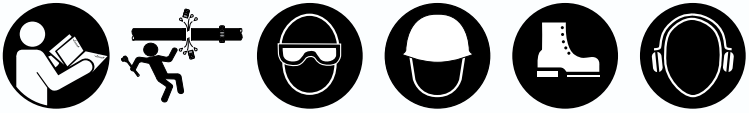
I-100-FRE

MANUEL D'INSTALLATION SUR CHANTIER

**Produits de tuyauterie mécaniquesVictaulic®
24 pouces/DN600 et inférieurs pour tubes en acier
au carbone, acier inoxydable, aluminium et CPVC/PVC**

Révision F 09/2021

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque, des chaussures de sécurité et une protection auditive.**

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

**Contacter Victaulic pour toute question relative à l'installation sécurisée et adaptée des produits présentés dans ce manuel.
Pour prendre connaissance des informations les plus récentes sur les produits Victaulic, visitez le site www.victaulic.com.**

Table des matières

IMPORTANT

- **Les pages comportant des informations relatives aux produits de marque FireLock™ ont été identifiées grâce à une bande noire située sur le côté de la page.**

INTRODUCTION VII

Clients californiens – Conformité à la Proposition 65 viii

Clients canadiens – Conformité CSA B51 viii

Identification des risques viii

PRÉPARATION DES TUBES ET SPÉCIFICATIONS DES RAINURES 1

Préparation des tubes 2

Spécifications des outils 2

Longueurs de tube appropriées pour le rainurage 3

Explication des spécifications critiques des rainures moletées et des rainures par enlèvement de métal - Original Groove System (OGS) et EndSeal™ 4

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier au carbone ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard et RX 6

Spécifications des rainures moletées EndSeal™ « ES » pour l'assemblage de tubes à paroi standard ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal™ Style HP-70ES 11

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour les tubes en acier et autres tubes NPS 12

Spécifications des rainures moletées EndSeal™ « ES » pour l'assemblage de tubes à paroi standard ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal™ Style HP-70ES 17

Explication des spécifications critiques des rainures moletées et des rainures par enlèvement de métal - FireLock™ Innovative Groove System (IGS™) 18

Spécifications de rainurage par moletage IGS™ pour tubes en acier au carbone NPS Schedules 10 et 40..... 20

Spécifications de rainurage par moletage IGS™ pour tubes en acier au carbone Schedules 10 et 40.....21

Explication des spécifications critiques du rainurage par enlèvement de métal standard pour les tubes en CPVC et PVC Schedule 40 ou 80 22

Spécifications du rainurage par enlèvement de métal standard pour les tubes en CPVC and PVC Schedule 40 ou 80 24

Inspection et préparation des extrémités de tubes - Système Advanced Groove (AGS™) Applications à rainurage directionnel 26

Inspection et préparation des extrémités de tubes - Applications AGS™ *Vic-Ring* 27

Explication sur les dimensions critiques des rainures moletées AGS 28

Spécifications de rainurage par moletage AGS pour tube en acier au carbone et en acier inoxydable (conformément aux normes EN 10217,ASTM A-53, ASTM A-312 ou API 5L) 30

INFORMATIONS IMPORTANTES RELATIVES AUX JOINTS ET AUX LUBRIFIANTS 31
Exigences de sélection des joints et des lubrifiants 32
Référence des codes couleurs de joints 32
Lubrification des joints 33
Stockage des joints 33
Tableau de compatibilité des lubrifiants pour joints 34
Compatibilité des lubrifiants pour joints 35
Remarques sur les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air 36
Note « IMPORTANT » pour produits Victaulic FireLock™ avec joints prélubrifiés 36
EXIGENCES D'ESPACEMENT DES SYSTÈMES DE TUBES RAINURÉS 37
Espacement minimal recommandé des tubes 38
SYSTÈMES RIGIDES 39
Support de tuyauterie pour systèmes rigides 40
Systèmes rigides - Espacement de support de tuyauterie pour tube en acier au carbone de poids standard 40
Systèmes rigides - Espacement de support de tuyauterie pour tube en acier inoxydable à paroi mince 42
Écart nominal entre les extrémités de tubes pour les colliers rigides ,Installation-Ready™ OGS 44
Écart nominal entre les extrémités de tubes pour tous les autres colliers rigides OGS 45
Écart nominal entre les extrémités de tubes pour les colliers rigides AGS sur tubes à rainurage direct ou tubes préparés avec des colliers *Vic-Rings* AGS 46
SYSTÈMES FLEXIBLES 47
Support de tuyauterie pour systèmes flexibles 48
Systèmes flexibles - Espacement de support de tube 48
Plage nominale d'écart entre les tubes pour les raccords flexibles Style 177N/877N QuickVic™ Installation-Ready™ 50
Mouvement linéaire et déviation angulaire pour les colliers flexibles de Style 177N/877N QuickVic™ Installation-Ready™ 51
Écart nominal entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour tous les autres colliers flexibles OGS 52
Écart nominal entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour les colliers flexibles AGS sur tubes à rainurage direct 54
Écart nominal entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour les colliers flexibles AGS sur tubes préparés avec des *Vic-Rings* AGS 55
Installation de systèmes flexibles pour la conservation d'une capacité de mouvement linéaire maximale 56
VUE D'ENSEMBLE DE L'INSTALLATION 57
Recommandations de vissage au moyen d'une boulonneuse 58
Sélection de la boulonneuse..... 60
Sélection de la clé dynamométrique 60
Outils et fournitures requis pour l'installation 61
Informations importantes relatives à l'installation 62
Inspection de l'installation 63

Essais système 65
Maintenance post-installation 65
Isolation 65
Applications souterraines 66
Directive européenne ATEX 66
COLLIERS INSTALLATION-READY™ À UN BOULON POUR ÉLÉMENTS À ASSEMBLER À EXTRÉMITÉS RAINURÉES 67
Collier rigide FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Style 108 ... 68
Collier rigide FireLock™ Installation-Ready™ Style 109 68
Collier à piquage FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Style 118 74
Instructions pour le remontage des colliers Style 108 et 109 79
Instructions pour le remontage des colliers à piquage Style 118 81
COLLIERS INSTALLATION-READY™ POUR ÉLÉMENTS À ASSEMBLER À EXTRÉMITÉS RAINURÉES 83
Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™ Style 009N 84
Style 009N QuickVic™ Installation-Ready™ Style 107N 90
Collier rigide pour eau potable QuickVic™ Installation-Ready™ Style 807N 90
Collier de réduction FireLock EZ™ Installation-Ready™ Style 115 96
Collier flexible en composite Style 171 102
Collier flexible QuickVic™ Installation-Ready™ Style 177N 106
Collier flexible pour eau potable QuickVic™ Installation-Ready™ Style 877N 106
Instructions pour le remontage de colliers Style 009N, 107N et 807N 111
Instructions pour le remontage de colliers Style 115 113
Instructions pour le remontage de colliers Style 171 115
Instructions pour le remontage de colliers Style 177N et 877N 117
COLLIERS INSTALLATION-READY™ POUR ÉLÉMENTS À ASSEMBLER À EXTRÉMITÉS RAINURÉES 119
Raccords FireLock™ Installation-Ready™ n° 101 (coude à 90°) et n° 103 (coude à 45° 120
Dépose d'un raccord n° 101 ou 103 du système de tuyauterie 127
Remontage d'un raccord n° 101 oU 103 qui a été complètement démonté lors de sa dépose du système de tuyauterie 128
Raccords FireLock™ Installation-Ready™ n° 102 (té droit) et n° 104 (té « tête de vache ») 129
Dépose d'un raccord n° 102 ou 104 du système de tuyauterie ... 140
Remontage d'un raccord n° 102 ou 104 qui a été complètement démonté lors de sa dépose du système de tuyauterie 141

COLLIERS STANDARD POUR ÉLÉMENTS À ASSEMBLER À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS 143
Procédure de préparation à l'installation de colliers présentés dans cette section.....144
Collier rigide FireLock™ Style 005H 146
Collier rigide Zero-Flex™ Style 07 (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs).....146
Collier rigide Zero-Flex™ Style L07 (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs).....146
Collier rigide en acier inoxydable Style 489 (4 pouces/DN100 et diamètres inférieurs) 146
Collier rigide Style HP-70 (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs).....152
Collier rigide Style 89 152
Collier rigide pour applications d'eau potable Style 889 152
Collier rigide en acier inoxydable Style 489 (5 pouces, DN125 et diamètres supérieurs) 152
Collier rigide Duplex en acier inoxydable Style 489DX 152
Collier rigide Style HP-70 (14 pouces/DN350 et diamètres supérieurs).....157
Collier flexible Style 77 (14 pouces/DN350 diamètres supérieurs - Quatre ou six segments) 157
Collier flexible en acier inoxydable Style 77S (16 pouces/DN400 et diamètres supérieurs - Quatre segments) 157
Collier à piquage Style 72 161
Collier flexible Style 75 165
Collier flexible Style 77 (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs - Deux segments) 165
Collier flexible Style L77 (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs) 165
Collier flexible en aluminium Style 77A 165
Collier flexible en acier inoxydable Style 77S (Diamètres 8 – 14 pouces/DN200 – DN350) 165
Collier flexible en acier inoxydable Duplex Style 77DX 165
Collier flexible léger en acier inoxydable Style 475 165
Collier flexible Duplex en acier inoxydable Style 475DX 165
Collier Snap-Joint™ Style 78 171
Collier en aluminium Snap-Joint™ Style 78A 171
Collier de réduction Style 750 174
Collier de réduction pour applications d'eau potable Style 875 174
Collier *Vic-Boltless* Style 791 178
Collier de transition NPS/JIS Style 707-IJ 181
Instructions de remontage des colliers présentés dans cette section 185
COLLIER STANDARD POUR ÉLÉMENTS À ASSEMBLER À EXTRÉMITÉS RAINURÉES ENDSEAL™ 187
Collier rigide EndSeal™ Style HP-70ES 188
Instructions de remontage 192

COLLIERS AGS POUR TUBE À RAINURAGE DIRECTIONNEL OU APPLICATIONS VIC-RING AGS 193
Collier rigide AGS Style W07 (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs) 194
Collier rigide AGS Style LW07 (Diamètres 14 – 16 pouces/DN350 – DN400) 194
Collier flexible AGS Style W77 (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs)..... 194
Collier rigide AGS pour tube en acier inoxydable à rainurage directionnel ou tube en acier au carbone préparé avec des Vic-Rings *Vic-Rings* AGS Style W89 (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs)..... 194
Instructions de remontage des colliers présentés dans cette section 198
ADAPTATEURS DE BRIDE POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES GS 199
Remarques relatives à l'adaptateur de bride *Vic-Flange* en acier inoxydable Style 441 200
Adaptateur de bride *Vic-Flange* en acier inoxydable Style 441 202
Remarques relatives à l'adaptateur de bride Victaulic pour diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/DN300 (Style 741, 841, 743 et 744)..... 206
Remarques relatives à l'adaptateur de bride Victaulic pour diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/DN300 (Style 741, 841, 743 et 744)..... 207
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 741 (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs)..... 208
Adaptateur de bride *Vic-Flange* pour eau potable Style 841 208
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 743 208
Style 743 FireLock™ Style 744 208
Remarques relatives à l'adaptateur de bride Victaulic pour adaptateurs de bride *Vic-Flange* OGS de diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600 Style 741 216
Remarques relatives à la rondelle de bride et à l'anneau de transition Victaulic pour adaptateurs de bride *Vic-Flange* OGS de diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600 Style 741 217
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 741 (OGS) (Diamètres de 14 – 24 pouces/DN350 – DN600) 218
Instructions de meulage d'imperfections pour adaptateurs de bride Style 441 et 743 223
Instructions de meulage de dents pour adaptateurs de bride Style 741, 841 et 744.....224
ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES AGS 225
REMARQUES RELATIVES À L'ADAPTATEUR DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES 14 – 24 POUCES/DN350 – DN600 d'adaptateurs *vic-flange* Style W741 226

Remarques relatives à la rondelle de bride et à l'anneau de transition Victaulic pour adaptateurs de bride *Vic-Flange* AGS de diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600 de Style W741 227
Adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 (ANSI Classe 125/150) 228
COLLIERS POUR TUBES/RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES 233
Collier *Roust-A-Bout* Style 99 (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs) 234
Collier *Roust-A-Bout* Style 99 (14 pouces/DN350 et diamètres supérieurs)..... 241
Instructions pour le remontage des colliers Style 99 246
PIQUAGES SUR TUYAUTERIE 247
Sortie de piquage en acier inoxydable *Mechanical-T* Style 422 248
Té de sprinkleur à profil bas FireLock™ Style 912 (disponible uniquement en Europe)..... 254
Sortie de piquage *Mechanical-T* Style 920 258
Sortie de piquage *Mechanical-T* Style 920N 258
Sortie de piquage *Mechanical-T* Style L920N 258
Sortie de piquage FireLock™ Outlet-T Style 922 265
Piquage sans collier Style 923 270
Doigt de gant sans collier Style 924 270
Bout mâle *Mechanical-T* Style 926 275
FONDS ET KIT DE FONDS À ESSAI 281
Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité ... 282
Consignes de sécurité pour fonds à essai n° T-60 pour fonds montés en vue de l'essai de pression du système ... 284
Instructions de dépose des fonds Victaulic en toute sécurité 285
Instructions d'installation et d'utilisation du kit de fonds à essai n° T-60 286
INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES VANNES 287
Vannes papillon 288
Réglage des butées de limite de déplacement pour les vannes papillon Vic-300™ MasterSeal™ à volant réducteur 290
Réglage des butées de limite de déplacement pour les vannes papillon 10 – 12 pouces/ DN250 – DN300 Séries 765 et 705 à volant réducteur 293
Clapets anti-retour 295
Vannes à boisseau sphérique 297
Robinets à boisseau 298
Robinets-vannes à opercule 299
INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DE DÉBITMÈTRE D'ESSAI POUR POMPE D'INCENDIE 301
Débitmètre d'essai pour pompe d'incendie Série 735 302
RESSOURCES 303
DIMENSIONS DES PRODUITS 315
EMPLACEMENTS DES INSTALLATIONS ..... B/C

INTRODUCTION

Le présent Manuel d'installation sur chantier I-100 contient des informations importantes relatives à la préparation et l'installation de produits de tuyauterie mécaniques Victaulic® de diamètres 24 pouces/DN600 et inférieurs plus petits pour des tubes en acier au carbone, en acier inoxydable, en aluminium et en CPVC/PVC. Pour l'installation des raccords en cuivre Victaulic, reportez-vous au Manuel d'installation sur chantier I-600.

Suivez toujours les bonnes pratiques de tuyauterie et les codes et exigences du bâtiment locaux. Les spécifications concernant la pression, les températures, les charges internes et externes, les normes de service et les tolérances ne doivent jamais être dépassées.

Les ingénieurs qualifiés doivent se référer aux publications Victaulic Section 26 et à la publication 05.01 pour des informations supplémentaires concernant les conditions spéciales, les exigences du code et l'utilisation des facteurs de sécurité. Ces publications peuvent être téléchargées sur le site victaulic.com.

Les produits présentés dans ce manuel sont conçus pour être utilisés uniquement avec des tubes spécifiés par un concepteur/ingénieur système ou un entrepreneur, puis préparés selon les spécifications Victaulic.

Les colliers pour tubes rainurés Victaulic sont conçus pour être utilisés uniquement avec des tubes rainurés conformément aux spécifications Victaulic. En outre, les colliers pour tubes rainurés Victaulic doivent être utilisés uniquement avec les raccords à extrémités rainurées, les vannes et les composants à extrémités rainurées Victaulic. Ces colliers ne sont pas prévus pour être utilisés avec des colliers et/ou raccords à extrémités lisses.

Les colliers Victaulic à extrémités lisses sont exclusivement destinés à une utilisation avec des tubes en acier à bouts lisses ou chanfreinés (sauf indication contraire) et des raccords Victaulic à bouts lisses. Les colliers Victaulic à bouts lisses ne doivent pas être utilisés avec des tubes et/ou raccords filetés à extrémités rainurées.

Les joints Victaulic sont conçus pour fonctionner dans une large gamme de températures et de conditions de fonctionnement. Comme pour toutes les installations, il existe une relation directe entre la température, la continuité de service et la durée de vie du joint. Référez-vous toujours à la publication Victaulic 05.01 pour déterminer les qualités de matériau de joint qui peuvent être spécifiées pour chaque application.

Le terme « élément à assembler » utilisé tout au long de ce manuel s'applique aux tubes, raccords, vannes ou extrémités d'accessoires qui sont préparés selon les spécifications de rainurage Victaulic appropriées.

Les valeurs métriques répertoriées dans ce manuel sont converties à partir des valeurs anglo-saxonnes et peuvent être arrondies.

Outre le présent manuel I-100, Victaulic propose des manuels d'installation sur chantier, des fiches ou des étiquettes d'installation pour les produits de tuyauterie mécanique permettant d'assembler d'autres matériaux de tuyauterie ou d'autres technologies de profil de rainure dédiées. Ces instructions sont livrées avec le produit concerné et peuvent être téléchargées sur victaulic.com.

SCANNEZ CE CODE QR POUR OBTENIR DES MANUELS D'INSTALLATION SUR CHANTIER SUPPLÉMENTAIRES PROPOSÉS PAR VICTAULIC

DES EXEMPLAIRES SUPPLÉMENTAIRES DES MANUELS D'INSTALLATION SUR CHANTIER SONT DISPONIBLES AUPRÈS DE VOTRE REPRÉSENTANT COMMERCIAL VICTAULIC LOCAL

IMPORTANT

- **Victaulic maintient une politique d'amélioration continue des produits. Par conséquent, Victaulic se réserve le droit de modifier les spécifications, la conception et l'équipement standard de ses produits, sans préavis ni obligation de sa part.**
- **LA SOCIÉTÉ VICTAULIC NE PEUT ÊTRE TENUE POUR RÉSPONSABLE DE L'INSTALLATION DU SYSTÈME ET DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE MAUVAISE INSTALLATION DES SYSTÈMES.**
- **Ce manuel ne peut en aucune façon remplacer une assistance professionnelle compétente en matière d'ingénierie et de conception et d'installation de système de tuyauterie, indispensable pour tout montage de produits.**
- **Ce manuel est destiné à être utilisé uniquement par des concepteurs, des ingénieurs et des installateurs de systèmes de tuyauterie professionnels.**
- **Les informations de ce manuel et d'autres publications Victaulic remplacent et annulent les informations de publications antérieures.**
- **Les schémas et/ou photos de ce manuel sont parfois agrandis pour plus de clarté.**
- **Ce manuel d'installation sur chantier contient des marques de commerce, des droits d'auteur et des caractéristiques de produits brevetées qui sont la propriété exclusive de Victaulic.**
- **BIEN QUE TOUT AIT ÉTÉ MIS EN ŒUVRE POUR GARANTIR LEUR EXACTITUDE, LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE CATALOGUE NE FONT L'OBJET D'AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE, DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, DE LA PART DE VICTAULIC, SES FILIALES ET SOCIÉTÉS AFFILIÉES. TOUTE PERSONNE UTILISANT LES INFORMATIONS DE CE DOCUMENT LE FAIT À SES RISQUES ET PÉRILS, ET ASSUME L'ENTIÈRE RESPONSABILITÉ DES ÉVENTUELLES CONSÉQUENCES.**

Clients californiens – Conformité à la Proposition 65

AVERTISSEMENT : la surface vernie de ces produits peuvent comporter une exposition à des produits chimiques, par exemple le BBP, qui sont reconnus par l'État de la Californie comme pouvant causer des malformations congénitales ou autres problèmes du système reproducteur. Pour plus d'informations, voir www.p65warnings.ca.gov.

AVERTISSEMENT : les grades V et M2 peuvent comporter une exposition à des traces de produits chimiques, par exemple l'éthylène-thiourée, qui sont reconnus par l'État de la Californie comme pouvant causer le cancer, des malformations congénitales ou autres problèmes du système reproducteur. Pour plus d'informations, voir www.p65warnings.ca.gov.

AVERTISSEMENT : Les composants en laiton, même ceux fabriqués à partir de laiton à faible teneur en plomb ou sans plomb, peuvent comporter une exposition à des traces de produits chimiques, par exemple le plomb, qui sont reconnus par l'État de la Californie comme pouvant causer le cancer, des malformations congénitales ou autres problèmes du système reproducteur. Pour plus d'informations, voir www.p65warnings.ca.gov.

Clients canadiens – Conformité CSA B51

Pour les applications dans le cadre de la norme CSA B51, « Boiler, Pressure Vessel and Pressure Piping Code » (Code sur les chaudières, les appareils et les tuyauteries sous pression), veuillez contacter Victaulic pour obtenir les numéros d'enregistrement canadiens les plus récents, les produits approuvés et les températures nominales.

Identification des risques

Les définitions ci-après permettent d'identifier les divers niveaux de risque.

Ce signal de danger attire l'attention sur des mises en garde importantes pour la sécurité. La présence de ce symbole tout au long du présent manuel indique un risque de blessures. Veillez à lire attentivement et à bien comprendre le message qui suit.

⚠ DANGER

- **L'énoncé « DANGER » signale un risque immédiat pouvant entraîner des blessures graves, voire mortelles, en cas de non-respect des instructions et des précautions indiquées.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **L'énoncé « AVERTISSEMENT » signale un risque ou une pratique dangereuse pouvant entraîner des blessures graves, voire mortelles, en cas de non-respect des instructions et des précautions indiquées.**

⚠ ATTENTION

- **L'énoncé « ATTENTION » signale un risque ou une pratique dangereuse pouvant entraîner des blessures ou des dégâts matériels en cas de non-respect des instructions et des précautions indiquées.**

IMPORTANT

- **Les instructions qui suivent l'énoncé « IMPORTANT » sont particulièrement importantes, mais ne sont pas liées à des risques.**

Préparation des tubes et spécifications des rainures

I-100-FRE_1

PRÉPARATION DES TUBES

Les tubes doivent être préparés selon les spécifications définies par Victaulic pour chaque type de produit. La préparation peut varier en fonction du matériau du tube, de l'épaisseur de la paroi, des dimensions du diamètre extérieur (« DE ») et d'autres facteurs. Reportez-vous à toutes les sections relatives à la préparation des tuyaux et aux spécifications des rainures dans les pages suivantes pour obtenir des informations détaillées.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

SPÉCIFICATIONS DES OUTILS

⚠ AVERTISSEMENT

- **Avant d'installer et d'utiliser un outil Victaulic de préparation de tubes, veillez à lire et comprendre les instructions du manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil.**
- **Apprenez à utiliser l'outil, ses applications et les risques potentiels qui lui sont propres.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une installation incorrecte du produit, susceptible de provoquer des décès, des blessures graves et des dégâts matériels.

IMPORTANT

- **Les jeux de molettes AGS à utiliser pour le tube d'acier au carbone de poids léger et standard, ainsi que pour le tube en acier inoxydable de poids standard, se distinguent par leur apparence noire et leur bande jaune.**
- **Les jeux de molettes AGS pour l'acier inoxydable de poids standard se reconnaissent à leur apparence argent et leur bande noire.**
- **Les jeux de molettes AGS NE DOIVENT PAS être mélangés avec des jeux de molettes destinés à d'autres profils de rainure.**

Victaulic propose des outils de préparation de tuyaux conçus pour une utilisation sur le terrain ou pour la fabrication en atelier. Pour des informations détaillées sur les caractéristiques et les capacités des outils de préparation de tubes, reportez-vous à la publication Victaulic 24.01, qui peut être téléchargée sur victaulic.com. Pour plus d'informations sur la maintenance et le fonctionnement des outils de préparation de tubes, reportez-vous au manuel d'utilisation et de maintenance applicable qui est expédié avec l'outil et qui peut être téléchargé sur victaulic.com.

LONGUEURS DE TUBES APPROPRIÉES POUR LE RAINURAGE

Le tableau ci-dessous indique quelles longueurs minimales de tube peuvent être rainurées en toute sécurité avec les rainureuses Victaulic. Ce tableau indique aussi quelles longueurs maximales de tube peuvent être rainurées sans support de tube. Les tuyaux dépassant les longueurs maximales répertoriées dans ce tableau exigent d'utiliser un support de tube. Pour les exigences supplémentaires de configuration des outils et des supports de tubes, et pour les longueurs de tubes requises pour les rainureuses par enlèvement Victaulic, reportez-vous toujours au manuel d'utilisation et de maintenance expédié avec l'outil concerné. Les manuels et les listes de pièces de rechange peuvent être téléchargés sur victaulic.com.

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Longueur minimale pouvant être rainurée en toute sécurité avec l'outil Victaulic en pouces/mm	Longueur maximale pouvant être rainurée sans utiliser de support de tube en pouces/mm
¾ – 4 DN20 – DN100	1.050 – 4.500 26,9 – 114,3	8 205	36 915
	3.000 – 4.250 76,1 – 108,0	8 205	36 915
4½ – 5	5.000 – 5.563 127,0 – 141,3	8 205	32 815
	5.250 – 5.500 133,0 – 139,7	8 205	32 815
	6.000 – 6.500 152,4 – 165,1	10 255	30 765
6 DN150	6.625 168,3	10 255	28 715
	8.000 – 8.500 203,2 – 216,3	10 255	24 610
8 DN200	8.625 219,1	10 255	24 610
	10.000 – 10.528 254,0 – 267,4	10 255	20 510
10 DN250	10.750 273	10 255	20 510
	12.000 – 12.539 304,8 – 318,5	12 305	18 460
12 DN300	12.750 323,9	12 305	18 460
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	12 305	16 410
	14.843 – 16.772 377,0 – 426,0	12 305	16 410
18 et plus DN450 et plus	18,000 et plus 45,2 et plus	**REMARQUE : toujours utiliser un support de tube pour rainurer des tubes de ces diamètres. NE PAS rainurer par moletage des tubes dont la longueur est inférieure à 18 po/457 mm ayant ces diamètres.**	
	18,898 et plus 480,0 et plus		

Si vous avez besoin d'une longueur de tube inférieure à la valeur minimum spécifiée dans ce tableau, réduisez la longueur de l'avant-dernier tube pour pouvoir utiliser une longueur supérieure ou égale au minimum spécifié pour le dernier tube.

EXEMPLE : un tube en acier de 10 po de diamètre et de 20 pi, 4 po/6,2 m de long est nécessaire pour terminer une section et seuls des tubes de 20 pi/6,1 m sont disponibles. Au lieu de rainurer par moletage une longueur de tube en acier de 20 pi/6,1 m et une autre de 4 po/102 mm, procédez comme suit :

1. Cherchez dans le tableau ci-dessus la longueur de tube minimale requise pour le rainurage par moletage de tubes acier de 10 pouces/DN250 de diamètre. Cette longueur est égale à 10 pouces/255 mm.

2. Rainurez par moletage une longueur de tube de 5,90 m (19 pieds, 6 pouces) et une autre de 10 pouces/255 mm.

EXPLICATION DES SPÉCIFICATIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES ET DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL - ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) AND ENDSEAL™

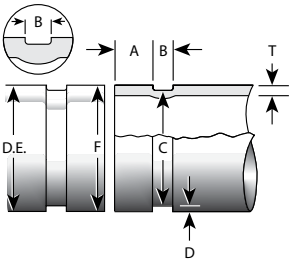
⚠ AVERTISSEMENT

- **Les dimensions des tubes et des rainures doivent être comprises dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux (pages suivantes) pour garantir une fiabilité optimale de l'assemblage.**

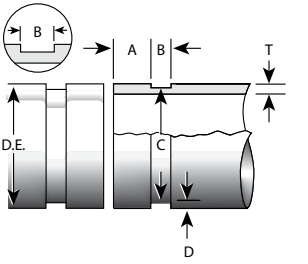
POUR LES COLLIERS OGS AVEC DES VALEURS NOMINALES SUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE :

- **Pour le rainurage par moletage de tubes en acier inoxydable à paroi mince à utiliser avec des colliers OGS, il est IMPÉRATIF d'utiliser des molettes Victaulic RX. Pour les exigences complètes de préparation des tubes en acier inoxydable, reportez-vous à la publication Victaulic 17.01, qui peut être téléchargée sur victaulic.com.**

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



Rainure moletée



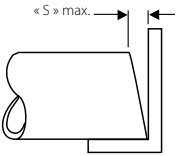
Rainure par enlèvement de métal

Les illustrations sont agrandies pour plus de clarté - Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Diamètre extérieur de tube – diamètre nominal NPS (ANSI B36.10) et diamètre métrique de base (ISO 4200) : le diamètre extérieur moyen ne doit pas s'écarter des spécifications répertoriées dans les tableaux des pages suivantes. L'ovalité maximale admissible des tubes doit respecter les exigences des normes ASTM A-999 et API 5L. Une différence plus importante entre le plus grand et le plus petit diamètre de tube entraînerait des difficultés de montage du collier.

