen dış yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlandıktan sonra somunları sıkmaya **DEVAM ETMEYİN**. Uygulanabilir paslanmaz çelik donatının boyutu için aşağıdaki tabloda "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" sütununda listelenen tork değerini **AŞMAYIN**. Her zaman sayfa 8'deki "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. **NOT:** 3/8 inç/M10 ve daha küçük donatılar için Victaulic, montajda 1/4 inçlik darbeli tornavida kullanılmasını tavsiye eder.

3. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Sayfa 3'te adım 5'a'ya bakın.

4. Montajı incelemek için sayfa 5'teki adım 6'yı takip edin.

PASLANMAZ ÇELİK DONATILI STİL 009V ÜRÜNLER İÇİN

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Somun Boyutu inç/Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku**
1 1/4 – 4 DN32 – DN100	3/8 (Flanşlı Somun) M10	9/16 15	35 ft-lb 47 N•m
6 DN150	1/2 (Flanşlı Somun) M12	3/4 18	70 ft-lb 95 N•m
8 DN200	5/8 (Flanşlı Somun) M16	15/16 24	180 ft-lb 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	7/8 (Ağır Altıgen Somun) M22	1 7/16 36	440 ft-lb 597 N•m

** İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir. Bu değerler YALNIZCA Stil 009V için geçerlidir.

- Montaj cıvatalarının tork değerleri bu izin verilen maksimum değerleri aşarsa, yiv boyutlarını ("C" çapı ve boru ucu genişlemesi) kontrol edin ve boyutları minimum değerlere yakın tutun.
- İzin verilen maksimum cıvata sıkma torklarına ulaşılmış olmasına rağmen, Victaulic teknik özelliklerine uygun eşleşen bileşenlerle tüm dış eşleşen yüzeylerde metal-metal cıvata yuvası teması görsel inceleme gereklilikleri karşılanmamışsa, paslanmaz çelik bağlantı elemanlarını değiştirin.

ÇİNKO ELEKTROLİZLE KAPLANMIŞ KARBON ÇELİK VEYA PASLANMAZ ÇELİK DONATILI STİL 009V KAPLINLERİN TEKRAR MONTAJ TALİMATLARI

⚠ UYARI



- Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.
- Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir. Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalara, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

⚠ DİKKAT



- Stil 009V Kaplinlerin yeniden montajı için iki yöntem uygulanabilir.**
- **YENİDEN MONTAJ İÇİN YÖNTEM "A":** Conta yuvalarına yerleştirildikten ve ardından cıvatalar takıldıktan sonra, kaplin "montaj öncesi" durumuna geri getirilebilir. Sol tarafta gösterildiği gibi, somunun üst kısmı cıvatanın ucuyla aynı hizaya gelene kadar her cıvataya bir somun takın. Bu yöntem seçilirse, "Stil 009V Kaplinlerin Yeniden Montajı için Talimatlar" bölümündeki 1. – 5. adımlar ve 2. – 5. sayfalardaki 4. – 6. adımlar uygulanmalıdır.
 - **YENİDEN MONTAJ İÇİN YÖNTEM "B":** Conta ve muhafazalar, aşağıda listelenen tüm adımlar izlenerek eşleşen bileşen uçlarına monte edilebilir.

Yöntem "A" veya Yöntem "B" için bu beş adımı takip edin:

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.
2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.
3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.
4. Karşı bileşen uçlarını 1. sayfadaki 2. adımda açıklandığı gibi kontrol edin.

⚠ DİKKAT

- Yeniden montaj sırasında contanın ezilmesini, kaymasını veya yırtılmasını önlemek için ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı kullanılmalıdır.
- Uyumsuz yağlayıcı KULLANMAYIN.
- Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağlayıcı KULLANMAYIN.

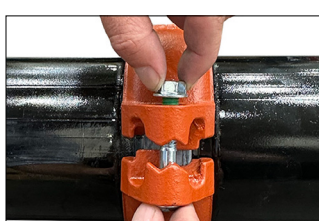
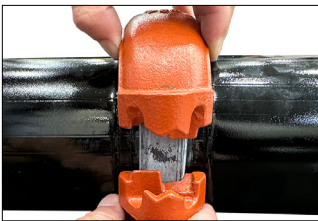
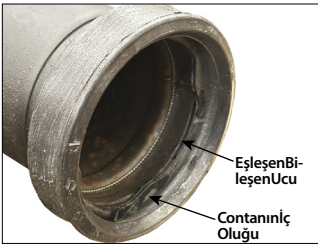
Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.



5. STİL 009V KAPLINLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN:

Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. Sayfa 2'deki "Cıvataların Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

YENİDEN MONTAJ İÇİN YÖNTEM "B"



1. "Stil 009V Kaplinlerin Tekrar Montajına İlişkin Talimatlar" bölümünde açıklanan 1 – 5 numaralı adımların takip edildiğinden emin olun.
2. **CONTAYI TAKIN:** Karşı bileşenin yivli ucunu, contanın iç oluşuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin. **NOT: Yalnızca 009V işareti bulunan contaları kullanın. 009V işareti bulunmayan contalar, Stil 009V ile uyumlu değildir.**
3. **KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN:** İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. Diğer karşı bileşenin ucunu, contanın iç oluşuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.
4. **KELEPÇELERİ MONTE EDİN:** Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.
5. **CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN:** Cıvataları takın ve her bir cıvataya, cıvatanın üst kısmı ile aynı hizaya gelene kadar bir somun takın (yukarıdaki "DİKKAT" bölümündeki fotoğrafa bakın). **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.
6. **SOMUNLARI SIKIN:** Montajı tamamlamak için sayfa 3 – 5'teki adımlar 5 – 6'yı uygulayın.

STİL 009V KAPLINLER İÇİN DARBELİ ALET KULLANIM YÖNERGELERİ**DİKKAT**

- Bu yönergeler YALNIZCA Stil 009V Kaplinler için geçerlidir.

Darbeli anahtarlar montöre bir "anahtar hissi" vermez, bu nedenle montör, somunun doğru sıkıldığını anlayamayabilir. Bazı darbeli anahtarlar yüksek güç ve tork kapasitesine sahip olduğundan, montaj sırasında civataların veya kaplin civata yollarının hasar görmesine veya çatlamasına neden olabilecek aşırı sıkmanın önüne geçilmesi için montörün ilgili darbeli anahtarla yeterli deneyime sahip olması önemlidir.

UYARI

- **İlgili donatı boyutu için sayfa 3'teki (karbon çelik donatılar) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatılar) tabloda belirtilen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini AŞMAYIN.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve/veya maddi kayıplar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.

Stil 009V Kaplinleri bu belgedeki talimatlara göre monte edin. Somunu görsel muayene gereksinimleri karşılanana kadar sıkın. Montajın doğru yapıldığının onaylanması için her bir bağlantının gözle kontrol edilmesi çok önemlidir.

Montaj işlemi sırasında, montaj torku, ilgili bağlantı elemanı boyutu için sayfa 3'teki (karbon çelik donatılar) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatılar) tabloda belirtilen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini aşmamalıdır. Civata torklarının "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini aşmasına neden olabilecek koşullar:

- **Yöntem 1 için ilk yan donatının ilk seferde aşırı sıkılması (Yalnızca çinko elektrolize kaplanmış karbon çelik donatılı kaplinler için Tek Dokunuşlu)** – İlk tarafı takarken/kapatırken, tüm dış eşleşen yüzeylerin görsel metal-metal teması sağlandıktan sonra somunu sıkmaya devam **ETMEYİN**. İlave sıkma, ikinci tarafın montajında aşırı torka neden olacaktır.
- **Boyutu Yanlış Seçilen Darbeli Anahtar** – Aşağıdaki "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümüne bakın.
- **Spesifikasyon dışı yivli boru ucu boyutları** – Doğru görsel montaj sağlanmazsa veya kaplin montajı için sayfa 3'teki (karbon çelik donatı) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatı) tabloda gösterilen "İzin Verilen Maksimum Civata Torklarından" daha yüksek torklar gerekiyorsa, kaplini sökün ve tüm yivli boru ucu boyutlarının Victaulic spesifikasyonları dahilinde olduğunu doğrulayın. Yivli boru ucu boyutları, Victaulic şartnamelerine uygun değilse ilgili boru hazırlama makinesinin kullanım ve bakım kılavuzunda verilen talimatları takip ederek boru uçlarını gerektiği şekilde düzeltin.
- **Görsel kontrol gereksinimleri karşılandıktan sonra somunun (somunları) KESİNLİKLE sıkılmaya devam edilmesi – Görsel kontrol gereksinimleri karşılandıktan sonra somunu sıkılmaya devam edilirse, bağlantı arızası ve buna bağlı olarak ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi kayıplar meydana gelebilir. Ayrıca, bağlantı elemanının sıkılmaya devam edilmesi, civataların uzun vadeli bütünlüğünü tehlikeye atacak aşırı gerilmelere neden olabilir ve bağlantı arızası ve buna bağlı olarak ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi kayıplar meydana gelebilir. Fazla civata torku, daha iyi bir montaj sağlamayacaktır; sayfa 3'teki (karbon çelik donatı) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatı) "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan civata torku, kurulum sırasında civataların ve/veya kaplinin civata yollarının hasar görmesine veya çatlamasına neden olabilir.**
- **Sıkışan conta** – Sıkışan bir conta, doğru görsel kontrol gereksinimlerinin elde edilmesini engelleyebilir. Contanın sıkışmadığından emin olunması için kaplin sökülmesi ve kontrol edilmelidir. Conta sıkışmışsa yeni bir conta veya kaplin tertibatı kullanılmalıdır.
- **Kaplinin montaj talimatlarına uygun şekilde monte edilmemesi** – Montaj talimatlarına uyulması, bu bölümde açıklanan koşulların engellenmesine yardımcı olur.

Herhangi bir donatının aşırı sıkılmış olduğundan şüpheleniyorsanız, komple kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. (Civatanın bükülmesi, civata yuvasıyla temas noktasında somunun şişmesi veya civata yuvasındaki hasar vb. ile anlaşılacağı üzere)

Darbeli el aletleri ve bu aletleri güçle besleyen aküler, zaman ve kullanım nedeniyle performans kaybına uğrar. Aletin performansını periyodik olarak değerlendirmek ve bu belgede tanımlanan kurulum gereksinimlerini yerine getirmeye devam etmesini sağlamak montörün sorumluluğundadır.

STİL 009V KAPLINLER İÇİN DARBELİ ALET SEÇİMİ

Bu montaj talimatlarına uygun, doğru bir montajın gerçekleştirilebilmesi için darbeli anahtarın doğru seçilmesi gerekir. Yanlış darbeli anahtar seçimi, kaplinin yanlış monte edilmesine ve hasar ve buna bağlı olarak ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi kayıplar meydana gelmesine neden olabilir.

Bir darbeli anahtarın uygun olup olmadığına karar vermek için standart lokmalı bir anahtar veya bir tork anahtarı kullanarak deneme amaçlı tertibat montajları gerçekleştirin. Bu deneme kaplin tertibatları, bu montaj talimatlarında listelenen görsel montaj gereksinimlerini karşılamalıdır. Görsel montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra her bir somuna uygulanan tork değerini bir tork anahtarıyla ölçün. Ölçülen tork değerini kullanarak, ölçülen değere karşılık gelen en düşük tork çıkışı (karbon çelik donatı) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatı) tabloda verilen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini genel olarak aşmayan bir tork çıkışına veya tork çıkış ayarına sahip bir darbeli anahtar seçin.

NOT: 3/8 inç/M10 ve daha küçük donatılar için Victaulic, montajda 1/4 inçlik darbeli tornavida kullanılmasını tavsiye eder.

Darbeli Anahtar seçimi:

Tek Çıkış Torklu Darbeli Anahtarlar – Çıkış torku gereken montaj torkunun oldukça üstünde olan bir darbeli anahtar seçilirse bağlantı elemanına aşırı tork uygulanması neticesinde bağlantı elemanı ve/veya kaplin hasarı meydana gelebilir. Hiçbir koşulda, sayfa 3'teki (karbon çelik donatı) veya sayfa 6'daki (paslanmaz çelik donatı) tabloda verilen "İzin Verilen Maksimum Civata Torku" değerlerini genel olarak aşan bir tork çıkış ayarına sahip bir darbeli anahtar seçilmemelidir.