Victaulic recommande des tubes coupés d'équerre. Les tubes à extrémité biseautée peuvent être utilisés à condition que l'épaisseur de paroi soit standard (ANSI B36.10) ou inférieure à celle-ci et que le biseau soit conforme à la norme ANSI B16.25 (37½°) ou ASTM A-53 (30°). **REMARQUE :** le rainurage par moletage de tubes à extrémité biseautée peut provoquer un tulipage excessif.

Pour OGS, la tolérance maximum admissible à partir d'extrémités de tube coupées d'équerre est de :
1/32 pouce/0,8 mm pour les diamètres ¾ – 3 ½pouces/DN20 – DN90
1/16 pouce/1,6 mm pour les diamètres 4 – 24 pouces/DN100 – DN600
Ceci est mesuré sur une perpendiculaire à l'axe.



Les tubes coupés d'équerre DOIVENT être utilisés avec les joints FlushSeal™ et EndSeal™.

Les cordons ou joints de soudure internes et externes saillants doivent être meulés à ras de la surface du tube. Le diamètre intérieur de l'extrémité du tube doit être nettoyé afin d'enlever les copeaux grossiers, la saleté et les autres corps étrangers qui pourraient gêner ou endommager les molettes de rainurage. Le bord avant de l'extrémité du tube doit être uniforme et exempt d'éléments de surface concave ou convexe qui entraîneraient un alignement incorrect de la molette de rainurage et, par conséquent, des difficultés lors du montage du collier.

EXPLICATION DES SPÉCIFICATIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES ET DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL - ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) AND ENDSEAL™ (SUITE)

Dimension « A » – La dimension « A » (distance de l'extrémité du tube à la rainure) correspond à la zone d'appui du joint. Cette zone située entre la rainure et l'extrémité du tuyau doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de rouille, de calamine, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

Dimension « B » – La dimension « B », ou largeur de rainure, détermine la capacité de dilatation, de contraction et de déviation angulaire des colliers flexibles, par son emplacement sur le tube et sa largeur par rapport à la largeur du « talon » des segments de colliers. Le fond de la rainure doit être exempt de peinture écaillée, de rouille, de calamine, de poussière et de particules de rainurage qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

Pour EndSeal™ (rainure moletée) : Les coins du fond de la rainure doivent être arrondis avec un rayon de 0.040 pouce/1,02 mm.
Pour EndSeal™ (rainure par enlèvement de métal) : Le rayon maximal admissible au fond de la rainure est de 0.015 pouce/0,38 mm.

Dimension « C » – La dimension « C » est le diamètre moyen à la base de la rainure. Cette dimension doit être dans les limites de tolérance du diamètre et concentrique par rapport au D.E. pour un bon ajustement du collier. La rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube.

Dimension « D » –La dimension « D » est la profondeur normale de la rainure et n'est qu'une dimension de référence pour les rainures d'essai. Elle peut être affectée par des variations du diamètre extérieur (D.E.) du tube et doit être adaptée, si nécessaire, pour maintenir la dimension « C » dans les limites de tolérance. Le diamètre de rainure doit être conforme à la dimension « C » décrite plus haut.

Dimension « F » (rainure OGS uniquement) – La dimension « F » est la valeur maximale admissible du diamètre de tulipage mesurée à l'extrémité du tube. **REMARQUE :** ceci s'applique aux mesures moyennes (ruban Pi Tape) et en un seul point.

Dimension « T » – La dimension « T » est le grade le plus faible (épaisseur de tube nominale minimale) de tube qui puisse convenir au rainurage par moletage ou par enlèvement de métal. Un tube dont l'épaisseur est inférieure à l'épaisseur de tube nominale minimale pour le rainurage par enlèvement de métal peut convenir au rainurage par moletage ou au montage de colliers Victaulic en utilisant des adaptateurs *Vic-Ring* . Les adaptateurs *Vic-Ring* peuvent être utilisés dans les situations suivantes (contactez Victaulic pour plus de détails) :

- si l'épaisseur nominale du tube est inférieure au minimum requis pour le rainurage par moletage
- si le diamètre extérieur du tube est trop grand pour le rainurage par moletage ou par enlèvement de métal
- si le tube doit être utilisé dans des applications abrasives

IMPORTANT

L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses répertoriés dans le présent manuel ne doit pas dépasser 0.010 po/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins.

L'épaisseur du revêtement appliqué à l'extérieur des tubes au niveau du siège du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Cette épaisseur de revêtement de tube affectera les spécifications des rainures moletées répertoriées dans les pages suivantes. Des tolérances seront accordées pour les éléments suivants :

- **Diamètre extérieur de tube, logement de joint « A », diamètre de rainure « C », épaisseur minimum admissible de tube « T » et diamètre maximum admissible d'évasement « F » doivent être AUGMENTÉS de +0.020 pouce/0,050 mm.**
- **L'épaisseur de rainure B » sera réduite de 0.020 pouce/0,50 mm.**

NE PAS appliquer de revêtements sur le siège de joint « A » ni dans la largeur de rainure « B » sur l'extérieur du tube.

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier au carbone ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard et RX

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres													
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »	Diam. d'évasement max. adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.			
¾ DN20	1.050 26,9	1.060 26,9	1.040 26,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,5	0.049 1,2	1.15 29,2
1 DN25	1.315 33,7	1.328 33,7	1.302 33,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.190 30,2	1.175 29,9	0.063 1,6	0.049 1,2	1.43 36,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.676 42,6	1.644 41,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.535 39,0	1.520 38,6	0.063 1,6	0.049 1,2	1.77 45,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.919 48,7	1.881 47,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.281 7,1	0.312 7,9	0.250 6,4	1.775 45,1	1.760 44,7	0.063 1,6	0.049 1,2	2.01 51,1
	2.244 57,0	2.267 57,6	2.222 56,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.118 53,8	2.102 53,4	0.063 1,6	0.049 1,2	2.35 59,7
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.049 1,2	2.48 63,0
2 ½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.078 2,0	2.98 75,7
DN65	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	2.845 72,3	2.827 71,8	0.078 2,0	0.078 2,0	3.10 78,7
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.078 2,0	3.60 91,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.040 102,6	3.969 100,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	3.834 97,4	3.814 96,9	0.083 2,1	0.078 2,0	4.10 104,1

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier au carbone ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard et RX (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres													
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »	Diam. d'évasement max. adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.			
	4.250 108,0	4.293 109,0	4.219 107,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.084 103,7	4.064 103,2	0.083 2,1	0.078 2,0	4.35 110,5
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.078 2,0	4.60 116,8
4½	5.000 127,0	5.050 128,3	4.969 126,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.834 122,8	4.814 122,3	0.083 2,1	0.078 2,0	5.10 129,5
	5.250 133,0	5.303 134,7	5.219 132,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.084 129,1	5.064 128,6	0.083 2,1	0.078 2,0	5.35 135,9
DN125	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,1	0.078 2,0	5.60 142,2
5	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,1	0.078 2,0	5.66 143,8
	6.000 152,4	6.056 153,8	5.969 151,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.830 148,1	5.808 147,5	0.085 2,2	0.078 2,0	6.10 154,9
	6.250 159.0	6.313 160,4	6.219 158,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.032 153,2	6.002 152,5	0.109 2,8	0.109 2,8	6.35 161,3
	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	0.078 2,0	6.60 167,6
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.078 2,0	6.73 170,9

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier au carbone ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard et RX (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres													
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »	Diam. d'évasement max. adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.			
	8.000 203,2	8.063 204,8	7.969 202,4	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	7.816 198,5	7.791 197,9	0.092 2,4	0.109 2,8	8.17 207,5
#	8.515 216,3	8.578 217,9	8.484 215,5	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	8.331 211,6	8.306 211,0	0.092 2,4	0.109 2,8	8.69 220,7
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,4	0.109 2,8	8.80 223,5
	10.000 254,0	10.063 255,6	9.969 253,2	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	9.812 249,2	9.785 248,5	0.094 2,4	0.134 3,4	10.17 258,3
#	10.528 267,4	10.591 269,0	10.497 266,6	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	10.340 262,6	10.313 262,0	0.094 2,4	0.134 3,4	10.70 271,8
10 DN250	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.134 3,4	10.92 277,4
	12.000 304,8	12.063 306,4	11.969 304,0	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	11.781 299,2	11.751 298,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.17 309,1
#	12.539 318,5	12.602 320,1	12.508 317,7	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	12.321 313,0	12.291 312,2	0.109 2,8	0.156 4,0	12.71 322,8
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.92 328,2
14* DN350	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.156 4,0	14.16 359,7

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier au carbone ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard et RX (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres													
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »	Diam. d'évasement max. adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.			
	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.177 4,5	15.00 381,0
15 DN375	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.165 4,2	15.16 385,1
16* DN400	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.165 4,2	16.16 410,5
	16.772 426,0	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.177 4,5	16.93 430,0
18* DN450	18.000 457,2	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.188 4,8	18.16 461,3
	18.898 480,0	18.992 482,4	18.867 479,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	18.626 473,1	18.591 472,2	0.136 3,5	0.236 6,0	19.06 484,1
20* DN500	20.000 508,0	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.188 4,8	20.16 512,1
	20.866 530,0	20.960 532,4	20.835 529,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	20.572 522,5	20.537 521,6	0.147 3,7	0.236 6,0	21.03 534,2
22* DN550	22.000 558,8	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.188 4,8	22.20 563,9
	22.835 580,0	22.929 582,4	22.803 579,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	22.488 571,2	22.457 570,4	0.172 4,4	0.276 7,0	23.03 585,0

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier au carbone ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard et RX (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres													
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »	Diam. d'évasement max. adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.			
24* DN600	24.000 609,6	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.218 5,5	24.20 614,7
	24.803 630,0	24.897 632,4	24.772 629,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	24.459 621,3	24.424 620,4	0.172 4,4	0.276 7,0	25.00 635,0

S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452 ; G 3454).

* Spécifications de rainurage OGS. Se reporter à la publication Victaulic 25.09 pour consulter les spécifications des rainures AGS (Advanced Groove System), téléchargeable sur victaulic.com.

SPÉCIFICATIONS DES RANIURES MOLETÉES ENDSEAL™ « ES »

Spécifications des rainures moletées EndSeal™ « ES » pour l'assemblage de tubes à paroi standard ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal™ Style HP-70ES

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	pouces/millimètres											
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »		Largeur de rainure « B »		Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube	Diam. d'évasement max. adm.
	Réel	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.		« T »	« F »
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.572 14,5	0.552 14,0	0.265 6,7	0.250 6,4	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.065 1,7	2.480 63,0
2½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.265 6,7	0.250 6,4	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.083 2,1	2.980 75,7
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.572 14,5	0.552 14,0	0.265 6,7	0.250 6,4	3.344 84,9	3.326 84,5	0.083 2,1	0.083 2,1	3.600 91,4
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.610 15,5	0.590 15,0	0.320 8,1	0.300 7,6	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.083 2,1	4.600 116,8
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.610 15,5	0.590 15,0	0.320 8,1	0.300 7,6	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.109 2,8	6.730 170,9
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.719 18,3	0.699 17,8	0.410 10,4	0.390 9,9	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3	0.109 2,8	8.800 223,5
10 DN250	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.719 18,3	0.699 17,8	0.410 10,4	0.390 9,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.134 3,4	10.920 277,4
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.719 18,3	0.699 17,8	0.410 10,4	0.390 9,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.920 328,2

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour les tubes en acier et autres tubes NPS

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		« T »
¾ DN20	1.050 26,9	1.060 26,9	1.040 26,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,5	0.113 2,9
1 DN25	1.315 33,7	1.328 33,7	1.302 33,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.190 30,2	1.175 29,9	0.063 1,6	0.133 3,4
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.676 42,6	1.644 41,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.535 39,0	1.520 38,6	0.063 1,6	0.140 3,6
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.919 48,7	1.881 47,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.775 45,1	1.760 44,7	0.063 1,6	0.145 3,7
	2.244 57,0	2.267 57,6	2.222 56,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.118 53,8	2.102 53,4	0.063 1,6	0.157 4,0
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.154 3,9
2½	2.875 73	2.904 73,8	2.846 72,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.188 4,8
DN65	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.845 72,3	2.827 71,8	0.078 2,0	0.188 4,8
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.188 4,8
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.040 102,6	3.969 100,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	3.834 97,4	3.814 96,9	0.083 2,1	0.188 4,8

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		« T »
	4.250 108	4.293 109,0	4.219 107,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.084 103,7	4.064 103,2	0.083 2,1	0.203 5,2
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.203 5,2
4½	5.000 127	5.050 128,3	4.969 126,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.834 122,8	4.814 122,3	0.083 2,1	0.203 5,2
	5.250 133	5.303 134,7	5.219 132,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.084 129,1	5.064 128,6	0.083 2,1	0.203 5,2
DN125	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,1	0.203 5,2
5	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,1	0.203 5,2
	6.000 152,4	6.056 153,8	5.969 151,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.830 148,1	5.808 147,5	0.085 2,2	0.219 5,6
	6.250 159	6.313 160,4	6.219 158,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.032 153,2	6.002 152,5	0.109 2,8	0.246 6,3
	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	0.219 5,6
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.219 5,6

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		« T »
	8.000 203,2	8.063 204,8	7.969 202,4	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	7.816 198,5	7.791 197,9	0.092 2,4	0.238 6,1
#	8.515 216,3	8.578 217,9	8.484 215,5	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	8.331 211,6	8.306 211,0	0.092 2,4	0.238 6,1
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,4	0.238 6,1
	10.000 254	10.063 255,6	9.969 253,2	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	9.812 249,2	9.785 248,5	0.094 2,4	0.250 6,4
#	10.528 267,4	10.591 269,0	10.497 266,6	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.340 262,6	10.313 262,0	0.094 2,4	0.250 6,4
10 DN250	10.750 273	10.813 274,7	10.719 272,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.250 6,4
	12.000 304,8	12.063 306,4	11.969 304,0	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	11.781 299,2	11.751 298,5	0.109 2,8	0.279 7,1
#	12.539 318,5	12.602 320,1	12.508 317,7	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,,9	12.321 313,0	12.291 312,2	0.109 2,8	0.279 7,1
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.279 7,1
14* DN350	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.281 7,1

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		« T »
	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.315 8,0
15 DN380	15.000 381	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.312 7,9
16* DN400	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.312 7,9
	16.772 426	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.335 8,5
18* DN450	18.000 457	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.312 7,9
	18.898 480	18.992 482,4	18.863 497,1	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	18.626 473,1	18.591 472,2	0.136 3,5	0.354 9,0
20* DN500	20.000 508	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.312 7,9
	20.866 530	20.960 532,4	20.835 529,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	20.572 522,5	20.537 521,6	0.147 3,7	0.354 9,0
22* DN550	22.000 559	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.375 9,5
	22.835 580	22.929 582,4	22.803 579,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	22.488 571,2	22.457 570,4	0.172 4,4	0.375 9,5

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		
24*	24.000 610	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.375 9,5
	24.803 630	24.897 632,4	24.772 629,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	24.459 621,3	24.424 620,4	0.172 4,4	0.394 10,0

S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452 ; G 3454).

* Spécifications de rainurage OGS. Pour les spécifications de rainurage AGS (Advanced Groove System) dans ces diamètres, contactez Victaulic.

Spécifications des rainures moletées EndSeal™ « ES » pour l'assemblage de tubes standard ou à paroi plus épaisse, ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal™ Style HP-70ES

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		« T »
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.562 14,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.255 6,5	0.265 6,7	0.250 6,4	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.154 3,9
2 ½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.562 14,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.255 6,5	0.265 6,7	0.250 6,4	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.188 4,8
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.562 14,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.255 6,5	0.265 6,7	0.250 6,4	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.188 4,8
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.605 15,4	0.620 15,7	0.590 15,0	0.305 7,8	0.315 8,0	0.300 7,6	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.203 5,2
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.605 15,4	0.620 15,7	0.590 15,0	0.305 7,8	0.315 8,0	0.300 7,6	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.219 5,6
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.714 18,1	0.729 18,5	0.699 17,8	0.400 10,2	0.410 10,4	0.390 9,9	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3	0.238 6,1
10 DN250	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.714 18,1	0.729 18,5	0.699 17,8	0.400 10,2	0.410 10,4	0.390 9,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.250 6,4
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.714 18,1	0.729 18,5	0.699 17,8	0.400 10,2	0.410 10,4	0.390 9,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.279 7,1

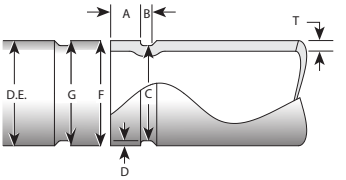
EXPLICATION DES SPÉCIFICATIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES ET DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL – FIRELOCK™ INNOVATIVE GROOVE SYSTEM

IGS™

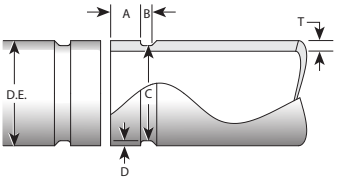
⚠ AVERTISSEMENT

- **Les dimensions des tubes et des rainures doivent être comprises dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux (pages suivantes) pour garantir une fiabilité optimale de l'assemblage.**

Le non-respect de cette consigne peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



Rainure moletée IGS



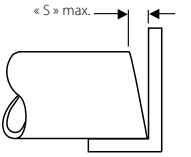
Rainure par enlèvement de métal IGS

Les illustrations sont agrandies pour plus de clarté - Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Diamètre extérieur de tube – diamètre nominal NPS (ANSI B36.10) et diamètre métrique de base (ISO 4200) : le diamètre extérieur moyen ne doit pas s'écarter des spécifications répertoriées dans les tableaux des pages suivantes. L'ovalité maximale admissible des tubes doit respecter les exigences des normes ASTM A-999 et API 5L. Une différence plus importante entre le plus grand et le plus petit diamètre de tube entraînerait des difficultés de montage du collier.

POUR TUBES EN ACIER AU CARBONE NPS SCHEDULES 10 ET 40. CONTACTEZ VICTAULIC AU SUJET DES SPÉCIFICATIONS D'AUTRES TUBES.

La tolérance maximum admissible à partir d'extrémités de tube coupées d'équerre est de 1/32 pouce/0,8 mm. Ceci est mesuré sur une perpendiculaire à l'axe.



Les cordons ou joints de soudure internes et externes saillants doivent être meulés à ras de la surface du tube. Le diamètre intérieur de l'extrémité du tube doit être nettoyé afin d'enlever les copeaux grossiers, la saleté et les autres corps étrangers qui pourraient gêner ou endommager les molettes de rainurage. Le bord avant de l'extrémité du tube doit être uniforme et exempt d'éléments de surface concave ou convexe qui entraîneraient un alignement incorrect de la molette de rainurage et, par conséquent, des difficultés lors du montage du collier.

Dimension « A » – La dimension « A » (distance de l'extrémité du tube à la rainure) correspond à la zone d'appui du joint. Cette zone située entre la rainure et l'extrémité du tuyau doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de rouille, de tartre, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

Dimension « B » – La dimension « B » correspond à la largeur de rainure. Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier. Les coins du fond de la rainure doivent être arrondis.

EXPLICATION DES SPÉCIFICATIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES ET DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL – FIRELOCK™ IGS™ INNOVATIVE GROOVE SYSTEM (SUITE)

Dimension « C » – La dimension « C » correspond au diamètre moyen à la base de la rainure. Cette dimension doit être dans les limites de tolérance du diamètre et concentrique par rapport au D.E. pour un bon ajustement du collier. La rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube.

Dimension « D » – La dimension « D » est la profondeur normale de la rainure et n'est qu'une dimension de référence pour les rainures d'essai. Elle peut être affectée par des variations du diamètre extérieur (D.E.) du tube et doit être adaptée, si nécessaire, pour maintenir la dimension « C » dans les limites de tolérance. Le diamètre de rainure doit être conforme à la dimension « C » décrite plus haut.

Dimension « F » (rainure OGS uniquement) – La dimension « F » est la valeur maximale admissible du diamètre de tulipage mesurée à l'extrémité du tube. **REMARQUE :** Ceci s'applique aux mesures moyennes (ruban Pi Tape) et en un seul point.

Dimension « G » (rainure moletée uniquement) –La dimension « G » ¨correspond l'épaulement de la rainure et représente le diamètre minimum du côté avant de la rainure moletée.

Dimension « T » – La dimension « T » est le grade le plus faible (épaisseur de tube nominale minimale) de tube qui puisse convenir au rainurage par moletage ou par enlèvement de métal.

IMPORTANT

L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses répertoriés dans le présent manuel ne doit pas dépasser 0.010 po/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins.

L'épaisseur du revêtement appliqué à l'extérieur des tubes au niveau du siège du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0,010 pouce/0,25 mm. Cette épaisseur de revêtement de tube affectera les spécifications des rainures moletées répertoriées dans les pages suivantes. Des tolérances seront accordées pour les éléments suivants :

- **Diamètre extérieur de tube, logement de joint « A », diamètre de rainure « C », épaisseur minimum admissible de tube « T » et diamètre maximum admissible d'évasement « F » doivent être AUGMENTÉS de +0.020 pouce/0,050 mm.**
- **L'épaisseur de rainure « B » sera réduite de -0.020 pouce/-0,50 mm.**

NE PAS appliquer de revêtements sur le siège de joint « A » ni dans la largeur de rainure « B » sur l'extérieur du tube.

Spécifications de rainurage par moletage IGS™ pour tubes en acier au carbone NPS Schedules 10 et 40

pouces/millimètres															
Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaulement de rainure « G »	Épaiss. min. adm. de tube « T »	Diam. d'évasement max. adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.				
1 DN25	1.315 33,7	1.346 34,2	1.300 33,0	0.375 9,5	0.405 10,3	0.345 8,8	0.150 3,8	0.160 4,1	0.140 3,6	1.190 30,2	1.170 29,7	0.063 1,6	1.260 32,0	0.109 2,8	1.370 34,8

SPÉCIFICATIONS DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL IGS ™

Spécifications de rainurage par moletage IGS™ pour tubes en acier au carbone Schedules 10 et 40

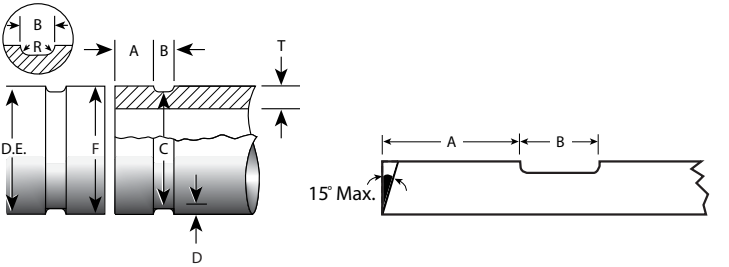
Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	pouces/millimètres											
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »		Diamètre de rainure « C »			Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaiss. min. adm. de tube « T »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Max.	Min.			
1 DN25	1.315 33,7	1.346 34,2	1.300 33,0	0.375 9,5	0.405 10,3	0.345 8,8	0.140 3,6	0.150 3,8	1.190 30,2	1.175 29,9		0.063 1,6	0.133 3,4

EXPLICATION DES SPÉCIFICATIONS CRITIQUES DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL STANDARD POUR LES TUBES EN CPVC ET PVC SCHEDULE 40 OU 80

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les dimensions des tubes et des rainures doivent être comprises dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux (pages suivantes) pour garantir une fiabilité optimale de l'assemblage.**
- **Seuls les produits spécifiés dans les publications Victaulic 32.01 et 33.02 doivent être utilisés sur des tubes en CPVC ou en PVC préparés selon les spécifications des rainures arrondies par enlèvement de métal standard suivantes.**
- **NE PAS utiliser *PGS-300* de produits pour système sur un tube préparé selon les spécifications des rainures arrondies par enlèvement de métal standard et vice versa. Pour de plus amples informations sur *PGS-300* des produits pour système, reportez-vous au Manuel d'installation sur chantier I-350 et aux publications Victaulic 25.18, 33.03, 33.05, 33.06, 33.07, 33.08, 33.16 et 33.17, téléchargeables sur victaulic.com**
- **NE PAS utiliser de colliers rigides à patins obliques sur des tubes en CPVC ou en PVC.**

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



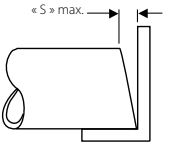
Les illustrations sont agrandies pour plus de clarté - Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Diamètre extérieur de tube – Le diamètre extérieur moyen du tube ne doit pas différer des spécifications listées dans les tableaux des pages suivantes.

Tuyau en CPVC - Fabriqué selon la norme ASTM F441 avec un matériau conforme au composé CPVC de type IV, classe 1 avec une classification de cellule de 23447 ou 24448, selon la norme ASTM D1784.

Tuyau en PVC – Basé sur un tuyau en plastique PVC modifié conforme à la norme ASTM D1785-70, Type I, Grade I-PVC 1120 ou Grade II-PVC 1220 à une température de fonctionnement maximale de +75 °F/+24 °C. Pour d'autres types de tuyaux PVC et d'autres températures de fonctionnement, contactez Victaulic.

La tolérance maximum admissible à partir d'extrémités de tube coupées d'équerre est de :
1/32 pouce/0,8 mm pour les diamètres ¾ – 3½ pouces/DN20 – DN90
3/64 pouces/1,2 mm pour les diamètres 4 – 6 pouces/DN100 – DN150
1/16 pouce/16 mm pour les diamètres 8 pouces/DN200 et supérieurs
Ceci est mesuré sur une perpendiculaire à l'axe.



REMARQUE : Les tubes avec des chanfreinages jusqu'à 15° peuvent être rainurés par enlèvement de métal et utilisés avec les produits spécifiés dans les publications Victaulic 32.01 et 33.02. NE PAS utiliser de tubes avec des chanfreinages supérieurs à 15°.

Dimension « A » – La dimension « A » (distance de l'extrémité du tube à la rainure) correspond à la zone d'appui du joint. Cette zone située entre la rainure et l'extrémité du tuyau doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

EXPLICATION DES SPÉCIFICATIONS CRITIQUES DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL STANDARD POUR LES TUBES EN CPVC ET PVC SCHEDULE 40 OU 80 (SUITE)

Dimension « B » – La dimension « B », ou largeur de rainure, détermine la capacité de dilatation, de contraction et de déviation angulaire des colliers flexibles, par son emplacement sur le tube et sa largeur par rapport à la largeur du « talon » des segments de colliers. Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté et de copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

IMPORTANT

POUR LES LARGEURS DE RAINURES ARRONDIES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL STANDARD AVANT AOÛT 2016 :

- **La largeur de rainure de 2 – 3 pouces/DN50 – DN80 était de 0.312 pouce/ 7,9 mm.**
- **La largeur de rainure de 4 – 6 pouces/DN100 – DN150 était de 0.375 pouce/ 9,5 mm.**
- **La largeur de rainure de 8 pouces/DN200 était de 0.437 pouce/11,1 mm.**
- **La largeur de rainure de 10 – 12 pouces/DN250 – DN300 était de 0.500 pouce/12,7 mm.**
- **L'utilisation continue des largeurs de rainure antérieures n'affectera pas les performances des joints avec les colliers pour rainurés Victaulic spécifiés dans les publications 32.01 et 33.02.**

Dimension « C » – La dimension « C » correspond au diamètre moyen à la base de la rainure. Cette dimension doit être dans les limites de tolérance du diamètre et concentrique par rapport au D.E. pour un bon ajustement du collier. La rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube.

Dimension « D » – La dimension « D » est la profondeur normale de la rainure et n'est qu'une dimension de référence pour les rainures d'essai. Elle peut être affectée par des variations du diamètre extérieur (D.E.) du tube et doit être adaptée, si nécessaire, pour maintenir la dimension « C » dans les limites de tolérance. Le diamètre de rainure doit être conforme à la dimension « C » décrite plus haut.

Dimension « R » – La dimension « R » est le rayon requis au fond de la rainure pour éliminer la concentration de contraintes ponctuelles.

IMPORTANT

L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses répertoriés dans le présent manuel ne doit pas dépasser 0.010 po/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins.

L'épaisseur du revêtement appliqué à l'extérieur des tubes au niveau du siège du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Cette épaisseur de revêtement de tube affectera les spécifications des rainures moletées répertoriées dans les pages suivantes. Des tolérances seront accordées pour les éléments suivants :

- **Diamètre extérieur de tube, logement de joint « A », diamètre de rainure « C », épaisseur minimum admissible de tube « T » et diamètre maximum admissible d'évasement « F » doivent être AUGMENTÉS de +0.020 pouce/0,050 mm.**
- **L'épaisseur de rainure « B » sera RÉDUITE de -0.020 pouce/-0,050 mm.**

NE PAS appliquer de revêtements sur le siège de joint « A » ni dans la largeur de rainure « B » sur l'extérieur du tube.

SPÉCIFICATIONS DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL

Spécifications du rainurage par enlèvement de métal standard pour les tubes en CPVC et PVC Schedule 40 ou 80

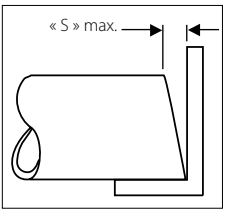
Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Rayon de rainure « R »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		
¾ DN20	1.050 26,7	1.054 26,8	1.046 26,6	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,4	0.078 2,0
1 DN25	1.315 33,7	1.320 33,5	1.310 33,3	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	1.190 30,2	1.175 29,8	0.062 1,6	0.078 2,0
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.665 42,3	1.655 42,0	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	1.535 39,0	1.520 38,6	0.062 1,6	0.078 2,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.906 48,4	1.894 48,1	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	1.775 45,1	1.760 44,7	0.062 1,6	0.078 2,0
2 DN50	2.375 60,3	2.381 60,5	2.369 60,2	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	2.250 57,2	2.235 56,8	0.062 1,6	0.078 2,0
2 ½	2.875 73,0	2.882 73,2	2.868 72,8	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.078 2,0
3 DN80	3.500 88,9	3.508 89,1	3.492 88,7	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.078 2,0
4 DN100	4.500 114,3	4.509 114,5	4.491 114,1	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.078 2,0
5	5.563 141,3	5.573 141,6	5.553 141,0	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	5.395 137,0	5.373 136,5	0.083 2,1	0.078 2,0
6 DN150	6.625 168,3	6.636 168,6	6.614 168,0	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	6.455 164,0	4.433 112,6	0.085 2,2	0.078 2,0

Spécifications du rainurage par enlèvement de métal standard pour les tubes en CPVC et PVC Schedule 40 ou 80 (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres												
	Diamètre extérieur de tube			Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Rayon de rainure « R »
	Réel	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Normal	Max.	Min.	Max.	Min.		
8 DN200	8.625 21,9	8.640 219,5	8.610 218,7	0.750 19,1	0.780 19,8	0.720 18,3	0.469 11,9	0.499 12,7	0.439 11,2	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3	0.078 2,0
10 DN250	10.750 273,0	10.765 273,4	10.735 272,7	0.750 19,1	0.780 19,8	0.720 18,3	0.469 11,9	0.499 12,7	0.439 11,2	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.078 2,0
12 DN300	12.750 323,9	12.765 324,2	12.735 323,5	0.750 19,1	0.780 19,8	0.720 18,3	0.469 11,9	0.499 12,7	0.439 11,2	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.078 2,0
14 DN350	14.000 355,6	14.015 356,0	13.985 355,2	0.938 23,8	0.968 24,6	0.908 23,1	0.500 12,7	0.530 13,5	0.470 11,9	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.078 2,0
16 DN400	16.000 406,4	16.019 406,9	15.981 405,9	0.938 23,8	0.968 24,6	0.908 23,1	0.500 12,7	0.530 13,5	0.470 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.078 2,0

INSPECTION ET PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUBES – ADVANCED GROOVE SYSTEM APPLICATIONS À RAINURAGE DIRECTIONNEL

Les extrémités d'un tube doivent faire l'objet d'une inspection visuelle, conformément aux exigences énumérées dans cette section.

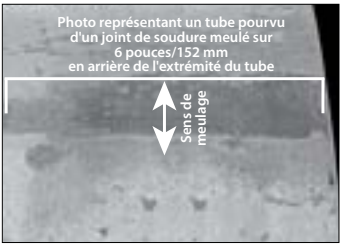


1. La tolérance maximum admissible à partir d'extrémités de tube coupées d'équerre (dimension « S ») est de :

1⁄16 pouce/1,6 mm pour les diamètres 14 – 20 pouces/ DN350 – DN500
3⁄32 pouces/2,4 mm pour les diamètres 22 – 24 pouces/ DN550 – DN600

Ceci est mesuré sur une perpendiculaire à l'axe.

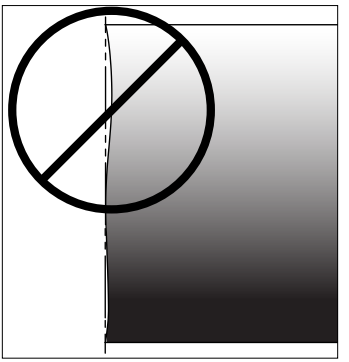
Pour les diamètres de 14 – 24 pouces/DN350 – DN600, un tube à extrémités chanfreinées peut être utilisé, à condition que l'épaisseur de paroi soit de 0.375 pouce/9,5 mm ou moins et que le biseau soit conforme à la norme ASTM A53 et/ou API 5L (30° +5 °/-0°). **REMARQUE : le rainurage par moletage de tubes à extrémité biseautée peut provoquer un tulipage excessif.**



2. Avant le rainurage, les cordons et joints de soudure internes et externes saillants doivent être meulés à ras de la surface du tube sur au moins 6 pouces/152 mm à partir de l'extrémité du tube. Cette zone doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette, pour garantir l'étanchéité du raccordement.

3. Les tubes avec cordons de soudure axiaux externes peuvent être pris en charge avec les supports de tubes réglables Victaulic ; cependant, le cordon de soudure doit être lisse et arrondi et au moins trois fois plus large que haut. Les cordons de soudure axiaux externes ne doivent pas dépasser **1⁄8** pouce/3,2 mm de hauteur.

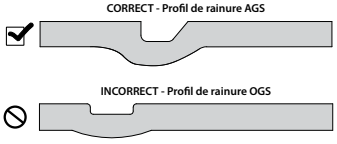
4. Le diamètre intérieur de l'extrémité du tube doit être nettoyé afin d'enlever les copeaux grossiers, la saleté et les autres corps étrangers qui pourraient gêner ou endommager les molettes de rainurage.



5. Le bord avant de l'extrémité du tube doit être uniforme et exempt d'éléments de surface concave ou convexe qui entraîneraient un alignement incorrect de la molette de rainurage et, par conséquent, des difficultés lors du montage du collier. Reportez-vous au dessin de gauche pour observer une extrémité de tube inacceptable.

6. S'il est nécessaire de découper le tube, Victaulic recommande l'utilisation d'un outil de coupe de tube à guidage mécanique permettant une préparation correcte des extrémités du tube. Victaulic déconseille fortement de couper les extrémités du tube manuellement.

7. Référez-vous toujours au manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil de préparation de tube et aux instructions d'installation spécifiques associées au produit pour lequel vous préparez le tube. **Pour les exigences de préparation des tubes en acier inoxydable, reportez-vous à la publication Victaulic 17.01, qui peut être téléchargée sur victaulic.com.**



Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

8. Rainurez le tube conformément aux spécifications de rainurage AGS répertoriées dans les pages suivantes. **Lors du rainurage directionnel de tubes à utiliser avec des colliers AGS de style W07/LW07, W77 et W89 ou des adaptateurs Vic-Flange AGS de style W741, des jeux de molettes AGS Victaulic sont requis. N'essayez PAS de monter des colliers AGS sur un tube à rainurage directionnel préparé au moyen de jeux de molettes OGS.**

9. Nettoyez la surface extérieure du tube, depuis la rainure jusqu'à l'extrémité du tube, afin de retirer toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée et de saleté.

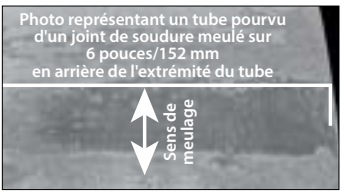
INSPECTION ET PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUBES – APPLICATIONS AGS *VIC-RING*

Pour les applications *Vic-Ring*, des *Vic-Rings* AGS de type « B » ou de type « D » sont nécessaires pour une utilisation avec des raccords AGS de style W07, W77 et W89. Les extrémités d'un tube et les *Vic-Rings*doivent faire l'objet d'une inspection visuelle, conformément aux exigences énumérées dans cette section.

⚠AVERTISSEMENT

- **Il est de la responsabilité du soudeur de vérifier que les Vic-Rings AGS sont correctement soudés au tube, conformément aux normes de soudage spécifiques au projet/site et conformément au(x) dessin(s) des fiches techniques d'ensemble soudé AGS Vic-Ring fournis pour le projet spécifique.**
- **La soudure doit pouvoir résister à toutes les charges axiales, conformément aux spécifications appropriées de l'American Welding Society (AWS) ou à d'autres codes et exigences locaux ou nationaux. Toutes les soudures doivent être étanches.**
- **Les procédures de sécurité applicables doivent être respectées pendant le processus de soudage.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une installation incorrecte du produit, susceptible de provoquer des décès, des blessures graves et des dégâts matériels.



1. Avant le soudage d'un colier *Vic-Ring* sur l'extrémité d'un tube, les cordons de soudure doivent être meulés à ras de la surface du tube (diamètre extérieur). Meuler le cordon de soudure de l'extrémité du tube à une distance minimale de 6 pouces/152 mm de l'extrémité du tube. Cette zone doit être exempte de cavités, projection et marques de molette.

2. Souder le collier *Vic-Ring* sur l'extrémité du tube conformément à la documentation fournie avec le produit et aux spécifications répertoriées dans la publication Victaulic 16.11 pour les colliers rigides de style W07, 16.12 pour les colliers flexibles de style W77 ou 16.15 pour les colliers rigides de style W89.

3. Nettoyez la surface extérieure des *Vic-Rings* pour ôter toutes saletés et autres matériaux étrangers.

EXPLICATION SUR LES DIMENSIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES AG

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les dimensions des tubes et des rainures doivent être comprises dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux (pages suivantes) pour garantir une fiabilité optimale de l'assemblage.**

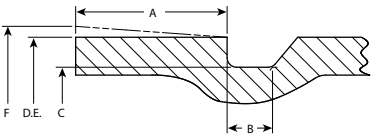
POUR COLLIERS AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM) AVEC PRESSIONS NOMINALES SUR TUBES EN ACIER INOXYDABLE :

- **Les molettes Victaulic AGS RW DOIVENT être utilisées pour le rainurage par moletage des tubes Schedule 40S/de poids standard Type 304/316 à utiliser avec les colliers AGS.**
- **Les molettes Victaulic AGS RW DOIVENT être utilisées pour le rainurage par moletage des tubes Schedule 5S, Schedule 10S et Schedule 10 Type 304/316 à utiliser avec les colliers AGS.**
- **Pour les exigences complètes de préparation des tubes en acier inoxydable, reportez-vous à la publication Victaulic 17.01, qui peut être téléchargée sur victaulic.com.**

Le non-respect de ces spécifications peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures graves, voire mortelles, et des dégâts matériels.

IMPORTANT

- **En fonction de la dureté et de la résistance du matériau, les rainures AGS produisent un évasement de tube qui est généralement de ⅛ pouce (0.125 pouce/3,2 mm) pour chaque rainure AGS. L'évasement habituel peut varier et devrait être estimé en fonction des conditions spécifiques du matériau. Pour une longueur de tube ayant une rainure moletée AGS à chaque extrémité, la longueur de tube augmentera d'environ ¼ pouce (0.250 pouce/6,4 mm) au total. Par conséquent, la longueur de coupe doit être ajustée en prévision de cette augmentation. EXEMPLE : si la longueur de tube nécessaire est de 24 po/609,6 mm avec une rainure moletée AGS à chaque extrémité, couper le tube à une longueur d'environ 23¾ pouces/603 mm en prévision de cette augmentation.**



Les illustrations sont agrandies pour plus de clarté - Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Le tube doit être conforme aux propriétés mécaniques et physiques des normes ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 ou des autres normes internationales reconnues. Le tube en acier au carbone approprié au rainurage par moletage AGS doit être exempt de soudure, soudé par résistance électrique (ERW), soudé à l'arc sous flux en poudre longitudinal (SAW), soudé à l'arc sous double flux en poudre (SADF) ou soudé à l'arc sous flux en poudre hélicoïdal (HSAW).

Diamètre extérieur de tube – diamètre nominal NPS (ANSI B36.10) et diamètre métrique de base (ISO 4200) : le diamètre extérieur moyen ne doit pas s'écarter des spécifications répertoriées dans les tableaux des pages suivantes. L'ovalité maximale admissible des tubes doit respecter les exigences des normes ASTM A-999 et API 5L. Une différence plus importante entre le plus grand et le plus petit diamètre de tube entraînerait des difficultés de montage du collier.

Dimension « A » – La dimension « A » (distance de l'extrémité du tube à la rainure) correspond à la zone d'appui du joint. Cette zone située entre la rainure et l'extrémité du tuyau doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de rouille, de tartre, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

EXPLICATION SUR LES DIMENSIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES AGS (SUITE)

Dimension « B » – La dimension « B », ou largeur de rainure, détermine la capacité de dilatation, de contraction et de déviation angulaire des colliers flexibles, par son emplacement sur le tube et sa largeur par rapport à la largeur du « talon » des segments de colliers. Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille ou copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier. La largeur de rainure « B » est obtenue avec des outils Victaulic correctement entretenus, équipés de jeux de molettes AGS de Victaulic.

Dimension « C » – La dimension « C » correspond au diamètre moyen à la base de la rainure. Cette dimension doit être dans les limites de tolérance du diamètre et concentrique par rapport au D.E. pour un bon ajustement du collier. La rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube.

Dimension « D » – La dimension « D » est la profondeur normale de la rainure et n'est qu'une dimension de référence pour les rainures d'essai. Elle peut être affectée par des variations du diamètre extérieur (D.E.) du tube et doit être adaptée, si nécessaire, pour maintenir la dimension « C » dans les limites de tolérance. Le diamètre de rainure doit être conforme à la dimension « C » décrite plus haut.

Dimension « F » (rainure OGS uniquement) – La dimension « F » est la valeur maximale admissible du diamètre de tulipage mesurée à l'extrémité du tube. **REMARQUE :** ceci s'applique aux mesures moyennes (ruban Pi Tape) et en un seul point.

Épaisseur de paroi nominale – Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible convenant au rainurage par moletage. Un tube dont l'épaisseur est inférieure à l'épaisseur de tube nominale minimale requise pour le rainurage par enlèvement de métal peut convenir au rainurage par moletage ou être adapté pour des colliers Victaulic en utilisant des adaptateurs Vic-Ring®. Les adaptateurs AGS *Vic-Ring* peuvent être utilisés dans les situations suivantes (contactez Victaulic pour plus de détails) :

- si l'épaisseur nominale du tube est inférieure au minimum requis pour le rainurage par moletage
- si le diamètre extérieur du tube est trop grand pour le rainurage par moletage
- si le tube doit être utilisé dans des applications abrasives

IMPORTANT

L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses répertoriés dans le présent manuel ne doit pas dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins.

L'épaisseur du revêtement appliqué à l'extérieur des tubes au niveau du siège du joint et dans la rainure AGS ou à l'extérieur du collier AGS Vic-Ring ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouce/0,25 mm. Cette épaisseur de revêtement de tube affectera les spécifications des rainures moletées répertoriées dans les pages suivantes. Des tolérances seront accordées pour les éléments suivants :

- **Diamètre extérieur de tube, logement de joint « A », diamètre de rainure « C », épaisseur minimum admissible de tube « T » et diamètre maximum admissible d'évasement « F » doivent être AUGMENTÉS de +0.020 pouce/0,050 mm.**
- **L'épaisseur de rainure « B » sera réduite de -0.020 pouce/0,50 mm.**

Spécifications de rainurage par moletage AGS (Advanced Groove System) pour tube en acier au carbone et en acier inoxydable (conformément aux normes EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 ou API 5L)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	pouces/millimètres											
	Diamètre extérieur de tube			Épaisseur de tube nominale pour le rainurage		Siège du joint « A »			Largeur de rainure « B »	Diamètre de rainure « C »		Diamètre d'évasement adm. « F »
	Réel	Max.	Min.	Acier au carbone	Acier inoxydable (inférieur au poids standard)	Normal	Max.	Min.		Max.	Min.	
14 DN350	14.000 355,6	14.093 358,0	13.969 354,8	0.220 - 0.750 5,6 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	13.500 342,9	13.455 341,8	14.23 361,4
	14.843 377,0	14.937 379,4	14.812 376,2	0.217 - 0.750 5,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	14.343 364,3	14.298 363,2	15.07 382,8
16 DN400	16.000 406,4	16.093 408,8	15.969 405,6	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	15.500 393,7	15.455 392,6	16.23 412,2
	16.772 426,0	16.866 428,4	16.741 425,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	16.272 413,3	16.227 412,2	17.00 431,8
18 DN450	18.000 457,2	18.093 459,6	17.969 456,4	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	17.500 444,5	17.455 443,4	18.23 463,0
	18.898 480,0	18.992 482,4	18.867 479,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	18.398 467,3	18.353 466,2	19.13 485,9
20 DN500	20.000 508,0	20.093 510,4	19.969 507,2	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	19.500 495,3	19.455 494,2	20.23 513,8
	20.866 530,0	20.960 532,4	20.835 529,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	20.366 517,3	20.321 516,2	21.09 535,7
22 DN550	22.000 558,8	22.093 561,2	21.969 558,0	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	21.500 546,1	21.455 545,0	22.23 564,6
24 DN600	24.000 609,6	24.093 612,0	23.969 608,8	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	23.500 596,9	23.455 595,8	24.23 615,4

Informations importantes relatives aux joints et aux lubrifiants

I-100-FRE_31

EXIGENCES DE SÉLECTION DES JOINTS ET DES LUBRIFIANTS

⚠ ATTENTION

- **Pour optimiser les performances des joints, spécifiez toujours un grade bien adapté à l'usage envisagé.**

L'incapacité à sélectionner la qualité de matériau adaptée à l'usage peut entraîner des fuites au niveau des joints et des dommages matériels.

Lors de la sélection et de la vérification des qualités de matériau des joints, reportez-vous toujours aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, qui peuvent être téléchargées sur victaulic.com. Pour les robinets ou d'autres produits à revêtement en caoutchouc, reportez-vous toujours à la publication de produit Victaulic applicable pour obtenir des exigences spécifiques.

Ne pas soumettre les joints à des températures dépassant les limites spécifiées. Des températures excessives dégraderont les performances du joint.

Référence des codes couleurs de joints

Grade	Composé	Code couleur
E	Caoutchouc EPDM	Trait vert
EHP	Caoutchouc EPDM	Traits rouges et verts
E (Type A)	Caoutchouc EPDM	Trait violet
E2	Caoutchouc EPDM	Deux lignes vertes
E3	Caoutchouc EPDM	Traits verts et argent
EF	Caoutchouc EPDM	« X »vert
EW	Caoutchouc EPDM	« W »vert
T	Nitrile	Trait orange
T (Type A)	Nitrile	Joint gris
NHM (Nitrile à haut module)	Nitrile	Traits orange et argent
T (T-607 EndSeal™)	Nitrile	Joint gris
M2	Epichlorohydrine	Trait blanc
V	Néoprène	Trait jaune
L	Silicone	Joint rouge
A	Nitrile blanc	Joint blanc
O	Élastomère fluoré	Trait bleu
CHP-2	Élastomère fluoré	Traits jaunes et cuivre
P	Mélange d'élastomère fluoré	Deux traits bleus

Lubrification des joints

⚠ ATTENTION

POUR LES COLLIERS PRÊT-À-POSER :

- **Si cela est spécifié, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage. Reportez-vous à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations sur les produits pouvant être fournis avec des joints pré-lubrifiés.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

POUR LES COLLIERS STANDARD :

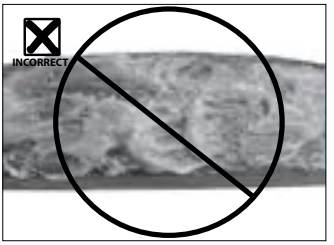
- **Si cela est spécifié, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint et à l'extérieur.**

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

Joint prêt-à-poser bien lubrifié avec une fine couche de lubrifiant

Joint prêt-à-poser mal lubrifié avec une quantité excessive de lubrifiant

Joint standard bien lubrifié avec une fine couche de lubrifiant



Joint standard mal lubrifié avec une quantité excessive de lubrifiant

Une fine couche de lubrifiant compatible est nécessaire pour éviter le pincement du joint et pour faciliter l'installation du produit. Respectez toujours les instructions spécifiques au produit présentées dans ce manuel et reportez-vous au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page suivante. La publication 05.02, Fiche de données de sécurité du lubrifiant Victaulic, peut être téléchargée sur victaulic.com.

IMPORTANT

- **Avant le montage, Victaulic recommande de maintenir le lubrifiant et les joints à des températures supérieures à 0 °C/32 °F pour empêcher le lubrifiant de geler et pour faciliter l'installation sur les extrémités des tuyaux.**

Stockage des joints

Jusqu'au moment de l'installation, les produits Victaulic comprenant des composants élastomères exposés doivent être stockés dans des conditions d'entrepôt types, où les composants sont protégés des facteurs environnementaux extérieurs tels que : exposition au soleil, exposition à l'ozone, températures extrêmes et humidité relative extrême (ou comme spécifié par les codes et normes nationaux et locaux pour le chantier).

Compatibilité des lubrifiants pour joints

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

	LubrifiantVic-taulic	Solutions à base de savon	Glycérine	Graisse de silicone	Vaporisateur de silicone	Huile de maïs	Huile de soja	Huiles à base d' hydrocarbures	Graisses à base de pétrole
Compatible avec les joints EPDM ?	Oui	Oui	Oui	Oui	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé
Compatible avec des joints en nitrile ?	Oui	Oui	Oui	Oui	Non Recommandé	Oui	Oui	Oui	Oui
Compatible avec les joints Épichlorohydrine ?	Oui	Oui	Oui	Oui	Non Recommandé	Oui	Oui	Non Recommandé	Non Recommandé
Compatible avec des joints en néoprène ?	Non Recommandé	Non Recommandé	Oui	Oui	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé
Compatible avec des joints en silicone ?	Oui	Non Recommandé	Oui	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé	Non Recommandé
Compatible avec des joints en élastomère fluoré ?	Oui	Oui	Oui	Oui	Non Recommandé	Oui	Oui	Oui	Oui

Guide d'utilisation du lubrifiant Victaulic

Le tableau suivant indique le nombre **approximatif** de joints **standard** de taille courante pouvant être lubrifiés avec un tube de 4.5 onces/127,5 grammes ou un contenant de 1 pinte/32 onces/907 grammes de lubrifiant Victaulic (lubrifiant appliqué sur les lèvres d'étanchéité et l'extérieur du joint). Ces valeurs ont été calculées à l'aide d'une fine couche de lubrifiant Victaulic, comme décrit dans cette section, et ne tiennent pas compte d'une utilisation excessive ou d'un déversement. **LE NOMBRE APPROXIMATIF DE JOINTS INDIQUÉ DANS CE TABLEAU PEUT ÊTRE MULTIPLIÉ PAR DEUX POUR LES PRODUITS PRÊTS-À-POSER (LUBRIFIANT APPLIQUÉ UNIQUEMENT SUR LES LÈVRES D'ÉTANCHÉITÉ DES JOINTS).**

La durée de conservation approximative du lubrifiant Victaulic en tubes est de 2 ans au-delà de la date de fabrication estampillée sur le contenant. La durée de conservation approximative du lubrifiant Victaulic en tubes est de 1 an au-delà de la date de fabrication estampillée sur le contenant.

Diamètre nominal pouces DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Nombre approximatif de joints standard	
		Par tube	Par 946 ml
2 DN50	2.375 60,3	107	753
4 DN100	4.500 114,3	52	364
6 DN150	6.625 168,3	34	238
8 DN200	8.625 219,1	25	176
10 DN250	10.750 273,0	19	139
12 DN300	12.750 323,9	16	115
14 DN350	14.000 355,6	13	97
16 DN400	16.000 406,4	12	85
18 DN450	18.000 457	10	75
20 DN500	20.000 508	9	67
22 DN550	22.000 559	8	61
24 DN600	24.000 610	7	55

IMPORTANT

- **Le lubrifiant Victaulic est entièrement agréé WRAS (agrément n° 0507514) et ANSI/NSF 61.**
- **Clients canadiens – Exigences du Système canadien d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) : les clients canadiens doivent contacter Victaulic Canada pour obtenir une FDS sur les lubrifiants Victaulic répondant aux exigences canadiennes du SIMDUT.**

Remarques sur les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air

Les joints Victaulic Grade « E », Type A FireLock sont approuvés par Factory Mutual (FM) et Underwriters Laboratories, Inc. (UL) pour les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air. Dans les congélateurs ou les systèmes soumis à des températures de congélation, l'EPDM durcit à mesure que les températures approchent de la limite de température inférieure du matériau du joint.

Afin de garantir l'étanchéité du joint, la surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

Dans les systèmes soumis à la fois à des températures de congélation et à des essais de pression hydrostatique, Victaulic recommande les colliers suivants :

- colliers rigides Style 005H FireLock™ DE Grade « E », joints type A FireLock™ FlushSeal™
- colliers rigides Installation-Ready™ IGS™ FireLock™ Style 108
- colliers rigides Installation-Ready™ FireLock™ Style 109
- colliers rigides Installation-Ready™FireLock™ Style 009N

La patte centrale du joint réduit le potentiel de formation de glace due à de l'eau résiduelle qui peut être piégée dans la cavité du joint pendant les essais de pression hydrostatique.

Les joints en silicone de grade « L » sont recommandés dans les applications où la flexibilité des joints de tubes est préférable. À basse température, les joints de grade « L » restent flexibles et sont capables de sceller la surface du tube. De plus, les joints de grade « L » s'adaptent plus facilement aux variations de température qui génèrent à la fois une dilatation/contraction linéaire et radiale, et augmentent la fiabilité des joints sujets au mouvement (c'est-à-dire la tuyauterie de racks).

La responsabilité du choix de la nature du joint adaptée à l'utilisation envisagée incombe au concepteur du système, au bureau d'étude spécifiant les matériaux à utiliser et/ou à l'installateur.

Les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air sont soumis à des exigences de lubrification supplémentaires, comme indiqué dans la section d'installation du produit applicable de ce manuel (et conformément à la section « IMPORTANT » ci-dessous).

Pour les produits Victaulic® FireLock™ avec joints pré-lubrifiés

IMPORTANT

- **Certains produits Victaulic® FireLock™ peuvent être fournis avec des joints pré-lubrifiés. Pour le montage initial sur des systèmes de tuyauterie sous eau installés ou fonctionnant en continu à plus de 0°F/–18°C, aucun graissage supplémentaire n'est requis.**

Un graissage supplémentaire est nécessaire uniquement si l'une des conditions suivantes est présente. Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres d'étanchéité du joint, comme indiqué dans la section d'installation du produit applicable dans ce manuel. Il n'est pas nécessaire de retirer le joint du segment pour rajouter du lubrifiant sur les lèvres d'étanchéité du joint.

- **Si la température d'installation ou de fonctionnement continu est inférieure à 0°F/–18°C**
- **Si le joint a été exposé à des liquides avant l'installation**
- **Si la surface du joint présente un aspect noir foncé ou brillant.**
- **Si le joint doit être monté dans un système de tuyauterie sous air**
- **Si le système doit être soumis à des essais à l'air comprimé avant d'être rempli d'eau**
- **Si le joint a servi dans une installation précédente**
- **Le graissage des joints n'améliorera pas les capacités d'étanchéité des éléments d'assemblage en mauvais état. L'état des éléments à assembler et leur préparation doivent être conformes aux exigences énumérées dans ce manuel.**

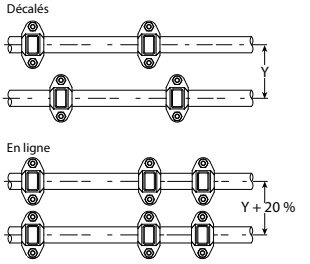
Exigences d'espacement des systèmes de tubes rainurés

I-100-FRE_37

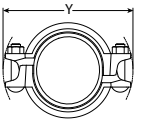
ESPACEMENT MINIMAL RECOMMANDÉ DES TUBES

Étant donné que les colliers de tubes rainurés Victaulic sont des segments montés à l'extérieur contenant des patins, il convient de tenir compte des dimensions externes au-delà du diamètre extérieur du tube afin de faciliter l'installation, l'inspection et l'isolation. **Toujours prévoir un espacement suffisant entre la tuyauterie et les colliers adjacents pour permettre l'accès et pouvoir serrer le matériel et pour inspecter les patins. Les patins peuvent être positionnés dans n'importe quelle orientation pour éviter toute interférence avec d'autres composants du système. REMARQUE :** les exemples qui suivent ne tiennent pas compte de l'espace éventuellement requis pour l'isolation.