Çoklu Çıkış Torku Ayarlarına Sahip Darbeli Anahtarlar – Çoklu çıkış torku ayarlarına sahip bir darbeli anahtar kullanılması durumunda, söz konusu darbeli anahtarın yukarıda belirtilen "Tek Çıkış Torklu Darbeli Anahtarlar" için belirtilen gereksinimleri karşılayan en az bir tork ayarı olması gerekir.

Aşırı yüksek çıkış torku değerlerine sahip darbeli anahtarların kullanılması, anahtarın yönetilemeyen dönüş hızı ve gücü nedeniyle montör açısından montaj zorlukları meydana getirir.

Sistem montajı boyunca kaplin tertibatları üzerindeki somun torkunu düzenli olarak kontrol edin.

Darbeli anahtarların güvenli ve uygun şekilde kullanılması için darbeli anahtarın üreticisi tarafından verilen çalıştırma talimatlarını daima dikkate alın. Ayrıca, kaplin montajı için doğru sınıfta darbeli anahtar lokmalarının kullanıldığından emin olun.

UYARI

Bağlantı elemanlarının sıkılması için verilen talimatların yerine getirilmemesi şu sonuçlara yol açabilir:

- Civata hasarı veya çatlağı
- Hasarlı veya kırılmış civata yolları veya kelepçe çatlakları
- Bağlantı kaçağı ve maddi hasar
- Sistem bütünlüğü üzerinde olumsuz etki
- Victaulic garantisinin geçersiz kalması
- Yaralanma veya ölüm

DÜŞEY KURULUMLAR

Stil 009V modelini düşey olarak monte etmeye başlamadan önce aşağıda listelenen talimatlar gözden geçirilmelidir.

FOTOĞRAF 1 (KABUL EDİLEMEZ) –
AŞIRI YERLEŞTİRME
AÇISI



FOTOĞRAF 2 (KABUL EDİLEMEZ) –
BORUDAKİ KAPLIN
YERİNDEN ÇIKMIŞ



FOTOĞRAF 3 (KABUL EDİLEMEZ) –
YUVALARIN ANAHTARLARI
BORU YIVLERİYLE EŞLEŞMİYOR



FOTOĞRAF 4 (KABUL EDİLİR) –
YUVALARIN ANAHTARLARI
BORU YIVLERİYLE EŞLEŞİYOR



- Üst borunun montajı, borunun kapline aşırı bir giriş açısı oluşturmadan mümkün olduğunca dik durmasını sağlayacak şekilde yapılmalıdır. Bu kabul edilemez durumun bir örneği için Fotoğraf 1'e bakın.
- Üst boruyu indirirken, boruyu kaplin muhafazalarına çarpmamaya dikkat edin ve kaplinin borudan çıkmamasını sağlayın. Üst boruyu yerleştirirken, yuvalardaki tırnaklar her bir borunun oluşuyla hizalı kalmalıdır. Bu kabul edilemez durumlara ilişkin örnekler için Fotoğraf 2 ve 3'e bakın.
- Somunları sıkmadan önce, gövdelerin tırnaklarının yivlere düzgün bir şekilde oturduğundan emin olun. Tırnakların yivlerle hizalı olduğunu kontrol etmek için kaplinin ayarlanması gerekebilir. Borunun kapline doğru şekilde takılmasına ilişkin bir örnek için Fotoğraf 4'e bakın.

Stil 009V FireLock™ Installation-Ready™ Rigid Coupling

(Çinko Elektrolizle Kaplanmış Karbon Çelik veya Paslanmaz Çelik Donatılar)

Tüm iletişim bilgileri için victaulic.com adresini ziyaret edin.

I-009V-TUR 20261 REV B GÜNCELLEME 12/2025 Z000009V00

VICTAULIC, FIRELOCK VE INSTALLATION-READY, VICTAULIC ŞİRKETİNİN VE/VEYA BAĞLI ŞİRKETLERİNİN AMERİKA BİRLEŞİK DEVLETLERİ'NDE VE/VEYA DİĞER ÜLKELERDE GEÇERLİ TİCARİ MARKALARI VEYA TESCİLLİ TİCARİ MARKALARIDIR. © 2025 VICTAULIC COMPANY. HER HAKKI SAKLIDIR.