Exemple avec patins se faisant face



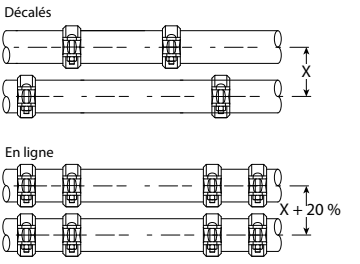
L'illustration est agrandie pour plus de clarté



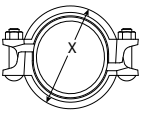
Pour l'exemple ci-dessus, où les patins se font face et où les colliers sont décalés, l'axe dutube doit être espacé de la dimension « Y » des segments de colliers. **REMARQUE :** la dimension « Y » correspond au point le plus large à travers les segments de colliers (patin à patin).

Pour l'exemple ci-dessus, où les patins se font face et où les colliers sont alignés les uns avec les autres, ajouter20 % supplémentaires à la dimension « Y ».

Exemple de patins éloignés les uns des autres



L'illustration est agrandie pour plus de clarté



Pour l'exemple ci-dessus, où les patins sont tournés l'un vers l'autre et où les colliers sont décalés, l'axe central du tube doit être espacé de la dimension « X » des segments de colliers. **REMARQUE :** la dimension « X » désigne le point le plus étroit à travers les segments de colliers (couronne à couronne). Pour les colliers Installation-Ready™, la dimension « X » correspond à l'état pré-assemblé.

Pour l'exemple ci-dessus, où les patins sont éloignés les uns des autres et où les colliers sont alignés les uns avec les autres, ajouter 20 % supplémentaires à la dimension « X ».

Lors de l'installation de systèmes de tuyauterie rainurée dans des espaces confinés, telles qu'un puits de canalisation, un tunnel, une tranchée étroite, ou lors de l'assemblage d'une colonne montante et de sa chute à travers des trous de colonne montante, il convient de tenir compte du jeu externe des segments. Ce jeu doit être supérieur à la dimension « Y » (point le plus large). Le dégagement nécessaire variera en fonction des procédures d'installation, de la proximité d'autres tubes et d'autres facteurs.

IMPORTANT

- **Lors de l'installation de colliers Vic-Boltless Style 791, un espace suffisant doit être prévu pour permettre un dégagement pour l'outil de montage Style 792. Reportez-vous aux instructions d'installation du Style 792 dans ce manuel pour des informations complètes.**
- **Lors de l'installation de colliers Snap-Joint™ Style 78/78A, un espace suffisant doit être prévu pour permettre un dégagement pour la poignée de verrouillage pendant le montage. Reportez-vous aux instructions d'installation du Style 78/78A dans ce manuel pour des informations complètes.**

Systèmes rigides

Support de tuyauterie
Espacement de support de tube
Écart nominal entre les extrémités de tubes

SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR SYSTÈMES RIGIDES

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les valeurs des tableaux suivants ne sont pas destinées à être utilisées comme spécifications pour toutes les installations, et NE s'appliquent PAS lorsque des calculs critiques sont effectués ou lorsqu'il y a des charges concentrées entre les supports. L'installateur doit se conformer aux calculs de l'ingénieur de conception pour chaque projet.**
- **NE PAS fixer les supports directement aux colliers. Fixez les supports uniquement aux tuyaux et à l'équipement adjacents.**
- **NE PAS utiliser de tuyauterie jointe aux produits de tuyauterie rainurés Victaulic comme point de levage. NE PAS grimper ou s'accrocher au tuyau livré avec ces produits.**
- **Victaulic n'est en aucun cas responsable de la conception du système et la Société n'assume aucune responsabilité pour des systèmes mal conçus.**
- **Le support/la conception de la tuyauterie doit être conforme à toutes les exigences du code local et doit être vérifié(e) par un concepteur/ingénieur système.**

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

La tuyauterie fixée à des colliers de tuyauterie rainurés, comme tous les autres systèmes de tuyauterie, nécessite un support pour supporter le poids de la tuyauterie, de l'équipement et du fluide. La méthode de support ou de suspension doit minimiser les contraintes sur les colliers et permettre le mouvement du pipeline, le cas échéant, ainsi que d'autres exigences de conception, telles que le drainage ou la ventilation.
REMARQUE : Les valves présentant des charges déséquilibrées, en particulier celles installées dans des pipelines horizontaux situés dans des zones à fortes vibrations, requièrent un support pour résister à la rotation externe.

SYSTÈMES RIGIDES – ESPACEMENT DE SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR TUBE EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD

Le tableau suivant indique la portée maximale suggérée entre les supports pour des tubes horizontaux en acier au carbone de poids standard (sans charges concentrées) qui transportent de l'eau ou des liquides de densité comparable.

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Portée maximale recommandée entre deux supports en pieds/mètres					
		pour l'eau			pour le gaz ou l'air		
		*	†	‡	*	†	‡
1 DN25	1.315 33,7	7 2,1	9 2,7	12 3,7	9 2,7	9 2,7	12 3,7
1 ¼ DN32	1.660 42,4	7 2,1	11 3,4	12 3,7	9 2,7	11 3,4	12 3,7
1 ½ DN40	1.900 48,3	7 2,1	12 3,7	15 4,6	9 2,7	13 4,0	15 4,6
2 DN50	2.375 60,3	10 3,1	13 4,0	15 4,6	13 4,0	15 4,6	15 4,6

*Espacement basé sur la norme ASME B31.1 Power Piping Code
†Espacement basé sur la norme ASME B31.9 Building Services Piping Code
‡Espacement basé sur la norme NFPA 13 Fire Sprinkler Systems
#L'espacement des supports de tubes pour ces diamètres s'applique aux colliers rigides AGS

SYSTÈMES RIGIDES – ESPACEMENT DE SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR TUBE EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD (SUITE)

Le tableau suivant indique la portée maximale suggérée entre les supports pour des tubes horizontaux en acier au carbone de poids standard (sans charges concentrées) qui transportent de l'eau ou des liquides de densité comparable.

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Portée maximale recommandée entre deux supports en pieds/mètres					
		pour l'eau			pour le gaz ou l'air		
		*	†	‡	*	†	‡
3 DN80	3.500 88,9	12 3,7	16 4,9	15 4,6	15 4,6	17 5,2	15 4,6
4 DN100	4.500 114,3	14 4,3	17 5,2	15 4,6	17 5,2	21 6,4	15 4,6
6 DN150	6.625 168,3	17 5,2	20 6,1	15 4,6	21 6,4	25 7,6	15 4,6
8 DN200	8.625 219,1	19 5,8	22 6,7	15 4,6	24 7,3	28 8,5	15 4,6
10 DN250	10.750 273,0	19 5,8	23 7,0	15 4,6	24 7,3	31 9,5	15 4,6
12 DN300	12.750 323,9	23 7,0	24 7,3	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
14# DN350	14.000 355,6	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
#	14.843 377,0	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
16# DN400	16.000 406,4	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
#	16.772 426,0	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
18# DN450	18.000 457,2	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
#	18.898 480,0	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
20# DN500	20.000 508,0	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
#	20.866 530,0	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
22# DN550	22.000 558,8	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
24# DN600	24.000 609,6	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6
#	24.803 630,0	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6

*Espacement basé sur la norme ASME B31.1 Power Piping Code
†Espacement basé sur la norme ASME B31.9 Building Services Piping Code
‡Espacement basé sur la norme NFPA 13 Fire Sprinkler Systems
#L'espacement des supports de tubes pour ces diamètres s'applique aux colliers rigides AGS

SYSTÈMES RIGIDES – ESPACEMENT DE SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR TUBE EN ACIER AU INOXYDABLE À PAROI MINCE

Le tableau suivant indique la portée maximale suggérée entre les supports pour des tubes horizontaux en acier inoxydable à paroi mince (sans charges concentrées) qui transportent de l'eau ou des liquides de densité comparable.

Diamètre nominal de tube en pouces /DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Épaisseur de tube		Portée maximale recommandée entre deux supports
		en pouces/ mm	Schedule	en pieds/ mètres
2 DN50	2.375 60,3	0.065 1,65	5S	9 2,7
		0.079 2,00	—	10 3,1
		0.109 2,77	10S	10 3,1
DN65	3.000 76,1	0.079 2,00	—	10 3,1
3 DN80	3.500 88,9	0.079 2,00	—	10 3,1
		0.083 2,11	5S	10 3,1
		0.120 3,05	10S	12 3,7
4 DN100	4.500 114,3	0.079 2,00	—	11 3,4
		0.083 2,11	5S	11 3,4
		0.120 3,05	10S	12 3,7
DN125	5.500 139,7	0.079 2,00	—	13 4,0
		0.102 2,60	—	13 4,0
		0.118 3,00	—	15 4,6
6 DN150	6.625 168,3	0.079 2,00	—	13 4,0
		0.102 2,60	—	13 4,0
		0.109 2,77	5S	13 4,0
		0.118 3,00	—	15 4,6
		0.134 3,40	10S	15 4,6

SYSTÈMES RIGIDES – ESPACEMENT DE SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR TUBE EN ACIER AU INOXYDABLE À PAROI MINCE (SUITE)

Le tableau suivant indique la portée maximale suggérée entre les supports pour des tubes horizontaux en acier inoxydable à paroi mince (sans charges concentrées) qui transportent de l'eau ou des liquides de densité comparable.

Diamètre nominal de tube en pouces /DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Épaisseur de tube		Portée maximale recommandée entre deux supports
		en pouces/ mm	Schedule	en pieds/ mètres
8 DN200	8.625 219,1	0.102 2,60	—	13 4,0
		0.109 2,77	5S	13 4,0
		0.118 3,00	—	15 4,6
		0.148 3,76	10S	15 4,6
10 DN250	10.750 273,0	0.118 3,00	—	15 4,6
		0.134 3,40	5S	15 4,6
		0.165 4,19	10S	16 4,9
12 DN300	12.750 323,9	0.118 3,00	—	15 4,6
		0.156 3,96	5S	16 4,9
		0.180 4,57	10S	17 5,2
14# DN350	14.000 355,6	0.188 4,78	10S	21 6,4
16# DN400	16.000 406,4	0.188 4,78	10S	22 6,7
18# DN450	18.000 457,2	0.188 4,78	10S	22 6,7
20# DN500	20.000 508,0	0.218 5,54	10S	24 7,3
22# DN550	22.000 558,8	0.218 5,54	10S	24 7,3
24# DN600	24.000 609,6	0.250 6,35	10S	25 7,6

#L'espacement des supports pour ces diamètres s'applique aux colliers rigides AGS
REMARQUE : contactez Victaulic pour des applications supérieures à 24 pouces/DN600.

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR LES COLLIERS RIGIDES INSTALLATION-READY™ OGS

Les écarts nominaux entre les extrémités de tubes, indiqués dans le tableau ci-dessous, sont fournis à des fins de conception et d'installation du système. Les styles de colliers indiqués sont considérés comme des raccords rigides et ne s'adapteront pas à la dilatation ou la contraction du système de tuyauterie.

Diamètre nominal de tube en pouces /DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm			
		Style 009N	Style 107N/807N*	Style 108	Style 109
1 DN25	1.315 33,7	—	—	0.14 3,6	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.10 2,5	—	—	0.10 2,5
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.10 2,5	—	—	0.10 2,5
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	0.12 3,1	0.15 3,8	—	0.12 3,1
	4.250 108,0	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
4 DN100	4.500 114,3	0.17 4,3	0.15 3,8	—	0.17 4,3
	5.250 133,0	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
DN125	5.500 139,7	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
5	5.563 141,3	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
	6.250 159,0	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
	6.500 165,1	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
6 DN150	6.625 168,3	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
	8.500 216,0	0.17 4,3	—	—	—
#	8.515 216,3	—	0.20 5,1	—	—
8 DN200	8.625 219,1	0.17 4,3	0.20 5,1	—	—
#	10.528 267,4	—	0.20 5,1	—	—
10 DN250	10.750 273,0	0.25 6,4	0.20 5,1	—	—
#	12.539 318,5	—	0.20 5,1	—	—
12 DN300	12.750 323,9	0.25 6,4	0.20 5,1	—	—

* Le Style 807N n'est pas disponible dans tous les diamètres indiqués dans ce tableau
# S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452 ; G 3454).

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR TOUS LES AUTRES COLLIERS RIGIDES OGS

Les écarts nominaux entre les extrémités de tubes, indiqués dans le tableau ci-dessous, sont fournis à des fins de conception et d'installation du système. Les styles de colliers indiqués sont considérés comme des raccords rigides et ne s'adapteront pas à la dilatation ou la contraction du système de tuyauterie.

Diamètre nominal de tube en pouces /DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm				
		Style 005H	Style 07/L07	Style 89/889/ HP-70	Style HP-70ES	Style 489/ 489DX
1 DN25	1.315 33,7	—	0.05 1,2	—	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.05 1,2	0.05 1,2	—	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.05 1,2	0.05 1,2	—	—	0.05 1,3
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	0.07 1,7	0.07 1,7	0.14 3,6	0.19 4,8	0.05 1,3
	4.250 108,0	0.16 4,1	0.16 4,1	—	—	—
4 DN100	4.500 114,3	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	0.19 4,8	0.19 4,8
	5.250 133,0	0.16 4,1	0.16 4,1	—	—	—
DN125	5.500 139,7	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	—	0.25 6,4
5	5.563 141,3	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	—	0.25 6,4
	6.250 159,0	0.16 4,1	0.16 4,1	—	—	—
	6.500 165,1	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	—	0.25 6,4
6 DN150	6.625 168,3	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	0.27 6,7	0.25 6,4
#	8.515 216,3	—	0.19 4,8	0.25 6,4	—	0.25 6,4
8 DN200	8.625 219,1	0.19 4,8	0.19 4,8	0.25 6,4	0.27 6,7	0.25 6,4
#	10.528 267,4	—	0.13 3,3	0.25 6,4	—	0.25 6,4
10 DN250	10.750 273,0	—	0.13 3,3	0.25 6,4	0.28 7,1	0.25 6,4
#	12.539 318,5	—	0.13 3,3	0.25 6,4	—	0.25 6,4
12 DN300	12.750 323,9	—	0.13 3,3	0.25 6,4	0.28 7,1	0.25 6,4
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	—	—	0.25 6,4	—	—

REMARQUE : Tous les styles de colliers ne sont pas disponibles dans tous les diamètres indiqués dans ce tableau
S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452 ; G 3454).
† L'écart nominal entre les extrémités de tubes varie pour les colliers de transition Style 307. Se reporter au Manuel d'installation sur chantier I-300 pour des informations détaillées, qui peut être téléchargé sur victaulic.com.

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR LES COLLIERS RIGIDES AGS SUR TUBES À RAINURAGE DIRECT OU TUBES PRÉPARÉS AVEC DES COLLIERS VIC-RINGSAGS

Les écarts nominaux entre les extrémités de tubes, indiqués dans le tableau ci-dessous, sont fournis à des fins de conception et d'installation du système et ne s'appliquent qu'aux tubes rainurés selon les spécifications AGS ou préparés avec des colliers *Vic-Rings* AGS pour les colliers rigides AGS Style W07/LW07 et W89. Les colliers rigides AGS Victaulic Style W07/LW07 et W89 AGS Rigid Couplings sont considérés comme des raccords rigides et ne s'adapteront pas à la dilatation ou la contraction du système de tuyauterie.

Diamètre nominal de tube en pouces /DN	**Diamètre de collier/ AGS Vic-Ring en pouces/mm**	**Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm**
12 – 22 DN300 – DN550	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	0.25 6,4

Systèmes flexibles

Support de tuyauterie
Espacement de support de tube
Séparation nominale à l'extrémité du tube et déflexion de canalisation

SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR SYSTÈMES FLEXIBLES

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les valeurs des tableaux suivants ne sont pas destinées à être utilisées comme spécifications pour toutes les installations, et NE s'appliquent PAS lorsque des calculs critiques sont effectués ou lorsqu'il y a des charges concentrées entre les supports. L'installateur doit se conformer aux calculs de l'ingénieur de conception pour chaque projet.**
- **NE PAS fixer les supports directement aux colliers. Fixez les supports uniquement aux tuyaux et à l'équipement adjacents.**
- **NE PAS utiliser de tuyauterie jointe aux produits de tuyauterie rainurés Victaulic comme point de levage. NE PAS grimper ou s'accrocher au tuyau livré avec ces produits.**
- **Victaulic n'est en aucun cas responsable de la conception du système et la Société n'assume aucune responsabilité pour des systèmes mal conçus.**
- **Le support/la conception de la tuyauterie doit être conforme à toutes les exigences du code local et doit être vérifié(e) par un concepteur/ingénieur système.**

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

La tuyauterie fixée à des colliers de tuyauterie rainurés, comme tous les autres systèmes de tuyauterie, nécessite un support pour supporter le poids de la tuyauterie, de l'équipement et du fluide. La méthode de support ou de suspension doit minimiser les contraintes sur les colliers et permettre le mouvement du pipeline, le cas échéant, ainsi que d'autres exigences de conception, telles que le drainage ou la ventilation. Le concepteur du système doit tenir compte des exigences particulières des colliers flexibles lors de la création d'un système de support. **REMARQUE :** Les valves présentant des charges déséquilibrées, en particulier celles installées dans des pipelines horizontaux situés dans des zones à fortes vibrations, requièrent un support pour résister à la rotation externe.

SYSTÈMES FLEXIBLES – ESPACEMENT DE SUPPORT DE TUBE

Le tableau suivant répertorie le nombre minimum suggéré de supports de tuyaux par longueur de tuyau en acier au carbone de poids standard pour les tronçons droits sans charges concentrées, où un mouvement linéaire complet **EST REQUIS** .

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Longueur de tube en pieds/mètres									
		7 2,1	10 3,0	12 3,7	15 4,6	20 6,1	22 6,7	25 7,6	30 9,1	35 10,7	40 12,2
		*Nombre moyen de supports (espacés régulièrement) par longueur de tube									
¾ – 1 DN20 – DN25	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	1	2	2	2	3	3	4	4	5	6
1 ¼ – 2 DN32 – DN50	1.660 – 2.375 42,4 – 60,3	1	2	2	2	3	3	4	4	5	5
2 ½	2.875 73,0	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
DN65	3.000 76,1	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
5 – 12	5.563 – 12.750 141,3 – 323,9	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
14 – 16# DN350 – DN400	14.000 – 16,000 355,6 – 406,4	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
18 – 24# DN450 – DN600	18.000 – 24,000 457,2 – 609,6	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3

*Les longueurs de tuyaux ne doivent pas être laissées sans support entre deux colliers

REMARQUE : Pour les exigences spécifiques au projet en dehors des valeurs fournies, contactez Victaulic.

Les valeurs fournies concernent les colliers flexibles AGS de type W77, installés avec du matériel en acier au carbone standard, à pleine pression de fonctionnement. Pour d'autres matériels, pressions de fonctionnement ou exigences d'espacement de conception, contactez Victaulic.

SYSTÈMES FLEXIBLES – ESPACEMENT DE SUPPORT DE TUBE (SUITE)

Le tableau suivant indique la portée maximale suggérée entre les supports pour des tubes horizontaux en acier au carbone d'épaisseur standard où un mouvement linéaire complet **N'EST PAS REQUIS**.

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Portée maximale recommandée entre deux supports en pieds/mètres
¾ – 1 DN20 – DN25	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	8 2,4
1 ¼ – 2 DN32 – DN50	1.660 – 2.375 42,4 – 60,3	10 3,0
2 ½	2.875 73,0	12 3,7
DN65	3.000 76,1	12 3,7
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	12 3,7
5	5.563 141,3	14 4,3
	6.000 152,4	14 4,3
	6.250 159,0	14 4,3
	6.500 165,1	14 4,3
6 – 8 DN150 – DN200	6.625 – 8.625 168,3 – 219,1	14 4,3
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	16 4,9
14 – 16# DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	18 5,5
18 – 24# DN450 – DN600	18.000 – 24.000 457,2 – 609,6	20 6,1

REMARQUE : Pour les exigences spécifiques au projet en dehors des valeurs fournies, contactez Victaulic.

Les valeurs fournies concernent les colliers flexibles AGS de type W77, installés avec du matériel en acier au carbone standard, à pleine pression de fonctionnement. Pour d'autres matériels, pressions de fonctionnement ou exigences d'espacement de conception, contactez Victaulic.

PLAGE NOMINALE D'ÉCART ENTRE LES TUBES POUR LES RACCORDS FLEXIBLES DE TYPE 177N/877N QUICKVIC™ INSTALLATION-READY™

La plage nominale des dimensions d'écart entre les tubes, indiquée dans le tableau ci-dessous, est fournie à des fins d'agencement et d'installation du système pour les tuyaux rainurés par moletage et par enlèvement ; cela garantit que des dégagements suffisants sont prévus pour l'installation du système de tuyauterie, par rapport aux autres composants de tuyauterie ou à la structure du bâtiment. Ces dimensions sont particulièrement importantes lorsque le système est suspendu ou ne contient aucune ancre recevant la poussée, et qu'au niveau des colliers, les extrémités des tubes sont en butée contre le joint d'étanchéité. Dans une telle installation, les raccords s'écarteront à leur valeur nominale maximum entre les tubes au moment de la mise sous pression de la tuyauterie. Ce mouvement est cumulatif et sera plus important sur de longues conduites de tuyauterie, quand plusieurs colliers flexibles sont installés bout-à-bout.

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Plage nominale d'écart entre les tubes[1] en pouces/mm	
		Extrémités en butée contre le joint Patte centrale du joint[2]	Écart nominal maximum[3]
2 DN50	2.375 60,3	0.13 3,3	0.25 6,4
2½	2.875 73,0	0.13 3,3	0.25 6,4
DN65	3.000 76,1	0.13 3,3	0.25 6,4
3 DN80	3.500 88,9	0.13 3,3	0.25 6,4
	4.250 108,0	0.18 4,6	0.38 9,7
4 DN100	4.500 114,3	0.18 4,6	0.38 9,7
	5.250 133,0	0.18 4,6	0.38 9,7
DN125	5.500 139,7	0.18 4,6	0.38 9,7
5	5.563 141,3	0.18 4,6	0.38 9,7
	6.250 159,0	0.18 4,6	0.38 9,7
	6.500 165,1	0.18 4,6	0.38 9,7
6 DN150	6.625 168,3	0.18 4,6	0.38 9,7
8 DN200	8.625 219,1	0.18 4,6	0.38 9,7

[1] Plage nominale d'écart entre les tubes pouvant exister lors de l'installation
[2] Plage nominale d'écart entre les tubes lorsque les extrémités sont en butée contre le joint, tel qu'illustré à la Figure 1
[3] Plage nominale d'écart entre les tubes lorsque les extrémités sont écartées au maximum, tel qu'illustré à la Figure 2

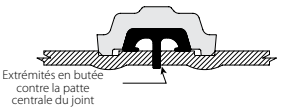


Figure 1

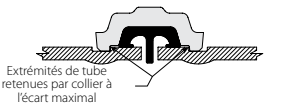


Figure 2

Dessins exagérés par souci de clarté

MOUVEMENT LINÉAIRE ET DÉVIATION ANGULAIRE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES DE STYL 177N/877N QUICKVIC™ INSTALLATION-READY™

Le tableau ci-dessous fournit les capacités de mouvement linéaire et de déviation du raccordement de chaque collier. Les propriétés mécaniques du collier flexible peuvent être utilisées dans la conception du système de tuyauterie pour s'adapter aux courbes, au tassement de la structure du bâtiment, aux mouvements sismiques, à la dilatation ou la contraction thermiques du système de tuyauterie. Reportez-vous toujours à la publication Victaulic 26.02 pour des données de conception supplémentaires.

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Mouvement linéaire par collier [4,7] en pouces/mm	Déviation du raccordement[7]	
			Angle au niveau du collier[5] (en degrés par collier)	Inclinaison du tube[6] en/pi mm/m
2 DN50	2.375 60,3	0.09 2,3	2,17	0.46 38,1
2½	2.875 73,0	0.09 2,3	1,79	0.38 31,5
DN65	3.000 76,1	0.09 2,3	1,72	0.36 30,2
3 DN80	3.500 88,9	0.09 2,3	1,47	0.31 25,9
	4.250 108,0	0.18 4,6	2,43	0.51 42,6
4 DN100	4.500 114,3	0.18 4,6	2,29	0.48 40,3
	5.250 133,0	0.18 4,6	1,96	0.41 34,6
DN125	5.500 139,7	0.18 4,6	1,88	0.39 32,9
5	5.563 141,3	0.18 4,6	1,85	0.39 32,4
	6.250 159,0	0.18 4,6	1,65	0.35 28,9
	6.500 165,1	0.18 4,6	1,59	0.33 27,9
6 DN150	6.625 168,3	0.18 4,6	1,56	0.33 27,3
8 DN200	8.625 219,1	0.18 4,6	1,20	0.25 21,0

[4] Mouvement linéaire net réel possible au niveau de chaque collier, tel qu'illustré aux Figures 1 et 2
[5] Déviation angulaire nette réelle possible au niveau de chaque collier (en degrés), telle qu'illustrée à la Figure 3
[6] Déviation angulaire nette réelle possible au niveau de chaque collier (exprimée en tant qu'inclinaison de tube), telle qu'illustrée à la Figure 4
[7] Mouvement linéaire net ou déviation de raccordement possibles au niveau des colliers. Aucune autre réduction, comme le précise la Publication 26.02 de Victaulic, n'est nécessaire à des fins de conception et d'installation.

REMARQUE : Un raccordement avec collier ne peut pas permettre à la fois un mouvement linéaire total et une déviation angulaire totale. Si ces deux mouvements sont requis simultanément, il convient d'installer suffisamment de colliers pour chaque usage. Se référer à la publication 26.02 de Victaulic pour plus d'informations.

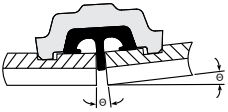


Figure 3 – Déviation angulaire au niveau de chaque collier, en degrés

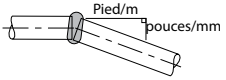


Figure 4 – Déviation angulaire au niveau de chaque collier, en inclinaison de tube

Dessins exagérés par souci de clarté

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR TOUS LES AUTRES COLLIERS FLEXIBLES

Les valeurs nominales d'écart et de déflexion des extrémités de tuyau, indiquées dans le tableau ci-dessous, correspondent à la plage de mouvement nominale maximale possible au niveau de chaque raccordement pour un tuyau rainuré par moletage conformément aux spécifications OGS. **Les valeurs pour les tubes rainurés par enlèvement à OGS peuvent être multipliées par deux.** Ces valeurs sont des valeurs maximales. À des fins de conception et d'installation, ces valeurs peuvent être réduites de 50 % pour les tailles ¾ – 3½-pouces/DN20 – DN90 et de 25 % pour les tailles 4 pouces/DN100 et supérieures.

		TUBE RAINURÉ PAR MOLETAGE OGS		
			Déviation angulaire	
Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm	Degrés par collier	pouces/pied de tube / mm/pied de tube
¾ DN20	1.050 26,7	0 – 0.06 0 – 1,6	3.40	0.72 60
1 DN25	1.315 33,7	0 – 0.06 0 – 1,6	2,72	0.57 48
1 ¼ DN32	1.660 42,2	0 – 0.06 0 – 1,6	2,17	0.45 38
1 ½ DN40	1.900 48,3	0 – 0.06 0 – 1,6	1,93	0.40 33
2 DN50	2.375 60,3	0 – 0.06 0 – 1,6	1,52	0.32 26
	2.664 57,0	0 – 0.06 0 – 1,6	1,57	0.33 27
2 ½	2.875 73,0	0 – 0.06 0 – 1,6	1,25	0.26 22
DN65	3.000 76,1	0 – 0.06 0 – 1,6	1,20	0.26 22
3 DN80	3.500 88,9	0 – 0.06 0 – 1,6	1,03	0.22 18
3 ½ DN90	4.000 101,6	0 – 0.06 0 – 1,6	0,90	0.19 16
	4.250 108,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,68	0.35 29
4 DN100	4.500 114,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,60	0.34 28
	5.250 133,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,35	0.28 24
DN125	5.500 139,7	0 – 0.13 0 – 3,2	1,30	0.28 24
5	5.563 141,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,30	0.27 23
	6.250 159,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,15	0.24 20
	6.500 165,1	0 – 0.13 0 – 3,2	1,10	0.23 19
6 DN150	6.625 168,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,08	0.23 18

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR TOUS LES AUTRES COLLIERS FLEXIBLES (SUITE)

Les valeurs nominales d'écart et de déflexion des extrémités de tuyau, indiquées dans le tableau ci-dessous, correspondent à la plage de mouvement nominale maximale possible au niveau de chaque raccordement pour un tuyau rainuré par moletage conformément aux spécifications OGS. **Les valeurs pour les tubes rainurés par enlèvement à OGS peuvent être multipliées par deux.** Ces valeurs sont des valeurs maximales. À des fins de conception et d'installation, ces valeurs peuvent être réduites de 50 % pour les tailles ¾ – 3½-pouces/DN20 – DN90 et de 25 % pour les tailles 4 pouces/DN100 et supérieures.

Taille nominale de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	TUBE RAINURÉ PAR MOLETAGE OGS		
		Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm	Déviation angulaire	
			Degrés par collier	pouces/pied de tube / mm/pied de tube
8* DN200	8.625 219,1	0 – 0.13 0 – 3,2	0,83	0.18 14
10* DN250	10.750 273,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,67	0.14 12
12* DN300	12.750 323,9	0 – 0.13 0 – 3,2	0,57	0.12 9
14# DN350	14.000 355,6	0 – 0.13 0 – 3,2	0,52	0.11 9
#	14.843 377,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,52	0.11 9
16# DN400	16.000 406,4	0 – 0.13 0 – 3,2	0,45	0.10 9
#	16.772 426,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,45	0.10 9
18# DN450	18.000 457,2	0 – 0.13 0 – 3,2	0,40	0.08 7
#	18.898 480,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,40	0.08 7
20# DN500	20.000 508,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,37	0.08 7
#	20.866 530,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,37	0.08 7
22# DN550	22.000 559,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,32	0.07 6
	22.835 580,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,32	0.07 6
24# DN600	24.000 609,6	0 – 0.13 0 – 3,2	0,30	0.07 6
#	24.803 630,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,30	0.07 6

* Disponible dans les tailles conformes à la norme JIS. Se référer à la publication Victaulic 06.17 téléchargeable sur www.victaulic.com

Victaulic propose la gamme de produits Advanced Groove System (AGS) dans ces tailles. Reportez-vous aux deux pages suivantes de ce manuel et à la publication Victaulic 20.03 pour plus d'informations.

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR TOUS LES COLLIERS FLEXIBLES AGS SUR TUBES À RAINURAGE DIRECT

Les dimensions nominales d'écart et de déflexion des extrémités de tuyau, indiquées dans le tableau ci-dessous, correspondent à la plage de mouvement nominale maximale possible au niveau de chaque raccordement pour un tuyau rainuré par moletage conformément aux spécifications AGS pour les colliers flexibles AGS Style W77.

Taille nominale de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm		Déviation angulaire	
		Minimum	Maximum	Degrés par collier	po/pi mm/m
14 DN350	14.000 355,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,73	0.154 12,86
	14.843 377,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,69	0.146 12,13
16 DN400	16.000 406,4	0.13 3,3	0.31 7,9	0,64	0.135 11,25
	16.772 426,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,61	0.129 10,73
18 DN450	18.000 457,2	0.13 3,3	0.31 7,9	0,57	0.120 10,00
	18.898 480,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,54	0.114 9,52
20 DN500	20.000 508,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,51	0.108 9,00
	20.866 530,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,49	0.104 8,63
22 DN550	22.000 558,8	0.13 3,3	0.31 7,9	0,46	0.098 8,18
24 DN600	24.000 609,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,42	0.090 7,50
	24.803 630,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,41	0.087 7,26

ÉCART NOMINAL ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES AGS SUR TUBES PRÉPARÉS AVEC DES VIC-RINGSAGS

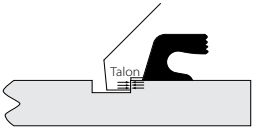
Les dimensions nominales d'écart et de déflexion des extrémités de tuyau, indiquées dans le tableau ci-dessous, correspondent à la plage de mouvement nominale maximale possible au niveau de chaque raccordement pour un tube préparé avec des *Vic-Rings* AGS pour des colliers flexibles AGS Style W77.

Taille nominale de tube en pouces/ DN	Taille de collier/ Vic-Ring AGS en pouces/mm	Écart nominal entre les extrémités de tubes en pouces/mm		Déviation angulaire	
		Minimum	Maximum	Degrés par collier	po/pi mm/m
12 DN300	14.000 355,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,73	0.154 12,86
14 DN350	16.000 406,4	0.13 3,3	0.31 7,9	0,64	0.135 11,25
16 DN400	18.000 457,2	0.13 3,3	0.31 7,9	0,57	0.120 10,00
18 DN450	20.000 508,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,51	0.108 9,00
20 DN500	22.000 558,8	0.13 3,3	0.31 7,9	0,46	0.098 8,18
22 DN550	24.000 609,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,42	0.090 7,50

INSTALLATION DE SYSTÈMES FLEXIBLES POUR LA CONSERVATION D'UNE CAPACITÉ DE MOUVEMENT LINÉAIRE MAXIMALE

Pour obtenir une tolérance de dilatation/contraction maximale, les raccordements de tubes doivent être installés avec un espacement approprié entre les extrémités. Ce qui suit est un aperçu des méthodes pour s'adapter à la dilatation/contraction. Pour des informations complètes, reportez-vous aux publications Victaulic Section 26, qui peuvent être téléchargées sur victaulic.com.

Pour disposer d'une capacité de dilatation maximale, il faut monter les extrémités de tubes en position d'écartement maximum dans le collier.



INSTALLATION CORRECTE POUR UNE DILATATION

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

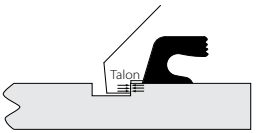
1. Dans les systèmes verticaux, le montage des colliers peut se faire lors de la descente des tubes, en utilisant le poids des tubes pour écarter les extrémités assemblées.

Pour les systèmes horizontaux, choisir la méthode 2a ou 2b.

2a. Ancrer le système à une extrémité et installez les colliers et les guides adaptés. Fermer le système au moyen d'un fond, mettez-le sous pression pour écarter les extrémités des tubes au maximum, puis ancrez l'autre bout du système dans cette position de séparation maximum des extrémités de tubes.

2b. Monter les colliers. Utiliser un équipement de levage pour tirer le tube jusqu'à ce que les extrémités de tubes soient écartées au maximum, puis scellez le tube dans cette position pour conserver cette séparation.

Pour une contraction maximale, les extrémités des tubes doivent être installées à l'écart minimal entre les extrémités de tubes.



INSTALLATION CORRECTE POUR UNE DILATATION

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

1. Dans les systèmes verticaux, utilisez le poids des tubes pour abouter l'extrémité du tube supérieur à celle du tube inférieur, puis ancrez le tube dans cette position.

2. Dans les systèmes horizontaux, installez les extrémités des tubes à l'écart minimal en utilisant la fonction « traction » du collier pour ajuster les extrémités des tubes, puis fixez le tube en position.

Pour la dilatation et la contraction

1. Adaptez les procédures ci-dessus à l'importance relative des capacités de dilatation et de contraction requises.

Écart entre rainure et collier

Pour permettre la dilatation, les écarts visibles de chaque côté de la section de talon des segments du collier (entre la section de talon des segments du collier et l'arrière de la rainure) peuvent être utilisés pour monter la plupart des colliers de manière à disposer d'une capacité de mouvement maximum. Ces écarts équivalent approximativement à la moitié de la capacité de mouvement linéaire. La tuyauterie doit être fixée pour maintenir la position souhaitée.

Pour la contraction d'un tube, il ne doit y avoir quasiment aucun interstice visible entre la section de talon des segments du collier et l'arrière de la rainure. La tuyauterie doit être fixée pour maintenir la position souhaitée.

Vue d'ensemble de l'installation

Recommandations de vissage au moyen d'une boulonneuse
Sélection de la boulonneuse
Sélection de la clé dynamométrique
Outils et fournitures requis pour l'installation
Informations importantes relatives à l'installation
Inspection de l'installation
Essais système
Maintenance post-installation
Isolation
Applications souterraines
Notice de la Directive européenne ATEX

RECOMMANDATIONS DE VISSAGE AU MOYEN D'UNE BOULONNEUSE

IMPORTANT

- **Ces recommandations concernent les colliers qui nécessitent un contact entre les surfaces métalliques des patins sans couple de serrage spécifié.**
- **Ces recommandations concernent uniquement les visseries en acier au carbone électrozingué non lubrifiées.**
- **Ces recommandations concernent uniquement les produits utilisés sur les tuyauteries métalliques.**
- **POUR LES PRODUITS ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS), CONSULTEZ LE MANUEL D'INSTALLATION SUR TERRAIN I-W100 POUR LES EXIGENCES « UTILISATION DE LA BOULONNEUSE », « SÉLECTION DE LA BOULONNEUSE » ET « SÉLECTION DE LA CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE ». LE MANUEL I-W100 PEUT ÊTRE TÉLÉCHARGÉ SUR VICTAULIC.COM.**

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

⚠ AVERTISSEMENT

- **NE PAS dépasser le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau ci-après pour le diamètre boulon/écrou concerné.**

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

Assemble couplings per the applicable product installation instructions in this handbook.

Continuer à serrer le(s) écrou(s) jusqu'à ce que les exigences d'inspection visuelle, énumérées dans les instructions d'installation du produit applicables dans ce manuel, soient atteintes. Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement pour vérifier si son montage est correct. **Pour les colliers à patins obliques :** un décalage égal et positif ou neutre doit être présent au niveau des patins obliques.

Pendant l'installation, ne pas dépasser le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau ci-après pour le diamètre boulon/écrou concerné. Le déplacement et le serrage excessifs peuvent être provoqués par les situations suivantes, sans s'y limiter :

- **Boulonneuse mal dimensionnée –**Consulter le chapitre « Sélection de la boulonneuse » à la page 60.
- **Serrage inégal de la visserie –**Pour les colliers à deux boulons ou plus, serrer les écrous de façon uniforme en alternant le vissage d'un côté puis de l'autre de façon à atteindre les exigences d'inspection visuelle du collier spécifique.
- **Déplacement excessif du patin oblique –** Le déplacement excessif d'un patin oblique provoque un décalage qui empêche le contact entre les surfaces métalliques ainsi que le décalage égal et positif ou neutre du patin oblique opposé. Cela se produit lorsque la visserie n'est pas serrée de façon uniforme en alternant les côtés. Si la visserie est serrée d'un côté alors que l'autre côté est excessivement déplacé, l'installation est incorrecte et le couple de serrage dépassera le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau ci-après. Le fait de continuer à serrer pour tenter d'obtenir un contact entre les surfaces métalliques de l'autre patin provoquera une défaillance de l'assemblage et, par suite, des dégâts matériels et des blessures graves, voire mortelles. Pour les colliers excessivement déplacés, desserrer la visserie des patins obliques et resserrer de façon à obtenir un décalage égal et positif ou neutre des deux patins obliques.

- **Dimensions des extrémités de tube rainurées non conformes aux spécifications (en particulier, diamètres « C » hors spécifications et grands) –** Si un montage n'est pas correct visuellement, retirer le collier et vérifier que toutes les dimensions des extrémités rainurées sont conformes aux spécifications de Victaulic. Si les dimensions des extrémités rainurées de tube ne respectent pas les spécifications de Victaulic, retravailler les extrémités de tube en suivant les instructions qui figurent dans le manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil de préparation des tubes.
- **Serrage des écrous une fois les exigences d'inspection visuelle satisfaites –** NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences d'inspection visuelle satisfaites. Le fait de continuer à serrer la visserie après que les exigences d'inspection visuelle ont été satisfaites provoquera une défaillance de l'assemblage et, par suite, des dégâts matériels et des blessures graves, voire mortelles. En outre, le fait de continuer à serrer peut entraîner des contraintes excessives qui risquent de compromettre l'intégrité à long terme des boulons et provoquer une défaillance de l'assemblage et, par suite, des dégâts matériels et des blessures graves, voire mortelles. Un couple de serrage supplémentaire du boulon ne renforcera pas l'installation ; les couples de serrage qui dépassent les valeurs de couple de serrage maximal admissible qui figurent dans le tableau ci-après risquent d'endommager ou de fracturer les boulons et/ou les patins de collier pendant l'installation.
- **Joint pincé –**Un joint pincé peut empêcher d'atteindre les exigences d'inspection visuelle appropriées. Démonter le collier et vérifier que le joint n'est pas pincé. S'il est pincé, un ensemble de collier neuf doit être utilisé.
- **Le collier n'a pas été monté conformément aux instructions d'installation de Victaulic –** Le respect des instructions d'installation permet d'éviter les situations mentionnées dans cette section.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.

Couple de serrage de boulon maximal admissible

Diamètre boulon/écrou		Couple de serrage de boulon maximal admissible*
pouces	métrique	
5/16	–	15 ft-lbs 20 N•m
3/8 †	M10	55 ft-lbs 75 N•m
7/16 ‡	M11	100 ft-lbs 136 N•m
1/2	M12	135 ft-lbs 183 N•m

Diamètre boulon/écrou		Couple de serrage de boulon maximal admissible*
pouces	métrique	
5/8	M16	235 ft-lbs 319 N•m
3/4	M20	425 ft-lbs 576 N•m
7/8	M22	675 ft-lbs 915 N•m
1	M24	875 ft-lbs 1186 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

† **Colliers rigides Installation-Ready FireLock Style 109 :** Pour la certification VdS des boulons 3/8"/M10, le couple de serrage du boulon est de 55 ft-lbs/75 N•m.

‡ **Colliers rigides Installation-Ready FireLock Style 109 uniquement :** Pour la certification VdS des boulons 7/16"/M11, le couple de serrage du boulon est de 75 ft-lbs/102 N•m.

Suite à la page suivante

SÉLECTION DE LA BOULONNEUSE

Il est nécessaire de choisir une boulonneuse adéquate pour effectuer une installation correcte qui respecte les instructions d'installation du collier concerné. Un choix inadéquat pourrait entraîner un mauvais montage du collier et une défaillance et, par suite, des dégâts matériels et des blessures graves, voire mortelles.

Pour identifier la bonne boulonneuse, effectuer un essai de montage avec une clé à douille standard ou une clé dynamométrique. Cet essai de montage de collier doit respecter les exigences d'inspection visuelle pour le collier en question. Après avoir vérifié que les exigences d'inspection visuelle sont satisfaites, mesurer le couple de serrage des écrous avec une clé dynamométrique. En utilisant les valeurs de couple mesurées, sélectionner une boulonneuse dont le couple de serrage ou le réglage de couple est conforme à la valeur mesurée et ne dépasse pas les valeurs decouple de serrage maximal admissible qui figurent dans le tableau de la page précédente.

Sélection d'une boulonneuse :

Boulonneuses avec un seul couple de serrage – La sélection d'une boulonneuse dont le couple de serrage est beaucoup plus élevé que celui requis pour l'installation pourrait entraîner des dégâts au niveau de la visserie et/ou du collier du fait d'un serrage excessif. Ne choisir en aucun cas une boulonneuse dont le couple de serrage est supérieur aux valeurs decouple de serrage maximal admissible qui figurent dans le tableau de la page précédente.

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

L'installateur qui utilise une boulonneuse dont les couples de serrage sont excessifs risque d'avoir des difficultés liées à la vitesse et à la puissance de rotation incontrôlables de la boulonneuse. En appliquant la méthode mentionnée plus haut, contrôler périodiquement le couple de serrage des écrous sur les montages de collier pendant toute l'installation.

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

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut entraîner :
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

SÉLECTION DE LA BOULONNEUSE

Pour les produits ayant un couple de montage requis, une clé dynamométrique doit être sélectionnée avec une plage conforme au couple de serrage requis spécifié dans les instructions respectives de ce manuel. La clé dynamométrique sélectionnée doit être certifiée et étalonnée conformément à une norme nationale reconnue. Reportez-vous toujours aux instructions fournies avec la clé dynamométrique pour une utilisation appropriée et la sélection de la valeur de couple souhaitée.

OUTILS ET FOURNITURES REQUIS POUR L'INSTALLATION

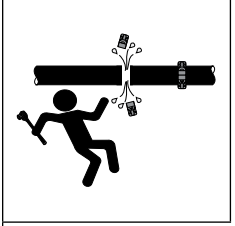
Confirmez que la quantité correcte de matériel et de segments applicables a été fournie pour le raccordement en cours. Inspectez la taille du joint, la qualité du matériau du joint et la taille du matériel pour vérifier l'adéquation à l'usage prévu.

Les outils et fournitures suivants sont nécessaires pour toutes les installations de colliers et d'adaptateurs à bride.

- EPI requis par le chantier (casque, gants en cuir, lunettes de sécurité, chaussures à embout en acier)
- Lubrifiant Victaulic ou autre lubrifiant compatible
- Lubrifiant approprié pour le filetage des boulons (lorsque cela est indiqué dans les instructions spécifiques du produit)
- Brosses pour la lubrification (lorsque cela est indiqué dans les instructions spécifiques du produit)
- Douilles profondes
- Clé à cliquet ou boulonneuse à manche long
- Clé dynamométrique (lorsque cela est indiqué dans les instructions spécifiques du produit)
- Serviettes
- Bouteille d'eau (pour vaporiser les joints lubrifiés dans les environnements chauds, si nécessaire)

INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT L'INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

- Toujours se référer au manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil de préparation de tubes applicable et aux instructions spécifiques du produit dans ce manuel pour connaître les exigences de sécurité et d'utilisation/d'installation.
- **Toujours prévoir un espacement suffisant entre la tuyauterie et les colliers adjacents pour permettre l'accès et pouvoir serrer le matériel et pour inspecter les patins.**
- **Lors de l'assemblage de tubes de mêmes diamètres mais de différents schedules/épaisseurs de paroi, les caractéristiques d'assemblage seront basées sur la pression nominale du tube à l'épaisseur de paroi la plus faible.**
- Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.
- Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage publiées dans les spécifications des rainures de Victaulic.
- Toujours vérifier que le matériau du joint utilisé est d'un grade adapté à l'usage envisagé.
- NE PAS utiliser de colliers rigides à patins obliques sur des tubes en PVC.
- Pour l'utilisation de vannes sans bride ou à oreilles adjacentes à un raccord Victaulic, vérifiez les dimensions des disques afin de garantir un dégagement suffisant.
- Les colliers pourvus d'un système d'emboîtement à languettes et rainures doivent être assemblés en emboîtant correctement les languettes dans les rainures correspondantes.
- Lorsqu'une valeur de couple de montage est spécifiée pour l'installation du collier, le couple **DOIT** être appliqué aux écrous pour obtenir une installation correcte. Un couple au-delà des valeurs spécifiées n'améliorera en aucun cas l'étanchéité. Un dépassement du couple spécifié de plus de 10 % peut endommager le produit, entraînant ainsi une défaillance du joint et des dommages matériels.
- Des douilles profondes sont requises pour une installation correcte des colliers Advanced Groove System 4CS, Installation-Ready™, FireLock EZ™et QuickVic™ et sont recommandées pour tous les autres colliers. Elles permettent un engagement complet de l'écrou pendant le serrage.
- Pendant l'installation, si le collier ne semble pas être correctement placé dans les rainures, le matériel doit être desserré et il convient d'essayer à nouveau le processus d'installation. Si les difficultés d'installation persistent, reportez-vous à la section « Inspection de l'installation » dans les pages suivantes.
- Vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons, tel qu'illustré ci-dessous.

POSE CORRECTE DU BOULON (LE COLLET OBLONG DE CHAQUE BOULON EST BIEN EN PLACE DANS LE TROU POUR LES BOULONS)

POSE DES BOULONS INCORRECTE (LE COLLET OBLONG N'EST PAS EN PLACE DANS LE TROU POUR LES BOULONS)

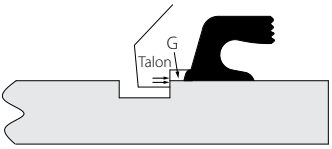
INSPECTION DE L'INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT

- **Contrôlez toujours chaque raccord afin d'assurer une installation correcte du produit.**
- **Les défauts tels que des tubes et/ou raccords surdimensionnés ou sous-dimensionnés, des rainures excentrées ou peu profondes, des écarts entre les patins boulonnés, etc., sont inacceptables. Ils doivent être corrigés avant toute mise sous pression du système.**
- **NE PAS heurter/cogner le collier pour forcer sa pose dans les rainures.**

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

Tubes et/ou raccords sous-dimensionnés – INSTALLATION INACCEPTABLE



Tube/raccord sous-dimensionné

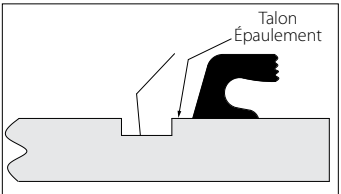
L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Si le diamètre extérieur du tube ou raccord est inférieur à la plage de tolérance minimale, les talons des segments de collier ne s'engageront pas assez profondément dans les rainures. CECI RÉDUIRA LA PRESSION DE SERVICE DE L'ASSEMBLAGE.

D'autre part, le joint d'étanchéité ne sera pas assez ou pas du tout comprimé. L'espace « G » entre le tube et le segment sera plus grand, ce qui pourra entraîner une extrusion du joint. Ces facteurs peuvent réduire la durée de vie du joint et provoquer des fuites et des dégâts matériels.

Si le diamètre extérieur du tube ou raccord est inférieur à la plage de tolérance minimale, jeter le raccord ou la section de tube et utiliser un nouveau raccord ou une nouvelle section de tube conforme aux spécifications Victaulic.

Tubes et/ou raccords surdimensionnés – INSTALLATION INACCEPTABLE



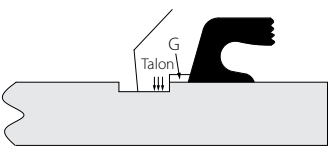
Tube/raccord surdimensionné

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Si le diamètre extérieur du tube ou raccord est supérieur à la plage de tolérance, les talons des segments de collier s'engageront si profondément dans les rainures qu'ils risquent de coincer le tube et donc, de réduire le mouvement linéaire ou angulaire. Dans ces conditions, le contact métal sur métal des patins peut ne pas être obtenu, le joint peut être extrudé, la pression de travail et la durée de vie du joint peuvent être réduites.

Si le diamètre extérieur du tube ou raccord dépasse la plage de tolérance maximale, jeter le raccord ou la section de tube et utiliser un nouveau raccord ou une nouvelle section de tube conforme aux spécifications Victaulic.

Rainures de tubes peu profondes – INSTALLATION INACCEPTABLE



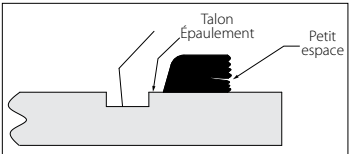
Rainure trop peu profonde

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Lorsque le diamètre de la rainure dépasse la tolérance maximale, une rainure peu profonde se produira. Une rainure creuse (pas suffisamment profonde) aura le même effet que les conditions décrites dans la section « Tubes etou/raccords sous-dimensionnés » ci-dessus. De plus, cette condition peut empêcher le contact métal-métal des patins, entraînant une défaillance du joint et des dégâts matériels.

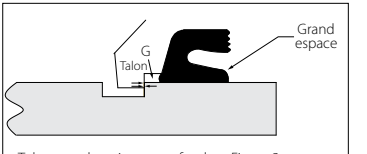
Si la rainure est creuse (pas suffisamment profonde), retravailler les extrémités de tube en suivant les instructions qui figurent dans le manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil de préparation des tubes.

Rainures de tubes trop profondes – INSTALLATION INACCEPTABLE



Tube avec des rainures profondes - Figure 1

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

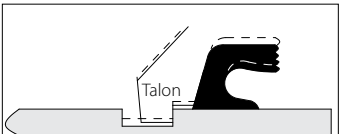


Tube avec des rainures profondes - Figure 2

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Lorsque le diamètre de la rainure est inférieur à la tolérance minimale, une rainure profonde se produira.
Une rainure trop profonde permettra le déplacement du collier de sorte que les talons d'un segment soient totalement engagé (Figure 1 ci-dessus), mais que ceux de l'autre segment affichent un engagement considérablement réduit (Figure 2 ci-dessus).
Ceci aura le même effet que les conditions décrites dans la section « Tubes etou/ raccords sous-dimensionnés » ci-dessus. En outre, un tube rainuré par moletage sous-dimensionné peut surcharger et affaiblir la paroi du tube. Un tube rainuré par enlèvement de métal sous-dimensionné entraînera une épaisseur de paroi insuffisante sous la rainure. Si la rainure est trop profonde, jeter cette section de tube et rainurez une autre section selon les spécifications Victaulic.

Rainures de tubes excentrées – INSTALLATION INACCEPTABLE



Rainure excentrique

L'illustration est agrandie pour plus de clarté
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Une rainure excentrique est une rainure trop peu profonde d'un côté et trop profonde de l'autre. Généralement, les rainures excentriques se produisent lorsque le tube ovale est rainuré avec un outil fixe, comme c'est le cas avec un tour, et peuvent également se produire lorsque le tube rainuré présente de grandes variations d'épaisseur de paroi. Les rainures excentriques peuvent entraîner une combinaison des conditions décrites dans les « Tubes et/ou raccords surdimensionnés » et la section « Rainures de tubes peu profondes » .

Écarts entre les patins boulonnés – INSTALLATION INACCEPTABLE

Reportez-vous toujours aux instructions de ce manuel pour le produit concerné. Sauf spécification contraire dans les instructions d'installation spécifiques du produit, les colliers Victaulic pour tubes rainurés **DOIVENT** être assemblés correctement, surfaces métalliques des patins boulonnés solidement en contact. Pour les colliers avec une exigence de couple de montage, toutes les valeurs de couple spécifiées doivent être atteintes au niveau de chaque jeu de visserie ; cependant, le contact métal sur métal des patins peut ne pas se produire lorsque le couple requis est atteint (cette condition sera notée dans les instructions d'installation du produit concerné). Toute question relative" à une installation doit être adressée à Victaulic (scannez le code QR au dos de ce manuel pour obtenir une liste des adresses et des informations de contact).

Si les surfaces métalliques des patins ne sont pas en contact :

- Vérifier que la visserie a été serrée uniformément en alternant les emplacements des patins, conformément aux instructions de ce manuel pour le produit concerné.
- Vérifier que les talons du collier sont engagés dans les rainures. Ils ne doivent pas reposer sur la surface extérieure du tube.
- Vérifier que le joint n'est pas tombé/ne s'est pas déplacé dans les rainures du tube.
- Vérifier que le joint n'est pas pincé aux emplacements des patins. Les joints pincés doivent être remplacés immédiatement.
- Vérifier que des tubes ou des raccords surdimensionnés n'ont pas été utilisés (consultez la section « Tubes et/ou raccords surdimensionnés » à la page précédente).
- Vérifier que les rainures sont conformes aux spécifications Victaulic (référez-vous aux sections « Rainures de tubes peu profondes, Rainures de tubes trop profondes et Rainures de tubes excentrées » ci-dessus et à la page précédente).

ESSAIS SYSTÈME

Les essais du système doivent être conformes à toutes les exigences du chantier et à tous les codes et exigences locaux ou nationaux.

Réexaminez systématiquement les raccords avant et après l'essai sur chantier pour déceler tout défaut éventuel. Recherchez d'éventuels écarts boulonnés et/ou des talons sortis des rainures. En présence de tels défauts, dépressurisez le système et remplacez tout raccord suspect.

IMPORTANT

- **LE SUCCÈS DE L'ESSAI DE PRESSION INITIAL DU SYSTÈME NE SIGNIFIE PAS QUE L'INSTALLATION EST CONFORME ET NE GARANTIT PAS SON BON FONCTIONNEMENT À LONG TERME.**
- **Victaulic décline toute responsabilité pour les défaillances ou fuites au niveau des raccords de tubes qui résulteraient du non-respect par un installateur des instructions d'installation.**
- **Comme pour toute méthode d'assemblage de tubes, la réussite est conditionnée par une attention minutieuse aux détails. Une adhésion respectueuse aux instructions figurant dans ce manuel est primordiale pour garantir une fiabilité maximale du système.**

MAINTENANCE POST-INSTALLATION

Lorsqu'ils sont installés correctement conformément aux instructions de ce manuel, les tubes rainurés Victaulic n'exigent aucune maintenance après l'installation. Les activités de maintenance de certaines vannes seront spécifiées dans leur manuel « Installation et maintenance » respectif, qui est fourni avec le produit.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toutes les pièces de rechange, y compris la visserie du collier, doivent être autorisées/fournies par Victaulic.**

Le non-respect de cette consigne peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

ISOLATION

Avant d'installer l'isolation, vérifiez que le système de tuyauterie à recouvrir a été correctement installé, testé et approuvé par l'ingénieur en chef. Contacter Victaulic pour plus d'informations sur les produits isolants.

APPLICATIONS SOUTERRAINES

Lors de la spécification des produits dans ce manuel pour les applications souterraines, les effets des conditions du sol sur les systèmes souterrains doivent être intégrés dans la conception du système pour empêcher toute corrosion. Consulter la ou les publications de produits applicables pour plus de détails sur les matériaux et les finitions disponibles pour la boulonnerie de montage. Le concepteur du système doit évaluer l'effet de la composition chimique et du niveau de pH sur la boulonnerie de montage afin de confirmer que les matériaux et les finitions utilisés résisteront à la corrosion et seront acceptables pour l'usage prévu. Des revêtements spéciaux et/ou une protection cathodique peuvent être appliqués pour assurer la longévité du système. Demander la publication Victaulic 26.15, « Systèmes de tuyauterie rainurée dans des applications souterraines » pour plus d'informations.

POUR LES APPLICATIONS SOUTERRAINES, LE CONCEPTEUR DU SYSTÈME OU SON REPRÉSENTANT EST RESPONSABLE D'IDENTIFIER/PRÉCISER CE QUI SUIT :

– Épaisseur de paroi de tuyau appropriée pour l'application
– Exigences en matière de matériau de visserie
– Pression de service maximale admissible
– Pression d'essai maximale admissible
– Type, module et densité de remblayage du sol
– Distance du système de tuyauterie par rapport aux structures (efforts de cisaillement maximums)
– Effets des charges vives sur le système de tuyauterie
– Effets des charges de terre sur l'ovalisation des tubes

Le lit de la tranchée doit être préparé pour garantir qu'un support continu est fourni sous le tube et les raccords. Le matériau de calage, qui se trouve dans la zone entre le lit et le dessous du tube, doit être travaillé et compacté avant de poursuivre le remblayage. Le calage ne doit pas comporter de vides et le matériau de remblayage ne doit pas être contaminé par des débris ou d'autres matières étrangères susceptibles d'endommager le tuyau ou d'entraîner une perte de support. **Tous les remblais doivent être cohérents et répondre aux spécifications du site d'application. Une protection doit être mise en place pour empêcher les agrégats de pénétrer dans les rainures adjacentes aux talons du collier.**

DIRECTIVE EUROPÉENNE ATEX

Pour les applications impliquant la conformité à la directive européenne ATEX, l'avis « IMPORTANT » suivant s'applique.

IMPORTANT

Colliers rigides en acier inoxydable installés avec des tubes et des raccords en acier inoxydable
Pipe and Fittings
Colliers rigides galvanisés installés avec des tubes en acier galvanisés et non revêtus et des raccords galvanisés

- **Lorsque ces produits sont utilisés dans un environnement potentiellement explosif, les instructions d'installation de Victaulic doivent être scrupuleusement respectées afin que les colliers s'engagent correctement dans les rainures du tube et que les surfaces métalliques des patins des segments soient en contact.**
- **La conductivité électrique doit être systématiquement contrôlée (la résistance électrostatique ne doit pas excéder10^6 Ohm, mesurés sur un raccord tube-tube ou tube-raccord correctement réalisé).**

Colliers Installation-Ready™ à un boulon pour éléments à assembler à extrémités rainurées

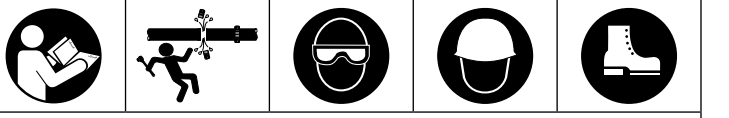
Instructions pour la pose initiale

Instructions de remontage

I-100-FRE_67

Style 108 - Collier rigide FireLock™ IGS Installation-Ready™
Style 109 - Collier rigide FireLock™ Installation-Ready™

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les colliers rigides Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ Style 108 et 109 ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Informations importantes

Profil de rainure IGS pour colliers Style 108

Profil de rainure OGS pour colliers Style 109

Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Les colliers Style 108 doivent **UNIQUEMENT** être utilisés sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure brevetée IGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler conformes aux spécifications d'autres types de rainures.

Utiliser les colliers rigides Style 109 UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler conformes aux spécifications d'autres types de rainures.

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 109 ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un collier Style 108.**

1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : Les colliers rigides FireLock™ Installation-Ready™ Style 108 et 109 sont conçus de façon à ce que l'installateur n'ait pas à déposer l'écrou, le boulon ou l'anneau de fermeture lors de la première installation. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments d'assemblage dans le collier.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

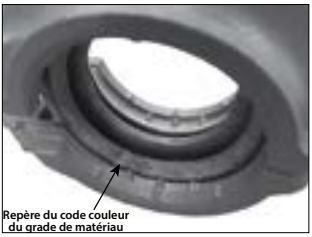
Pour les colliers Style 108 : Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures IGS de Victaulic.

Pour les colliers Style 109 : Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001



3.CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur.**Reportez-vous à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » et à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations importantes. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

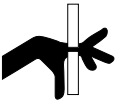
⚠ ATTENTION

- **Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

3a. Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT » de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un collier Style 108 ou 109 partiellement assemblé sur les extrémités des éléments d'assemblage. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des éléments d'assemblage et des ouvertures du collier.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

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

4. ASSEMBLER LE JOINT : Enfoncer l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans chaque ouverture du collier. Introduire les extrémités rainurées de l'élément d'assemblage dans le collier jusqu'à toucher la patte centrale du joint. Contrôler visuellement l'alignement des talons du collier par rapport à chaque extrémité rainurée des éléments d'assemblage et le positionnement du joint. **REMARQUE :** Il est possible de tourner le collier pour vérifier que le joint est correctement positionné sur les extrémités des éléments d'assemblage et dans les segments du collier.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 108 ET 109 AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des colliers Style 108 et 109 sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la lèvre centrale du joint.
- Pour les colliers Style 108, utiliser uniquement des fonds IGS Victaulic® FireLock™ IGS™ n° 146 présentant le marquage « PG ».
- Pour les colliers Style 109, utiliser exclusivement des fonds ® FireLock™ n° 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » apposée sur la face intérieure.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic avec les colliers Style 108 et 109.

⚠ AVERTISSEMENT

- **L'écrou doit être serré jusqu'à ce qu'il y ait un contact métallique au niveau des patins, comme indiqué aux étapes 5 et 6a ou 6b.**
- **NE PAS continuer à serrer l'écrou si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.**

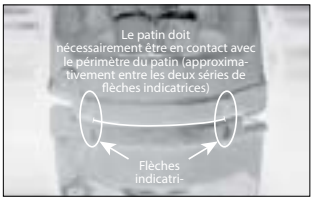
Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut entraîner :

- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

IMPORTANT

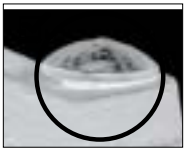
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel.**

5. SERRER L'ÉCROU : serrer l'écrou à l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard dotée d'une douille profonde.
Pour les colliers Style 108 : Serrer l'écrou de façon à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.



Pour les colliers Style 109 : Serrer l'écrou jusqu'à obtenir un contact métal sur métal autour du périmètre du patin (approximativement entre les deux séries de flèches indicatrices qui sont moulées dans les segments, tel qu'illustré à gauche).

Pour les colliers Style 108 et 109 : Vérifier que le collet ovale du boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. NE PAS continuer à serrer l'écrou après avoir satisfait à l'exigence d'inspection visuelle de contact métallique des patins. **S'il semble que la visserie ait été trop serrée (en raison de l'apparition d'un pli sur un boulon, de la protubérance d'un écrou au niveau du patin ou d'un défaut de patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Informations utiles

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diam. ext. réel de tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
1 – 2 DN25 – DN50	1.315 – 2.375 33,7 – 60,3	⅜ † M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 ½	2.875 73,0	⅜ † M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
DN65	3.000 76,1	7⁄16 ‡ M11	¾ 19	100 ft-lbs 136 N•m
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	7⁄16 ‡ M11	¾ 19	100 ft-lbs 136 N•m

† Colliers rigides FireLock Installation-Ready Style 109 uniquement: :

† Colliers rigides FireLock Installation-Ready Style 109 uniquement: : Pour la certification VdS des boulons ⅜"/M10, le couple de serrage du boulon est de 55 ft-lbs/75 N•m.

‡ Colliers rigides FireLock Installation-Ready Style 109 uniquement : Pour la certification VdS des boulons 7⁄16"/M11, le couple de serrage est de 75 ft-lbs/102 N•m.

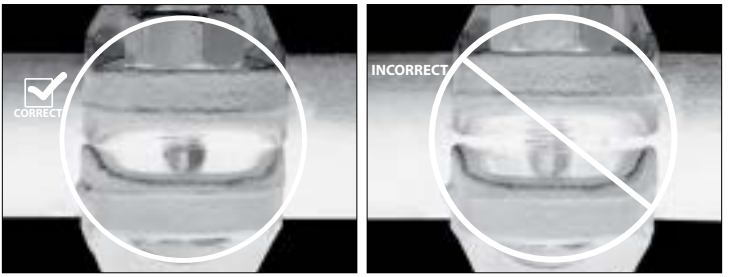
REMARQUE : Le collier 108 est uniquement disponible en diamètre 1 pouce/DN25

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

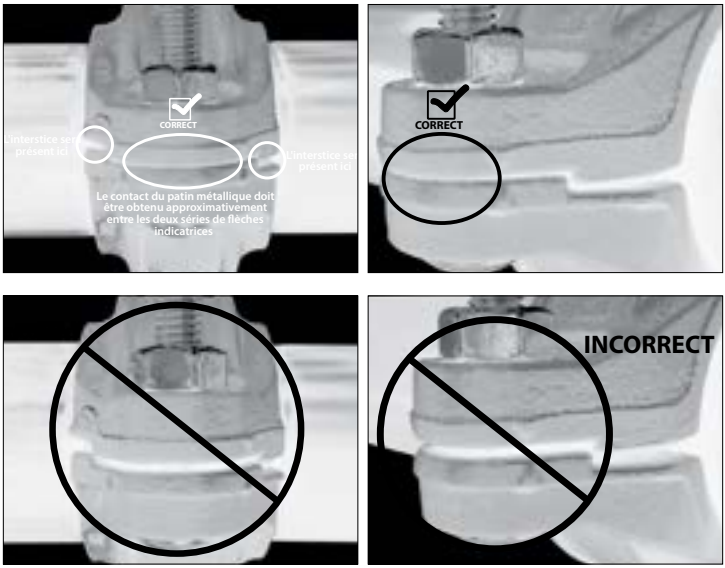
Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage et, par suite, des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dégâts matériels.

6a. Pour les colliers Style 108 :



Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque assemblage pour s'assurer que les surfaces métalliques sont en contact conformément à l'étape 5.

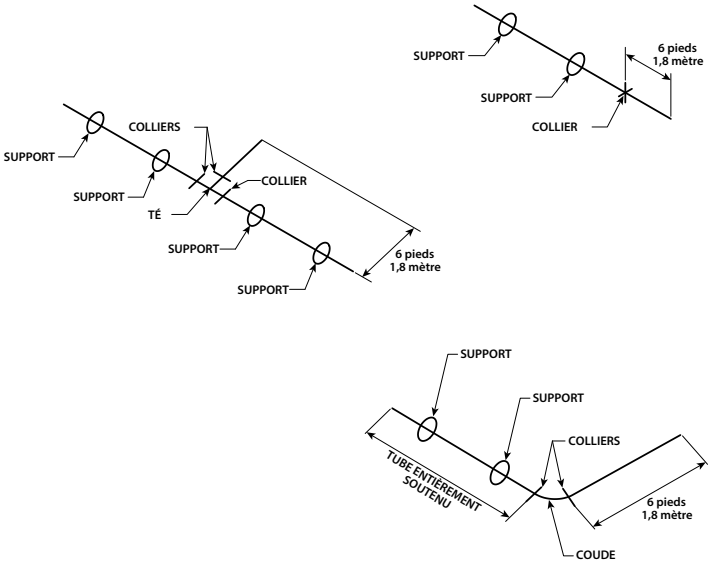
6b. Pour les colliers Style 109 :



Il convient d'inspecter visuellement les patins à chaque assemblage pour vérifier que le contact métallique est atteint autour du périmètre du patin (approximativement entre les deux séries de flèches indicatrices qui sont moulées dans les boîtiers).

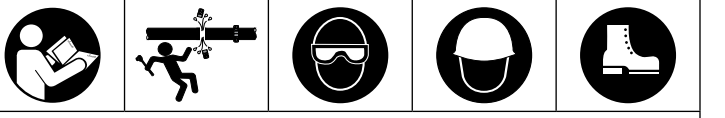
Support de tubes requis en phase de construction

Un support est obligatoire lors de l'assemblage du système de tuyauterie avec des colliers Style 108 et 109 pour éviter d'endommager le collier ou le raccordement, ce qui pourrait diminuer ou éliminer la rigidité de l'assemblage fini. Les longueurs maximales de tube non soutenu admissibles sont listées ci-dessous. Les longueurs de tube supérieures à celles listées ci-dessous nécessitent un support conformément à la section « Systèmes rigides - Espacement de support de tuyauterie » du présent manuel.



Style 118 - Collier à piquage FireLock™ IGS™ Installation-Ready™

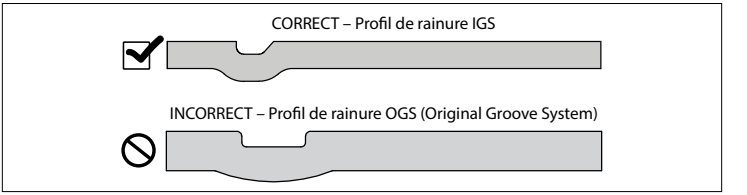
⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Le collier à piquage Installation-Ready™ IGS™Victaulic® FireLock™ Style 118 ne doit être utilisé que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

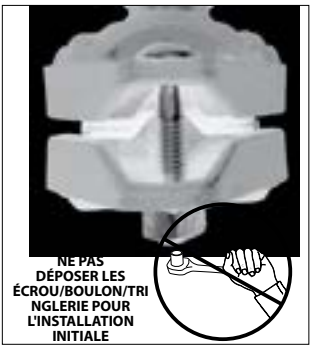
Informations importantes



Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les colliers à piquage Installation-Ready™ IGS™ Style 118 FireLock™ **UNIQUEMENT** sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure brevetée IGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler conformes aux spécifications d'autres types de rainures.

Instructions d'installation initiale des colliers à piquage Style 118



1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : Les colliers à piquageInstallation-Ready™ IGS™ FireLock™ Style 118 sont conçus de façon à ce que l'installateur n'ait pas à déposer l'écrou, le boulon ou l'anneau de fermeture lors de la première installation. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments d'assemblage dans le collier.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures IGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

3. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » et à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations importantes. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

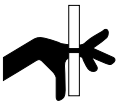
⚠ ATTENTION

- **Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

3a. Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT » de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un collier Style 118 partiellement installé sur les extrémités des éléments d'assemblage. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des éléments d'assemblage et des ouvertures du collier.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

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

4. ASSEMBLER LE JOINT : Enfoncer l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans chaque ouverture du collier. Les extrémités rainurées de l'élément à assembler doivent être insérées dans le collier jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la butée de tube du joint.

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS À PIQUAGE STYLE 118 AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS IGS™VICTAULIC N° 146 :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des colliers Style 118 sur des fonds IGS™ Victaulic® N° 146, veiller tout particulièrement à ce que le fond IGS™ soit complètement appuyé contre la butée du joint.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **L'écrou doit être serré jusqu'à ce qu'il y ait un contact métallique au niveau des patins, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**
- **NE PAS continuer à serrer l'écrou si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.**

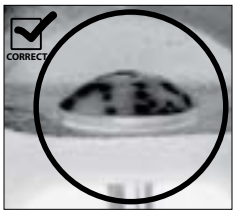
Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut entraîner :

- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

IMPORTANT

- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel.**

5. SERRER L'ÉCROU : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde de **11/16** pouce/17 mm, serrer l'écrou de façon à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. **LE COUPLE DE SERRAGE DE BOULON MAXIMAL ADMISSIBLE EST DE 55 ft-lbs/75 N•m.** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. NE PAS continuer à serrer l'écrou si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel.



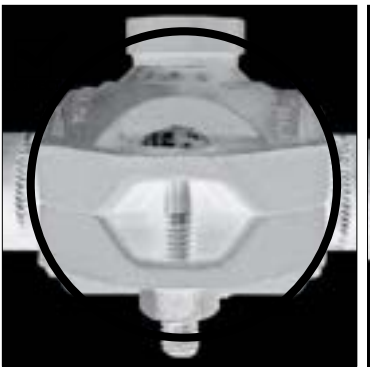
COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

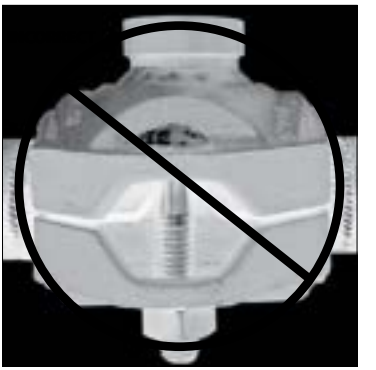
COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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





6. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

7. Installer le flexible Victaulic® VicFlex™ avec raccord capturé conformément aux instructions applicables trouvées dans le manuel I-VICFLEX, qui peut être téléchargé sur victaulic.com.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 108 ET 109

⚠ AVERTISSEMENT

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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.
2. Desserrer l'écrou du montage de collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des éléments à assembler.
3. Déposer l'écrou, le boulon, le joint et l'anneau de fermeture des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.
4. Contrôler les extrémités des composants d'accouplement, comme décrit au point 2 de la page 69.

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 109 ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un collier Style 108.**

⚠ ATTENTION

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

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

5. POUR REMONTER DES COLLIERS STYLE 108 et 109, GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

6. INSTALLER LE JOINT DANS LE PREMIER SEGMENT DU COLLIER : Installer le joint dans l'un des segments. Vérifier que le joint est bien en place dans le logement du segment.

Voir la suite des instructions à la page suivante

7. INSTALLER LE DEUXIÈME SEGMENT DU COLLIER ET L'ANNEAU DE FERMETURE : Installer le second segment du collier. Vérifier que le joint est bien en place dans les logements des segments. Poser l'anneau de fermeture sur les segments, comme illustré à gauche.

8. INSTALLER LE BOULON ET L'ÉCROU : Mettre en place le boulon et visser un écrou sur le boulon. **REMARQUE :** Vérifier que le collet ovale du boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. NE PAS serrer complètement l'écrou. Prévoir un interstice par rapport aux patins pour pouvoir mettre le collier en place. Aligner les écrous avec le haut de chaque boulon pour obtenir l'interstice voulu.

9. Pour terminer le montage, suivre les étapes 4 – 6a ou 6b des pages 70 – 73.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES RACCORDS À PIQUAGE STYLE 118

⚠ AVERTISSEMENT

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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.
2. Desserrer l'écrou du montage de collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des éléments à assembler. **REMARQUE :** Lors du retrait du raccord capturé du flexible Victaulic® VicFlex™, se reporter au document I-VICFLEX applicable pour des instructions complètes.
3. Déposer l'écrou, le boulon, le joint et l'anneau de fermeture des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.
4. Contrôler les extrémités des composants d'accouplement, comme décrit au point 2 de la page 75.

⚠ ATTENTION

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

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

5. POUR REMONTER DES COLLIERS À PIQUAGE STYLE 118, GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les trois lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

Voir la suite des instructions à la page suivante

6. INSTALLER LE JOINT DANS LE SEGMENT DE SORTIE : Installer le joint dans le segment de sortie. Vérifiez que la sortie du segment s'engage avec la partie de sortie du joint.

6a. INSTALLER LE DEUXIÈME SEGMENT ET L'ANNEAU DE FERMETURE : Installer le second segment. Vérifier que le joint est bien en place dans les logements des segments. Poser l'anneau de fermeture sur les segments, comme illustré à gauche.

7. INSTALLER LE BOULON ET L'ÉCROU : Mettre en place le boulon et visser un écrou sur le boulon. **REMARQUE :** Vérifier que le collet ovale du boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. NE PAS serrer complètement l'écrou. Prévoir un interstice par rapport aux patins pour pouvoir mettre le collier en place. Aligner les écrous avec le haut de chaque boulon pour obtenir l'interstice voulu.

8. Pour terminer le montage, suivre les étapes 4 – 7 des pages 76 – 78.

Colliers Installation-Ready™ pour éléments à ssembler à extrémités rainurées

Instructions pour la pose initiale

Instructions de remontage

Victaulic®

I-100-FRE_83

Style 009N - Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les colliers rigides Installation-Ready™ Victaulic® FireLock EZ™ Style 009N ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

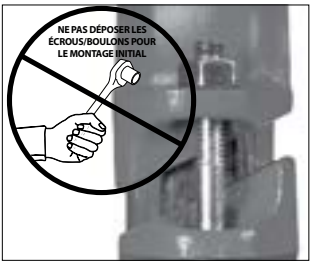
Informations importantes

Profil de rainure par moletage OGS présenté

Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les colliers rigides Style 009N UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler conformes aux spécifications d'autres types de rainures.

Instructions pour le montage initial de colliers Style 009N



1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : les colliers rigides Installation-Ready™ FireLock EZ™ Style 009N sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments d'assemblage dans le collier.

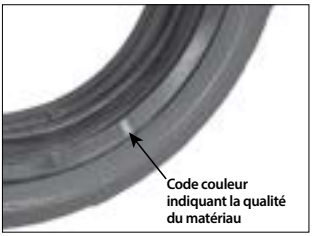
2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001



3. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » et à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations importantes. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

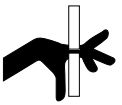
L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

3a. Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT » de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

IMPORTANT

- **Pour toute visserie en acier inoxydable faisant l'objet d'une commande spéciale, la mention « 316 » apparaît sur la tête de boulon comme indiqué à gauche.**

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

4. ASSEMBLER LE JOINT : Enfoncer l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans chaque ouverture du collier. Introduire les extrémités rainurées de l'élément d'assemblage dans le collier jusqu'à toucher la patte centrale du joint.

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 009N AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des colliers Style 009N sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la lèvre centrale du joint.
- Utiliser exclusivement des fonds FireLock™ nº 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » apposée sur la face intérieure.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic FireLock™ avec les colliers Style 009N.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en c, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**
- **Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

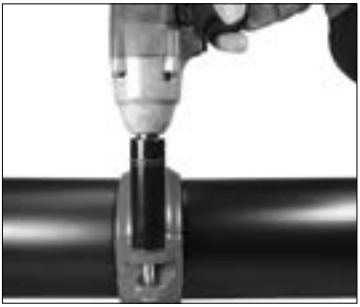
- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**



5. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous après avoir satisfait à l'exigence d'inspection visuelle de contact métallique des patins. **S'il semble que la visserie ait été trop serrée (en raison de l'apparition d'un pli sur un boulon, de la protubérance d'un écrou au niveau du patin ou d'un défaut de patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.

COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Informations utiles

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm	Couple de serrage maximal admissible*
1 ¼ – 4 DN32 – DN100	1.660 – 4.500 42,4 – 114,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
	5.250 133,0	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN125	5.500 139,7	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
5	5.563 141,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
6 DN150	6.625 168,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	8.500 216,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
8 DN200	8.625 219,1	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m

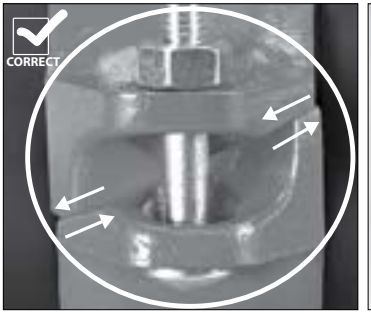
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

⚠ AVERTISSEMENT

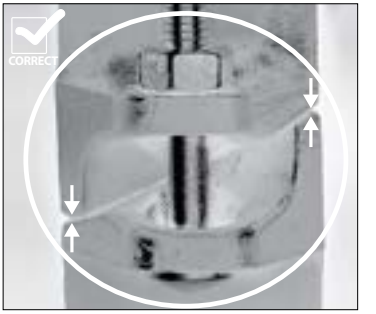
- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

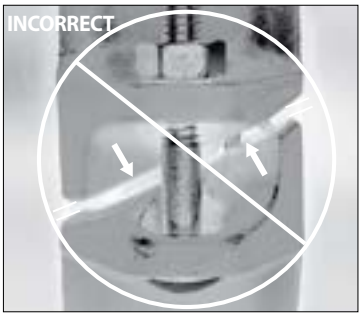
7. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins.



ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET POSITIFS AU NIVEAU DES PATINS

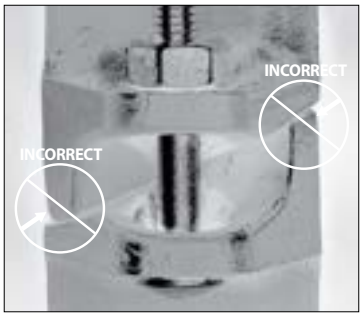


ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET NEUTRES AU NIVEAU DES PATINS



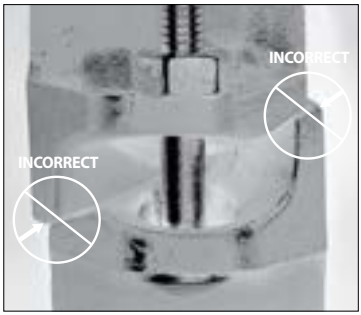
ASSEMBLAGE INCORRECT ÉCART ENTRE LES PATINS

Des écarts entre les patins se produisent lorsque les écrous ne sont pas suffisamment serrés ou si la visserie n'est pas serrée uniformément en alternant les côtés. Se reporter à la section « Assemblage incorrect – Déplacement excessif » ci-dessous. Se reporter également aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT DÉCALAGE NÉGATIF

Des décalages « négatifs » des patins peuvent se produire en cas de serrage inégal des écrous, excessif d'un côté et insuffisant de l'autre. Des décalages « négatifs » peuvent aussi être dus à un serrage insuffisant des deux écrous. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT DÉPLACEMENT EXCESSIF

Le déplacement excessif d'un patin oblique provoque un décalage qui empêche le contact entre les surfaces métalliques ainsi que le décalage égal et positif ou neutre du patin oblique opposé. Cela se produit lorsque la visserie n'est pas serrée de façon uniforme en alternant les côtés. Si la visserie est serrée d'un côté alors que l'autre côté est excessivement déplacé, le couple de serrage dépassera le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau à « Informations utiles » dans la présente section. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

Style 107N - Collier rigide QuickVic™ Installation-Ready™
Style 807N - Collier rigide QuickVic™ Installation-Ready™ pour l'eau potable

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

Informations importantes

Profil de rainure par moletage OGS présenté

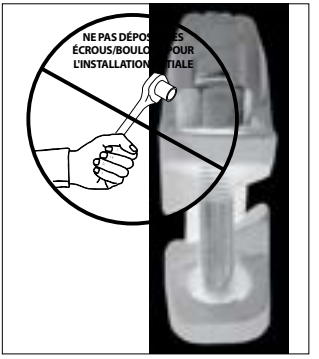
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les colliers rigides Style 107N et 807N UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler préparés selon toute autre spécification de rainure.

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 107N; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un collier Style 807N.**

Instructions pour le montage initial des colliers Style 107N et 807N



1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : les colliers rigides Installation-Ready™ QuickVic™ Style 107N et 807N sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments d'assemblage dans le collier.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les colliers Style 807N Couplings doivent être installés uniquement sur des éléments à assembler en acier au carbone ou en acier inoxydable galvanisé préparés selon les spécifications Victaulic Original Groove System (OGS).**
- **Se reporter à la publication Victaulic 17.01 pour la préparation des tubes en acier inoxydable, qui peut être téléchargée sur victaulic.com.**
- **Les molettes de rainurage RX de Victaulic doivent être utilisées pour les tubes en acier inoxydable désignés dans le tableau 1 de la publication Victaulic 17.01. Les molettes de rainurage RX de Victaulic sont de couleur argent et sont identifiées par le marquage « RX » sur la face.**

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

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

3. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

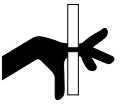
⚠ ATTENTION

- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

4. GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34. **REMARQUE : un lubrifiant a été appliqué en usine à l'extérieur du joint ; il est donc inutile de retirer le joint des segments pour rajouter du lubrifiant sur la surface extérieure du joint.**

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un collier Style 107N ou 807N partiellement installé sur les extrémités des éléments d'assemblage. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des éléments d'assemblage et des ouvertures du collier.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

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

5. ASSEMBLER LE JOINT : Enfoncer l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans chaque ouverture du collier. Introduire les extrémités rainurées de l'élément d'assemblage dans le collier jusqu'à toucher la patte centrale du joint.

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 107N ET 807N AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des colliers Style 107N ou 807N sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la lèvre centrale du joint.
- Utiliser exclusivement des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » sur la face intérieure.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic avec les colliers Style 107N et 807N.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 6 et 7.**
- **Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins, comme indiqué aux étapes 6 et 7.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

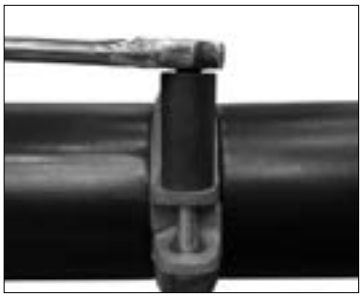
- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

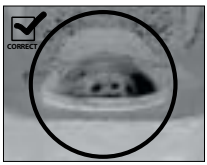
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**



6. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous après avoir satisfait à l'exigence d'inspection visuelle de contact métallique des patins. **S'il semble que la visserie ait été trop serrée (en raison de l'apparition d'un pli sur un boulon, de la protubérance d'un écrou au niveau du patin ou d'un défaut de patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Informations utiles

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diam. ext. réel de tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
2 – 4 DN50 – DN100	2.375 – 4.500 60,3 – 114,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	5.250 133,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
DN125	5.500 139,7	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	8.515 216,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	10.528 – 12.750 267,4 – 323,9	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m

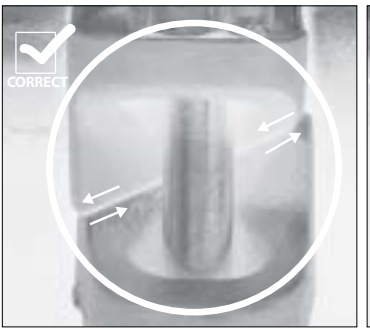
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles
REMARQUE : Le collier Style 807N peut ne pas être disponible dans toutes les tailles répertoriées dans ce tableau

⚠ AVERTISSEMENT

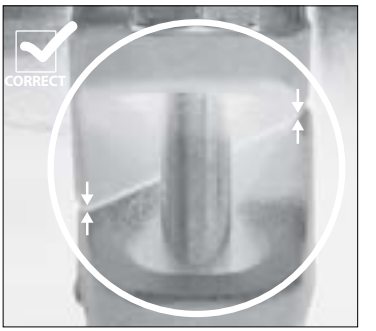
- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

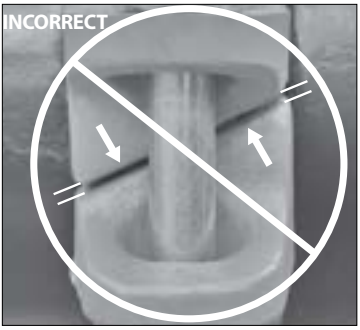
7. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins.



ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET POSITIFS AU NIVEAU DES PATINS

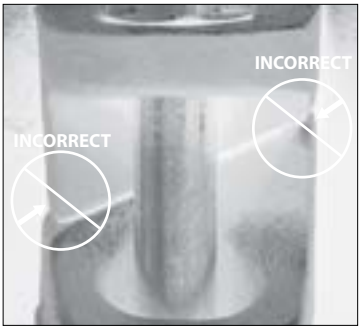


ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET NEUTRES AU NIVEAU DES PATINS



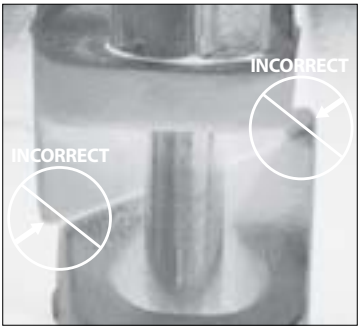
ASSEMBLAGE INCORRECT
ÉCART ENTRE LES PATINS

Des écarts entre les patins se produisent lorsque les écrous ne sont pas suffisamment serrés ou si la visserie n'est pas serrée uniformément en alternant les côtés. Se reporter à la section « Assemblage incorrect – Déplacement excessif » ci-dessous. Se reporter également aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT
DÉCALAGE NÉGATIF

Des décalages « négatifs » des patins peuvent se produire en cas de serrage inégal des écrous, excessif d'un côté et insuffisant de l'autre. Des décalages « négatifs » peuvent aussi être dus à un serrage insuffisant des deux écrous. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT
DÉPLACEMENT EXCESSIF

Le déplacement excessif d'un patin oblique provoque un décalage qui empêche le contact entre les surfaces métalliques ainsi que le décalage égal et positif ou neutre du patin oblique opposé. Cela se produit lorsque la visserie n'est pas serrée de façon uniforme en alternant les côtés. Si la visserie est serrée d'un côté alors que l'autre côté est excessivement déplacé, le couple de serrage dépassera le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau à « Informations utiles » dans la présente section. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

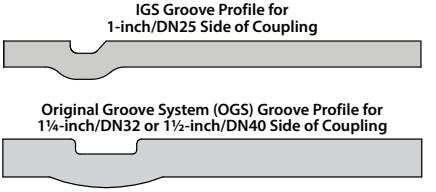
Style 115 - Collier de réduction Installation-Ready™ FireLock EZ™

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les colliers de réduction Installation-Ready™ Victaulic® FireLock EZ™ Style 115 ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Informations importantes

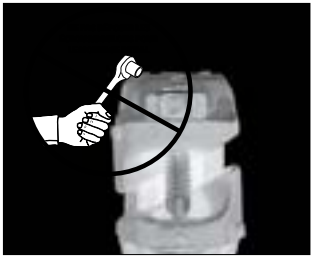


Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Les colliers 1 pouce/DN25 de Style 115 doivent **UNIQUEMENT** être utilisés sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure brevetée IGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des diamètres supérieurs à 1 pouce/DN25 sur des éléments à assembler rainurés selon toutes autres spécifications.

Les colliers 1¼ pouce/DN32 ou 1½ pouce/DN40 de Style 115 doivent **UNIQUEMENT** être utilisés sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic.
NE PAS essayer d'installer le côté 1¼ pouce/DN32 ou 1½ pouce/DN40 sur des éléments à assembler rainurés selon toutes autres spécifications.

Instructions d'installation initiale des colliers Style 115



1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : les colliers de réduction Installation-Ready™ Style 115 FireLock EZ™ sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments d'assemblage dans le collier.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler 1 pouce/DN25, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures IGS de Victaulic.

Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler 1¼ pouce/DN32 ou 1½ pouce/ DN40 , les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

3. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » et à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations importantes. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

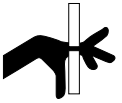
L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

3a. Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT » de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

IMPORTANT

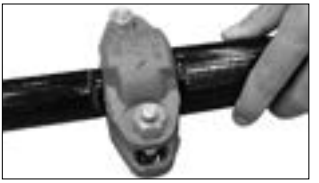
- **Pour toute visserie en acier inoxydable faisant l'objet d'une commande spéciale, la mention « 316 » apparaît sur la tête de boulon comme indiqué à gauche.**

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un collier Style 115 partiellement installé sur les extrémités des éléments d'assemblage. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des éléments d'assemblage et des ouvertures du collier.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

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



4. ASSEMBLER LE JOINT : Enfoncer l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans l'ouverture de diamètre correspondant du collier. Introduire les extrémités rainurées de l'élément d'assemblage dans le collier jusqu'à toucher la patte centrale du joint.

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 115 AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**
- **Pour le côté IGS 1 pouce/DN25, le fond FireLock™ n° 146 NE DOIT PAS être utilisé directement avec le collier Style 115. Se reporter aux instructions supplémentaires ci-dessous.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Pour le côté IGS 1pouce/DN25, le fond FireLock™ n° 146 **NE DOIT PAS** être utilisé directement avec le collier Style 115. Dans ce cas, une pièce d'espacement avec les deux extrémités préparées aux dimensions IGS de 1 pouce/DN25 et un collier Style 108 sont nécessaires entre le collier Style 115 et le fond n° 146 .
- Pour le côté 1¼ pouce/DN32 ou 1½ pouce/DN40, utiliser exclusivement des fonds Victaulic FireLock n° 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » apposée sur la face intérieure.
- Lors du montage des colliers Style 115 sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la lèvre centrale du joint.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic avec les colliers Style 115.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en c, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**
- **Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel.**

5. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde de **11/16** pouces (pour les écrous en dimensions anglo-saxonnes)/17 mm (pour les écrous au système métrique), serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins. **LE COUPLE DE SERRAGE DE BOULON MAXIMAL ADMISSIBLE EST DE 55 ft-lbs/75 N•m.** Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée ((comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel.

COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

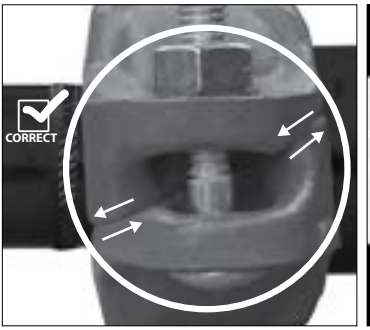
COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

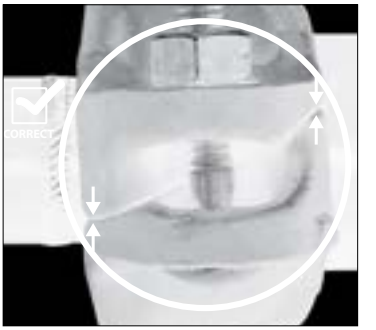
- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

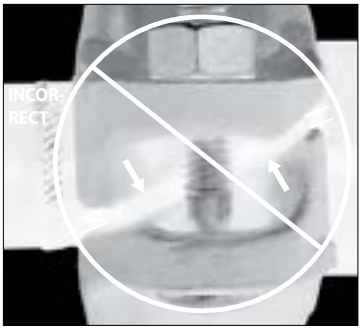
6. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins.



ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET POSITIFS AU NIVEAU DES PATINS

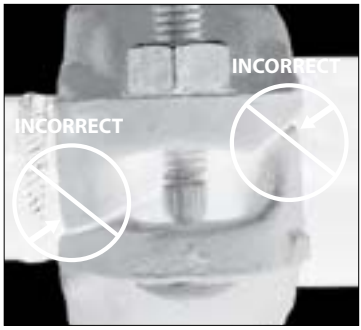


ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET NEUTRES AU NIVEAU DES PATINS



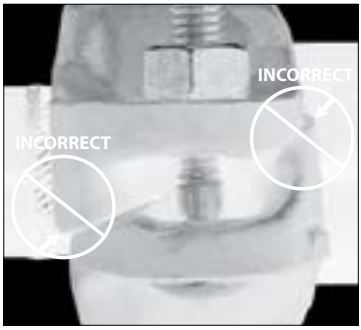
ASSEMBLAGE INCORRECT ÉCART ENTRE LES PATINS

Des écarts entre les patins se produisent lorsque les écrous ne sont pas suffisamment serrés ou si la visserie n'est pas serrée uniformément en alternant les côtés. Se reporter à la section « Assemblage incorrect – Déplacement excessif » ci-dessous. Se reporter également aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT DÉCALAGE NÉGATIF

Des décalages « négatifs » des patins peuvent se produire en cas de serrage inégal des écrous, excessif d'un côté et insuffisant de l'autre. Des décalages « négatifs » peuvent aussi être dus à un serrage insuffisant des deux écrous. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT DÉPLACEMENT EXCESSIF

Le déplacement excessif d'un patin oblique provoque un décalage qui empêche le contact entre les surfaces métalliques ainsi que le décalage égal et positif ou neutre du patin oblique opposé. Cela se produit lorsque la visserie n'est pas serrée de façon uniforme en alternant les côtés. Si la visserie est serrée d'un côté alors que l'autre côté est excessivement déplacé, le couple de serrage dépassera le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau à « Informations utiles » dans la présente section. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

Style 171 - Collier flexible en composite

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

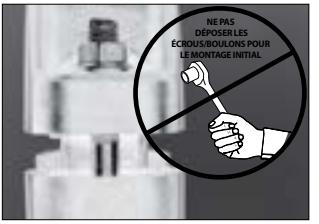
Informations importantes

Profil de rainure par moletage OGS présenté

Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les colliers Style 171 UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler préparés selon toute autre spécification de rainure.

Instructions d'installation initiale des colliers Style 171



1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : Les colliers flexibles en composite Style 171 sont conçus de telle sorte qu'ils puissent être installés sans avoir à retirer les boulons et les écrous pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut poser directement les extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

3. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

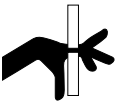
- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

4. GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34. Lors de l'utilisation du Style 171 avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes PEHD pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.

REMARQUE : un lubrifiant a été appliqué en usine à l'extérieur du joint ; il est donc inutile de retirer le joint des segments pour rajouter du lubrifiant sur la surface extérieure du joint.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un collier Style 171 partiellement installé sur les extrémités des éléments d'assemblage. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des éléments d'assemblage et des ouvertures du collier.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

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

5. INSTALLER LE COLLIER SUR L'EXTRÉMITÉ DE L'ÉLÉMENT À ASSEMBLER : Installer le collier sur l'extrémité rainurée de l'élément à assembler. Vérifier que le collier et le joint ne dépassent pas de l'extrémité de l'élément à assembler.

6. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux extrémités rainurées des éléments à assembler. Faire glisser le collier en position de sorte que les talons du collier soiennt alignés avec les rainures de chaque élément à assembler.

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 171 AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des colliers Style 171 sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond repose entièrement dans le collier.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic avec les colliers Style 171.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce qu'un contact complet soient atteint entre les patins, comme indiqué aux étapes 7 et 8.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**

7. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des patins est satisfaisante et NE PAS dépasser un couple de 60 ft-lbs/81 N•m sur les écrous pendant le montage. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (en raison de l'apparition d'un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble de collier entier.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.

COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Informations utiles

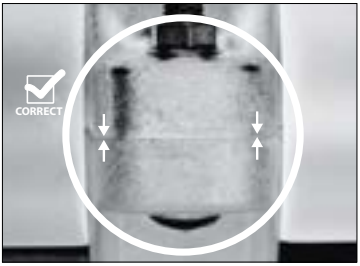
Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diam. ext. réel de tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm	Couple de serrage maximal admissible*
1 ½ DN40	1.900 48,3	⅜ M10	11⁄16 17	60 ft-lb 81 N•m
2 DN50	2.375 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	60 ft-lb 81 N•m
2 ½	2.875 73,0	⅜ M10	11⁄16 17	60 ft-lb 81 N•m
3 DN80	3.500 88,9	½ M12	⅞ 22	60 ft-lb 81 N•m
4 100	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22	60 ft-lb 81 N•m

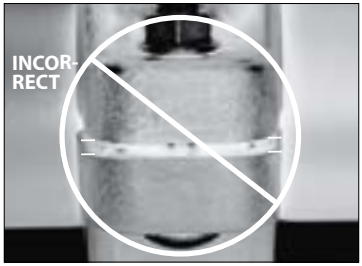
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

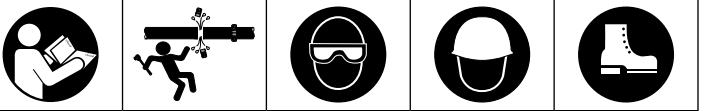




8. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les patins sont en contact sur toute la surface des patins.

Style 177N - Collier flexible QuickVic™ Installation-Ready™
Style 877N - Collier flexible pour l'eau potable QuickVic™ Installation-Ready™

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

Informations importantes

Profil de rainure par moletage OGS présenté

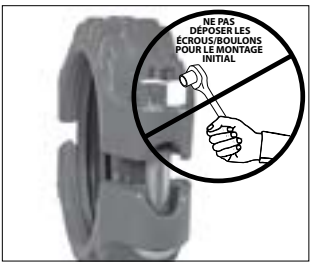
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les colliers Style 177N et 877N UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler préparés selon toute autre spécification de rainure.

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 177N ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un collier Style 877N.**

Instructions pour le montage initial des colliers Style 177N et 877N



1. NE PAS DÉMONTER LE COLLIER : les colliers flexibles QuickVic™ Installation-Ready™ Style 177N et 877N sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments d'assemblage dans le collier.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les colliers Style 877N doivent être installés uniquement sur des éléments à assembler en acier au carbone ou en acier inoxydable galvanisé préparés selon les spécifications Victaulic Original Groove System (OGS).**
- **Se reporter à la publication Victaulic 17.01 pour la préparation des tubes en acier inoxydable, qui peut être téléchargée sur victaulic.com.**
- **Les molettes de rainurage RX de Victaulic doivent être utilisées pour les tubes en acier inoxydable désignés dans le tableau 1 de la publication Victaulic 17.01. Les molettes de rainurage RX de Victaulic sont de couleur argent et sont identifiées par le marquage « RX » sur la face.**

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

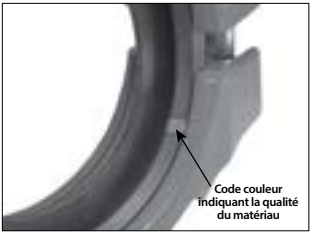
2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001



3. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

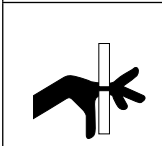
⚠ ATTENTION

- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

4. GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34. **REMARQUE : un lubrifiant a été appliqué en usine à l'extérieur du joint ; il est donc inutile de retirer le joint des segments pour rajouter du lubrifiant sur la surface extérieure du joint.**

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un collier Style 177N ou 877N partiellement installé sur les extrémités des éléments d'assemblage. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un collier partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments d'assemblage dans le collier, ne pas placer les mains trop près des extrémités des éléments d'assemblage et des ouvertures du collier.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

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

5. ASSEMBLER LE JOINT : Enfoncer l'extrémité rainurée de l'élément d'assemblage dans chaque ouverture du collier. Introduire les extrémités rainurées de l'élément d'assemblage dans le collier jusqu'à toucher la patte centrale du joint.

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 177N ET 877N AVEC DES FONDS ET DES RACCORDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des colliers Style 177N ou 877N sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la lèvre centrale du joint.
- Utiliser exclusivement des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » sur la face intérieure.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.
- Victaulic recommande d'utiliser les raccords Victaulic avec les colliers Style 177N et 877N.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 6 et 7.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

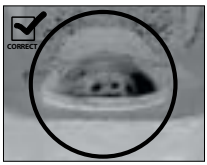
NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**

6. SERRAGE DES ÉCROUS : Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous après avoir satisfait à l'exigence d'inspection visuelle de contact métallique des patins. **S'il semble que la visserie ait été trop serrée (en raison de l'apparition d'un pli sur un boulon, de la protubérance d'un écrou au niveau du patin ou d'un défaut de patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Informations utiles

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diam. ext. réel de tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm	Couple de serrage maximal admissible*
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	4.250 108,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	5.250 133,0	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
DN125	5.500 139,7	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
5	5.563 141.3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
8 DN200	8.625 219,1	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m

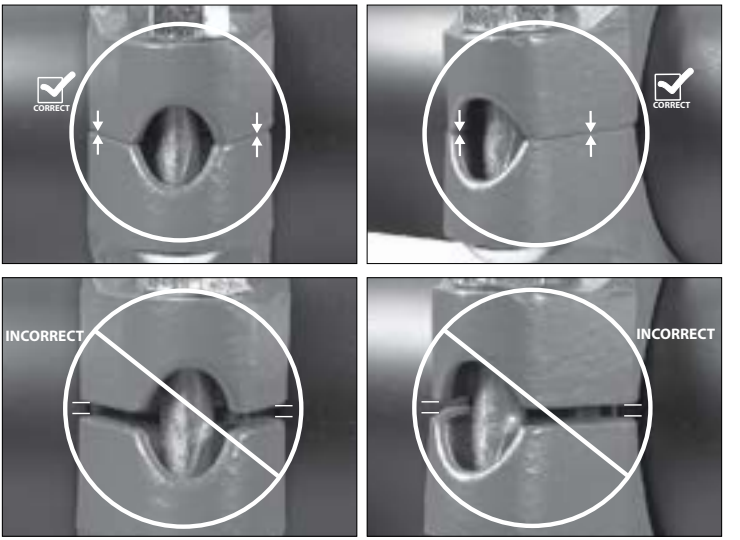
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

REMARQUE : le collier Style 877N peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués dans ce tableau

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

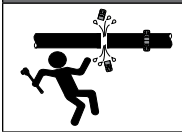
Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage et, par suite, des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dégâts matériels.



7. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 009N, 107N ET 807N

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT

Le remontage des colliers Style 009N, 107N et 807N peut s'effectuer selon deux méthodes.

- **MÉTHODE DE REMONTAGE N° 1 : Le collier peut être remonté comme un dispositif « Installation-ready ». Pour ce faire, placer le joint dans les segments, puis insérer les boulons et visser un écrou sur chaque boulon jusqu'à laisser apparaître 2 à 3 filets, comme illustré à gauche. Si cette méthode est choisie, les étapes 1 à 5 de cette page, ainsi que les étapes de la séquence de serrage décrites dans les instructions d'installation du collier applicables sur les pages précédentes, doivent être suivies.**

OU

- **MÉTHODE DE REMONTAGE N° 2 : Le joint et les segments peuvent être remontés sur les extrémités des éléments à assembler. Pour ce faire, suivre les étapes 1 à 5 sur cette page, ainsi que toutes les étapes décrites dans la section « Méthode de remontage n° 2 » à la page suivante.**

Suivre ces cinq étapes pour la Méthode 1 ou la Méthode 2 :

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'accouplement.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Vérifiez les extrémités des éléments à assembler, comme décrit dans les instructions d'installation du collier applicables sur les pages précédentes.

⚠ ATTENTION

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

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

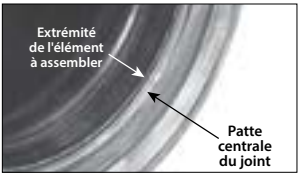
5. POUR REMONTER DES COLLIERS STYLE 009N, 107N ET 807N, GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

Méthode de remontage n° 2

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 009N; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un collier Style 107N et 807N.**

1. Vérifier que les étapes 1 à 5 de la page précédente ont été effectuées.



2. MONTER LE JOINT : insérer l'extrémité rainurée de l'élément à assembler dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la partie centrale du joint.

3. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux extrémités rainurées des éléments à assembler. Insérer l'autre extrémité rainurée de l'élément à assembler dans le joint jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la lèvre centrale du joint. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

4. POUR FACILITER LE REMONTAGE : Un boulon peut être inséré dans les segments, l'écrou partiellement serré sur le boulon pour permettre le basculement, comme illustré. **REMARQUE :** veiller à ce que le filetage de l'écrou ne dépasse pas le bord du boulon.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

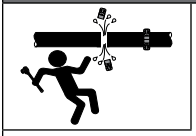
5. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux composants d'accouplement.

6. POSE DU BOULON/ÉCROU RESTANT : Mettre le boulon restant et visser manuellement son écrou. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

7. SERRAGE DES ÉCROUS : Pour terminer le montage, suivre la séquence de serrage décrite dans les instructions d'installation du collier applicables aux pages précédentes.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 115

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT

Le remontage des colliers de Style 115 peut s'effectuer selon deux méthodes.

- **MÉTHODE DE REMONTAGE N° 1 : Le collier peut être remonté comme un dispositif « Installation-ready ». Pour ce faire, placer le joint dans les segments, puis insérer les boulons et visser un écrou sur chaque boulon jusqu'à laisser apparaître 2 à 3 filets, comme illustré à gauche. Vérifier que la plus petite ouverture du joint est tournée vers la plus petite ouverture des segments. En cas d'utilisation de cette méthode, suivre les étapes 1 à 5 sur cette page, ainsi que toutes les étapes des pages 98 à 101.**

OU

- **MÉTHODE DE REMONTAGE N° 2 : Le joint et les segments peuvent être remontés sur les extrémités des éléments à assembler. Pour ce faire, suivre les étapes 1 à 5 sur cett page, ainsi que toutes les étapes décrites dans la section « Méthode de remontage n° 2 » à la page suivante.**

Suivre ces cinq étapes pour la Méthode 1 ou la Méthode 2 :

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'accouplement.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Contrôler les extrémités des composants d'accouplement, comme décrit au point 2 de la page 97.

⚠ ATTENTION

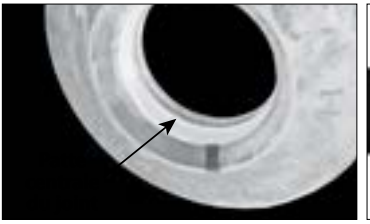
- **Lors du remontage, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible pour éviter le pincement, le glissement ou le déchirement du joint.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint et à l'extérieur.**

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

5. POUR LE REMONTAGE D'UN RACCORD, LUBRIFIER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les surfaces du joint tel qu'indiqué ci-dessus. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

Méthode de remontage n° 2

1. Vérifier que les étapes 1 à 5 de la section « Instructions de remontage des colliers Style 115 » ont bien été exécutées.



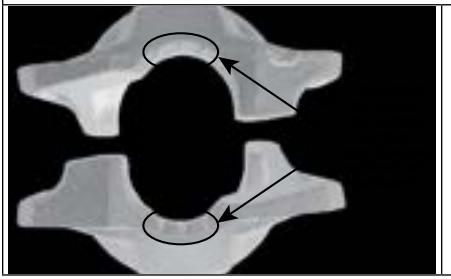
2. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux extrémités rainurées des éléments à assembler. Insérer la plus petite extrémité de l'élément à assembler dans la plus petite ouverture du joint et la plus grande extrémité de l'élément à assembler dans la plus grande ouverture du joint jusqu'à établir un contact avec la patte centrale. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

IMPORTANT



- **Faire correspondre la taille d'ouverture correcte de chaque segment avant d'essayer d'installer les segments (se reporter aux marques de taille sur le dessus de chaque segment). En outre, le côté IGS 1 pouce/DN25 des segments contient trois éléments surélevés.**

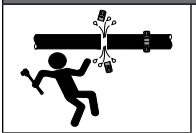
3. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments soient complètement engagés dans les rainures des deux éléments à assembler et que chaque côté du segment fasse face au côté de l'élément à assembler correspondant.

4. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

5. SERRAGE DES ÉCROUS : Pour terminer le montage, suivre les étapes 5 à 6 des pages 99 à 101.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 171

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'accouplement.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Vérifiez les extrémités des éléments à assembler, comme décrit dans les instructions d'installation du collier applicables sur les pages précédentes.

⚠ ATTENTION

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

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

5. POUR LE REMONTAGE D'UN RACCORD, LUBRIFIER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

6. MONTAGE DU JOINT : Installer le joint sur l'extrémité de l'élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier que le joint ne dépasse pas de l'extrémité de l'élément à assembler.

7. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux extrémités rainurées des éléments à assembler. Faire glisser le joint en position et le centrer entre la rainure de chaque élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

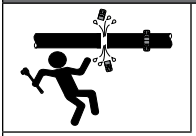
8. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux composants d'accouplement.

9. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

10. SERRAGE DES ÉCROUS : Pour terminer le montage, suivre les étapes 7 à 8 des pages 104 à 105.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 177N ET 877N

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT

Le remontage des colliers de Style 177N et 877N peut s'effectuer selon deux méthodes.

- **MÉTHODE DE REMONTAGE N° 1 : Le collier peut être remonté comme un dispositif « Installation-ready ». Pour ce faire, placer le joint dans les segments, puis insérer les boulons et visser un écrou sur chaque boulon jusqu'à laisser apparaître 2 à 3 filets, comme illustré à gauche. Si cette méthode est choisie, les étapes 1 à 5 de cette page, ainsi que les étapes de la séquence de serrage décrites dans les instructions d'installation du collier applicables sur les pages précédentes, doivent être suivies.**

OU

- **MÉTHODE DE REMONTAGE N° 2 : Le joint et les segments peuvent être remontés sur les extrémités des éléments à assembler. Pour ce faire, suivre les étapes 1 à 5 sur cett page, ainsi que toutes les étapes décrites dans la section « Méthode de remontage n° 2 » à la page suivante.**

Suivre ces cinq étapes pour la Méthode 1 ou la Méthode 2 :

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'accouplement.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Vérifiez les extrémités des éléments à assembler, comme décrit dans les instructions d'installation du collier applicables sur les pages précédentes.

⚠ ATTENTION

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

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

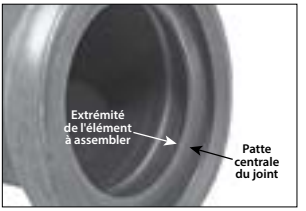
5. POUR LE REMONTAGE D'UN RACCORD, LUBRIFIER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

Méthode de remontage n° 2

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 177N ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un collier Style 877N.**

1. Vérifier que les étapes 1 à 5 de la page précédente ont été effectuées.



2. MONTER LE JOINT : insérer l'extrémité rainurée de l'élément à assembler dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la partie centrale du joint.

3. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux extrémités rainurées des éléments à assembler. Insérer l'autre extrémité rainurée de l'élément à assembler dans le joint jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la lèvre centrale du joint.**REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

4. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux composants d'accouplement.

5. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

6. SERRAGE DES ÉCROUS : Pour terminer le montage, suivre les étapes 6 à 7 des pages 109 à 110.

Raccords Installation-Ready™ pour éléments à assembler à extrémités rainurées

Instructions d'installation

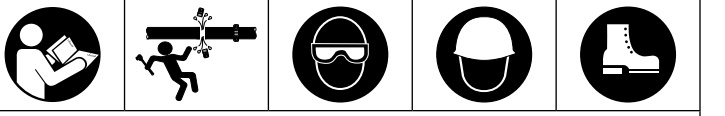
Instructions de remontage

Victaulic®

I-100-FRE_119

RACCORDS INSTALLATION-READY™ N° 101(COUDE À 90°) et n° 103 (coude à 45°) FireLock™

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Le collier rigide Installation-Ready™ FireLock™ Victaulic® n° 101 et 103 ne doit être utilisé que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Informations importantes

Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de 1 pouce/DN25 **UNIQUEMENT** sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de rainurage breveté IGS de Victaulic. **NE PAS** tenter d'installer des raccords FireLock™ Installation-Ready™ de 1 pouce/DN25 sur des éléments à assembler rainurés selon d'autres spécifications.

Utiliser les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de diamètres supérieurs à 1 pouce/DN25 UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de rainurage breveté OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des diamètres supérieurs à 1 pouce/DN25 sur des éléments à assembler rainurés selon toutes autres spécifications.

IMPORTANT

- **Dans cette section, les images présentent l'installation d'un raccord n° 101 ; toutefois, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un raccord n° 103.**

1. NE PAS DÉMONTER LE RACCORD POUR LE MONTAGE INITIAL : Les raccords Victaulic® FireLock™ n° 101 et 103 Installation-Ready™ sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments à assembler dans le raccord.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Pour les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de diamètre 1 pouce/DN25 : Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures IGS de Victaulic.

Pour les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de diamètres supérieurs à 1 pouce/ DN25 : Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

3a. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » et à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations importantes. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

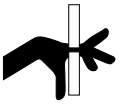
⚠ ATTENTION

- **Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

3b. Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT » de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un raccord n 101 ou n° 103 partiellement monté sur les extrémités d'un élément à assembler. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un raccord partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments à assembler dans le raccord, garder les mains à distance des extrémités des éléments à assembler et des ouvertures du raccord.**
- **De la même manière, garder les mains à distance des ouvertures du raccord lors du serrage de celui-ci.**

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

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES RACCORDS N° 101 ET 103 AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des raccords n° 101 ou 103 sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la butée du joint.
- Pour le diamètre 1 pouce/DN25, Utiliser uniquement des fonds FireLock™ IGS™ n° 146 présentant le marquage « PG ». Les fonds n° 006 et 60 en diamètre 1 pouce/DN25 NE DOIVENT EN AUCUN CAS être utilisés.
- Pour les diamètres 1 ¼ pouce/DN32 et supérieurs, utiliser exclusivement des fonds Victaulic FireLock™ nº 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » apposée sur la face intérieure.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

4a. INSÉRER LA PREMIÈRE EXTRÉMITÉ DE L'ÉLÉMENT À ASSEMBLER : Réaliser l'assemblage en insérant une extrémité d'élément à assembler rainuré dans une ouverture du raccord. L'extrémité rainurée de l'élément à assembler doit être insérée dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de l'extrémité de l'élément à assembler.

4b. SERRER LE PREMIER ÉCROU EXTÉRIEUR : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard dotée d'une douille profonde, serrer le premier écrou extérieur jusqu'à ce que le raccord soit solidement fixé au tube, mais ne pas serrer au-delà du contact initial métal-métal du patin. S'assurer que les talons du raccord s'insèrent complètement dans la rainure et que le collet oblong est bien logé dans le trou de boulon.

Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.

COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

IMPORTANT

- **Ne jamais forcer l'installation. Les éléments à assembler doivent s'insérer facilement dans le raccord.**
- **En cas de difficultés pour insérer les éléments à assembler, vérifier que le joint est lubrifié et correctement placé dans les segments, que les dimensions et les rainures des éléments à assembler sont conformes aux spécifications Victaulic et que la visserie est suffisamment lâche pour permettre leur insertion.**

⚠ AVERTISSEMENT

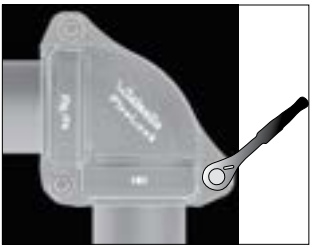
- **À ce stade, le raccord n'est que partiellement monté.**
- **Compte tenu du risque de chute, il ne doit pas être laissé sans surveillance.**

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

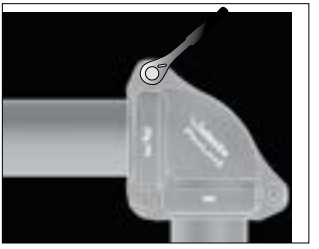
5a. INSÉRER LA SECONDE EXTRÉMITÉ DE L'ÉLÉMENT À ASSEMBLER : insérer la deuxième extrémité d'élément à assembler rainurée dans l'autre ouverture du raccord. L'extrémité rainurée de l'élément à assembler doit être insérée dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de l'extrémité de l'élément à assembler.

REMARQUE : si l'élément à assembler ne peut pas être inséré dans le raccord, desserrer progressivement l'écrou serré à l'étape 4b, jusqu'à insertion de l'élément à assembler (cf. avertissement ci-dessus).

5b. SERRER COMPLÈTEMENT L'ÉCROU INTÉRIEUR : serrer complètement l'écrou intérieur jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. S'assurer que les talons du raccord s'insèrent toujours complètement dans la rainure et que le collet oblong est bien logé dans le trou de boulon.



6. SERRER COMPLÈTEMENT LE SECOND ÉCROU EXTÉRIEUR : serrer complètement le second écrou extérieur jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. S'assurer que les talons du raccord s'insèrent toujours complètement dans la rainure et que le collet oblong est bien logé dans le trou de boulon.



7. SERRER COMPLÈTEMENT LE PREMIER ÉCROU EXTÉRIEUR : Contrôler et serrer complètement le premier écrou extérieur en veillant à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent.

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » ci-dessous.

Informations utiles

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diam. ext. réel de tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
1 DN25	1.315 33,7	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 ¼ DN32	1.660 42,1	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 ½ DN40	1.900 48,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	7⁄16 M11	11⁄16 17	100 ft-lbs 136 N•m
2 ½	2.875 73,0	7⁄16 M11	11⁄16 17	100 ft-lbs 136 N•m
 DN65	3.000 76,1	7⁄16 M11	11⁄16 17	100 ft-lbs 136 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

⚠ AVERTISSEMENT

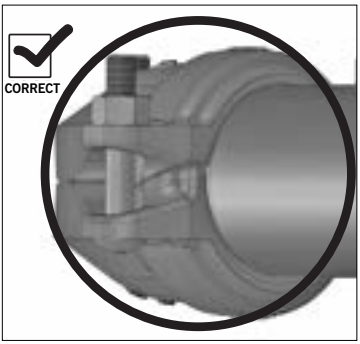
Les écrous doivent être serrés selon la séquence présentée sur les pages 123 – 124 jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.

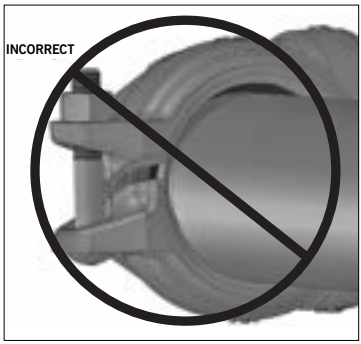
Le non-respect de la séquence ci-dessous relative au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**





8. VÉRIFIER QUE TOUS LES ÉCROUS SONT CORRECTEMENT SERRÉS ET QUE LES SURFACES MÉTALLIQUES DE TOUS LES PATINS SONT EN CONTACT : contrôler visuellement tous les patins au niveau de chaque point de raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques se touchent, avec un décalage neutre ou positif au niveau des patins obliques, et que les surfaces métalliques se touchent au niveau des patins plats. Si les surfaces métalliques des patins ne sont pas en contact, desserrer les écrous au niveau des patins obliques, puis resserrer uniformément tous les écrous en alternant les emplacements. Si les surfaces métalliques des patins ne se touchent toujours pas, retirer le raccord des extrémités de l'élément à assembler et vérifier que le diamètre extérieur (« DE ») de ce dernier, les dimensions de rainure et le diamètre d'évasement maximal admissible correspondent aux tolérances de rainurage indiquées dans le présent manuel pour le profil de rainurage applicable.

REMARQUE : avant de mettre le système sous pression, le raccord peut être réglé en desserrant la boulonnerie appropriée. Après avoir repositionné le raccord, la boulonnerie doit être resserrée jusqu'à ce que les exigences d'installation figurant dans les présentes instructions soient satisfaites.

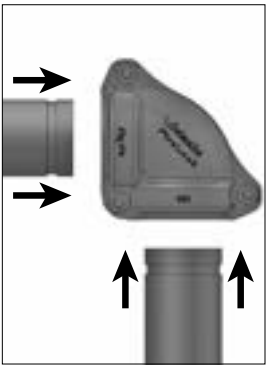
⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

Méthode d'installation n° 101/103 2

1. Vérifier que toutes les étapes des pages 120 – 121 ont été effectuées.

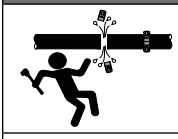


2. Pour des raisons de commodité, il est possible d'insérer les deux extrémités rainurées des éléments à assembler dans le raccord avant le serrage. Vérifier que les extrémités de l'élément à assembler doivent être insérées dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec les rainures des extrémités de l'élément à assembler. La boulonnerie doit être serrée uniformément en alternant les emplacements de boulons jusqu'à ce que les exigences d'installation figurant dans les présentes instructions soient satisfaites.

3. Avant de mettre le système sous pression, le raccord peut être réglé en desserrant la boulonnerie appropriée. Après avoir repositionné le raccord, la boulonnerie doit être resserrée jusqu'à ce que les exigences d'installation figurant dans les présentes instructions soient satisfaites.

Dépose d'un raccord n° 101 ou 103 du système de tuyauterie

⚠ AVERTISSEMENT



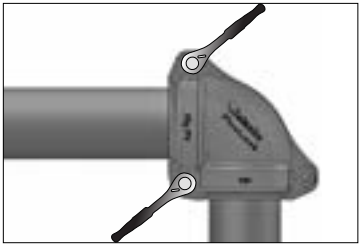
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ne jamais laisser un raccord n° 101 ou n° 103 partiellement monté sur les extrémités d'un élément à assembler. Un raccord partiellement monté risque de tomber.**

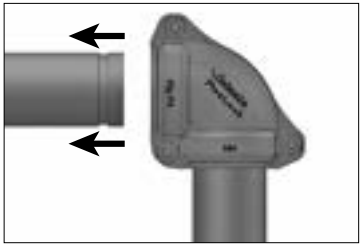
Le non-respect de ces consignes peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Il est INUTILE de démonter totalement les raccords no 101 et 103 pour les retirer.**
- **Dans cette section, les images présentent l'installation d'un raccord n° 101 ; toutefois, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un raccord n° 103.**

1. S'assurer que le système est dépressurisé et complètement vidangé avant d'entreprendre le démontage de tout raccord du système de tuyauterie.





2. Ne desserrer que les écrous extérieurs et intérieurs de l'extrémité du raccord d'où le premier élément à assembler doit être retiré (veiller à ce que les filetages des écrous ne dépassent pas le bord des boulons). Retirer l'élément à assembler du côté desserré. S'assurer que le raccord soit bien attaché à l'autre élément à assembler pour éviter une chute du raccord.

3. Tout en tenant le raccord, desserrer le second autre écrou extérieur. Retirer soigneusement le raccord de l'élément à assembler.

4. Examiner tous les éléments pour vérifier la présence de dommages ou d'usure (lèvres de joint déchirées, déformées ou parties pincées aux points de contact du patin). Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de raccord Victaulic neuf.

5a. Après avoir examiné le raccord, s'il est établi qu'il est encore possible de le réutiliser, suivre toutes les étapes de la méthode d'installation applicable.

5b. Si le raccord est entièrement démonté pour une raison quelconque, et s'il est déterminé que le raccord peut être réutilisé, se reporter aux instructions de la page suivante.

Remontage d'un raccord n° 101 ou 103 qui a été complètement démonté lors de sa dépose du système de tuyauterie

IMPORTANT

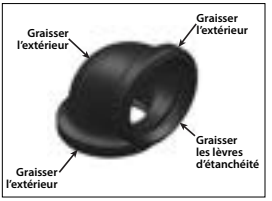
- **Il est INUTILE de démonter totalement les raccords n° 101 et 103 pour les retirer. Toutefois, si un raccord est entièrement démonté lors d'une intervention d'entretien, ou pour toute autre raison, il faut exécuter les opérations suivantes.**
- **Avant toute réinstallation du produit, le raccord doit être remonté comme indiqué dans les étapes ci-dessous.**

1. Contrôler les extrémités des composants d'accouplement, comme décrit au point 2 de la page 121.

⚠ ATTENTION

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

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



2a. VÉRIFIER QUE LE JOINT DE TAILLE CORRECTE EST UTILISÉ POUR LE REMONTAGE.

2b. POUR LE REMONTAGE DE RACCORD N° 101 ET 103, LUBRIFIER LE JOINT D'ÉTANCHÉITÉ : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur, tel qu'illustré à gauche. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

3. INSTALLER LE JOINT DANS LE PREMIER SEGMENT DU RACCORD : Installer le joint dans l'un des segments. Veiller à ce que les extrémités du joint soient en place dans les logements des segments, tel qu'illustré à gauche.

4. INSTALLER LE SECOND SEGMENT DU RACCORD : installer le second segment du raccord. Veiller à ce que les extrémités du joint soient en place dans les logements du segment.

5. METTRE EN PLACE LES BOULONS ET LES ÉCROUS : mettre en place les boulons et visser un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. NE PAS serrer complètement les écrous. Prévoir un interstice par rapport aux patins pour pouvoir remettre le raccord en place. Un interstice correct correspond à deux ou trois filetages de boulon apparents au-dessus de chaque écrou.

6. Effectuer toutes les étapes de la section correspondant à la méthode d'installation applicable pour finaliser le montage.

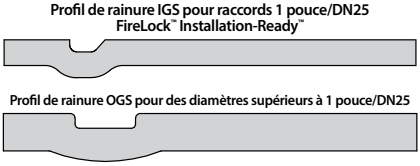
N° 102 (té droit) et N° 104 (té « tête de vache ») - Raccords FireLock™ Installation-Ready™

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les colliers Installation-Ready™ FireLock™ Victaulic® n° 102 et 104 ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Informations importantes



Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

Utiliser les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de 1 pouce/DN25 **UNIQUEMENT** sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de rainurage breveté IGS de Victaulic. **NE PAS** tenter d'installer des raccords FireLock™ Installation-Ready™ de 1 pouce/DN25 sur des éléments à assembler rainurés selon d'autres spécifications.

Utiliser les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de diamètres supérieurs à 1 pouce/DN25 UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de rainurage breveté OGS de Victaulic. **NE PAS** essayer d'installer ce collier sur des diamètres supérieurs à 1 pouce/DN25 sur des éléments à assembler rainurés selon toutes autres spécifications.

Méthode d'installation N° 102/104 1 – Éléments à assembler insérés dans les extrémités réservées à la conduite principale

IMPORTANT

- **Dans cette section, les images présentent l'installation d'un raccord n° 102 ; toutefois, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un raccord n° 104.**

1. NE PAS DÉMONTER LE RACCORD POUR LE MONTAGE INITIAL : Les raccords Installation-Ready™Victaulic® FireLock™ n° 102 et 104 sont conçus de sorte que l'installateur n'ait pas à déposer les écrous et boulons pour le montage initial. Cette conception facilite le montage car l'installateur peut insérer directement l'extrémité rainurée des éléments à assembler dans le raccord.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Pour les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de diamètre 1 pouce/DN25 : Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures IGS de Victaulic.

Pour les raccords FireLock™ Installation-Ready™ de diamètres supérieurs à 1 pouce/DN25 : Le diamètre extérieur (DE) des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

3a. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » et à la section « IMPORTANT » à la page 36 pour obtenir des informations importantes. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

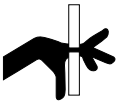
⚠ ATTENTION

- **Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

3b. Si l'une des conditions de l'encadré « IMPORTANT » de la page 36 est présente, appliquer une fine couche de lubrifiant compatible uniquement sur les lèvres du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais laisser un raccord n° 102 ou n° 104 partiellement monté sur les extrémités d'un élément à assembler. TOUJOURS SERRER LA VISSERIE IMMÉDIATEMENT CONFORMÉMENT À CES INSTRUCTIONS. Un raccord partiellement monté risquerait de tomber pendant l'installation ou de se rompre lors des essais.**
- **Lors de l'insertion des extrémités rainurées des éléments à assembler dans le raccord, garder les mains à distance des extrémités des éléments à assembler et des ouvertures du raccord.**
- **De la même manière, garder les mains à distance des ouvertures du raccord lors du serrage de celui-ci.**

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

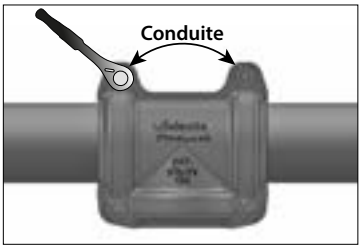
INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES RACCORDS N° 102 ET 104 AVEC DES FONDS :

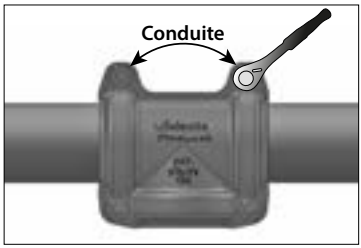
⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Lors du montage des raccords n° 102 ou 104 sur les fonds, veiller tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé contre la butée du joint.
- Pour le diamètre 1 pouce/DN25, Utiliser uniquement des fonds FireLock™ IGS™ n° 146 présentant le marquage « PG ». Les fonds n° 006 et 60 en diamètre 1 pouce/DN25 NE DOIVENT EN AUCUN CAS être utilisés.
- Pour les diamètres 1 ¼ pouce/DN32 et supérieurs, utiliser exclusivement des fonds Victaulic FireLock™ nº 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic portant la mention « QV » ou « EZ QV » apposée sur la face intérieure.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.





COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

4a. INSÉRER LES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER AUX EXTRÉMITÉS DE LA CONDUITE PRINCIPALE : insérer un élément à assembler rainuré dans chacune des extrémités du raccord de la conduite principale. Les extrémités rainurées de l'élément à assembler doivent être insérées dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec chaque butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de chaque élément à assembler.

4b. SERRER LES ÉCROUS LE LONG DES EXTRÉMITÉS DE LA CONDUITE PRINCIPALE : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard dotée d'une douille profonde, serrer les écrous le long des extrémités de la conduite principale jusqu'à ce que le raccord soit solidement fixé aux éléments à assembler, mais ne pas serrer au-delà du contact initial métal-métal du patin. S'assurer que les talons du raccord s'engagent complètement dans les rainures et que le collet oblong de chaque boulon est bien logé dans le trou de boulon. e reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable à la page suivante.

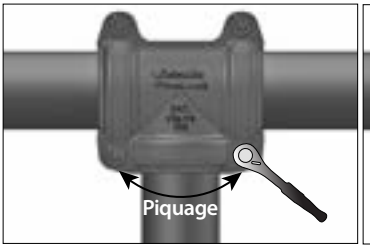
IMPORTANT

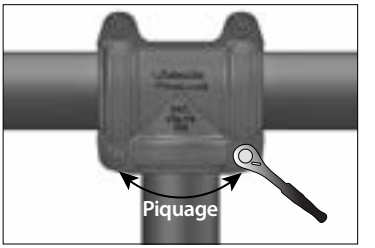
- **NE PAS insérer un seul élément à assembler rainuré dans l'extrémité du raccord, puis serrer la visserie. Cela empêchera l'insertion d'un composant à assembler rainuré dans la deuxième extrémité du raccord.**
- **Ne jamais forcer l'installation. Les éléments à assembler doivent s'insérer facilement dans le raccord.**
- **En cas de difficultés pour insérer les composants d'accouplement, vérifiez que le joint est lubrifié et correctement placé dans les boîtiers, que les dimensions et les rainures des composants d'accouplement sont conformes aux spécifications Victaulic et que le matériel est suffisamment lâche pour permettre l'insertion des composants d'accouplement.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **À ce stade, le raccord n'est que partiellement monté.**
- **Compte tenu du risque de chute, il ne doit pas être laissé sans surveillance.**

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





COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

5a. INSÉRER L'ÉLÉMENT À ASSEMBLER DANS L'EXTRÉMITÉ DE PIQUAGE : insérer le troisième élément à assembler rainuré dans l'ouverture réservée à l'extrémité du piquage. L'extrémité rainurée de l'élément à assembler doit être insérée dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de l'élément à assembler.

5b. SERRER LES ÉCROUS DANS L'EXTRÉMITÉ RÉSERVÉE AU PIQUAGE : serrer les écrous dans l'extrémité réservée au piquage jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. S'assurer que les talons du raccord s'engagent complètement dans la rainure et que le collet oblong de chaque boulon est bien logé dans le trou de boulon.

Informations utiles sur le raccord n° 102

Diamètre nominal du tube pouces/DN	Diam. ext. réel de tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
1 DN25	1.315 33,7	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/4 DN32	1.660 42,1	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/2 DN40	1.900 48,3	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	7/16 M11	11/16 17	100 ft-lbs 136 N•m
2 1/2	2.875 73,0	7/16 M11	11/16 17	100 ft-lbs 136 N•m
 DN65	3.000 76,1	7/16 M11	11/16 17	100 ft-lbs 136 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

Informations utiles sur le raccord n° 104

	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
Tous diamètres	7/16 M11	11/16 17	100 ft-lbs 136 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

⚠ AVERTISSEMENT

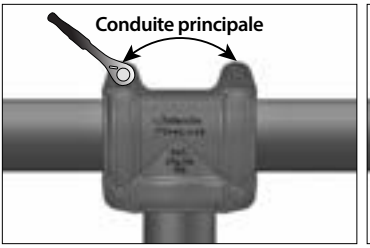
Les écrous doivent être serrés selon la séquence présentée sur les pages 131 – 132 jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.

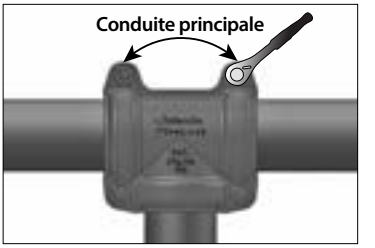
Le non-respect de la séquence ci-dessous relative au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

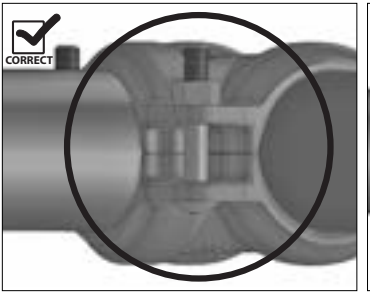
NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

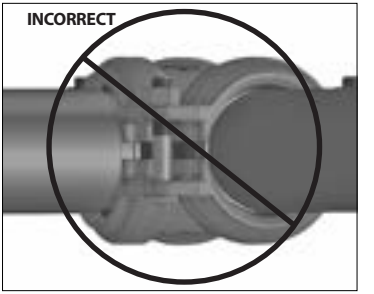
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**





6. SERRER COMPLÈTEMENT LES ÉCROUS CÔTÉ CONDUITE PRINCIPALE : serrer les écrous dans les extrémités de la conduite principale jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable à la page précédente.





7. VÉRIFIER QUE TOUS LES ÉCROUS SONT CORRECTEMENT SERRÉS ET QUE LES SURFACES MÉTALLIQUES DE TOUS LES PATINS SONT EN CONTACT : contrôler visuellement tous les patins au niveau de chaque point de raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques se touchent, avec un décalage neutre ou positif au niveau des patins obliques, et que les surfaces métalliques se touchent au niveau des patins plats. Si les surfaces métalliques des patins ne sont pas en contact, desserrer les écrous au niveau des patins obliques, puis resserrer uniformément tous les écrous en alternant les emplacements. Si les surfaces métalliques des patins ne se touchent toujours pas, retirer le raccord des extrémités de l'élément à assembler et vérifier que le diamètre extérieur (« DE ») de ce dernier, les dimensions de rainure et le diamètre d'évasement maximal admissible correspondent aux tolérances de rainurage indiquées dans le présent manuel pour le profil de rainurage applicable.

REMARQUE : avant de mettre le système sous pression, le raccord peut être réglé en desserrant la boulonnerie appropriée. Après avoir repositionné le raccord, la boulonnerie doit être resserrée jusqu'à ce que les exigences d'installation figurant dans les présentes instructions soient satisfaites.

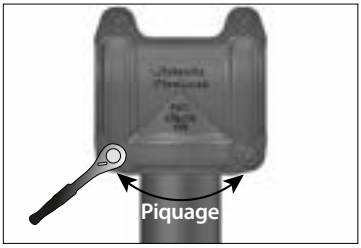
⚠ AVERTISSEMENT

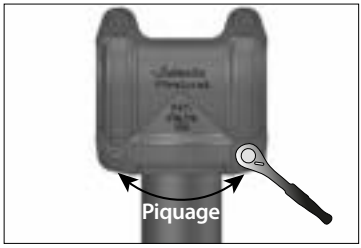
- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

Méthode d'installation N° 102/104 2 – Élément à assembler inséré d'abord dans l'extrémité de piquage

1. Vérifier que toutes les étapes des pages 129 – 130 ont été effectuées.





COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

2a. INSÉRER L'ÉLÉMENT À ASSEMBLER À L'EXTRÉMITÉ DU PIQUAGE : insérer une extrémité rainurée de l'élément à assembler dans l'ouverture de l'extrémité du piquage. L'extrémité rainurée de l'élément à assembler doit être insérée dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de l'extrémité de l'élément à assembler.

2b. SERRER LES ÉCROUS DANS L'EXTRÉMITÉ RÉSERVÉE AU PIQUAGE : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard dotée d'une douille profonde, serrer les écrous le long de l'extrémité réservée au piquage jusqu'à ce que le raccord soit solidement fixé à l'élément à assembler. S'assurer que les talons du raccord s'engagent complètement dans la rainure et que le collet oblong de chaque boulon est bien logé dans le trou de boulon. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable ci-dessous ou à la page 133.

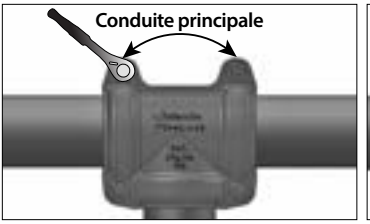
IMPORTANT

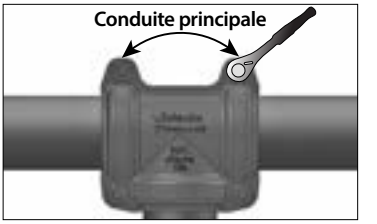
- **Ne jamais forcer l'installation. Les éléments à assembler doivent s'insérer facilement dans le raccord.**
- **En cas de difficultés pour insérer les composants d'accouplement, vérifiez que le joint est lubrifié et correctement placé dans les boîtiers, que les dimensions et les rainures des composants d'accouplement sont conformes aux spécifications Victaulic et que le matériel est suffisamment lâche pour permettre l'insertion des composants d'accouplement.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **À ce stade, le raccord n'est que partiellement monté.**
- **Compte tenu du risque de chute, il ne doit pas être laissé sans surveillance.**

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





COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

3a. INSÉRER LES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER AUX EXTRÉMITÉS DE LA CONDUITE PRINCIPALE : insérer une extrémité rainurée de l'élément à assembler dans chacune des extrémités du raccord de la conduite principale. Les extrémités rainurées de l'élément à assembler doivent être insérées dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec chaque butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de chaque extrémité de l'élément à assembler. **REMARQUE :** si les extrémités de l'élément à assembler ne peuvent pas être insérées dans le raccord, desserrer progressivement les écrous serrés à l'étape 2b, jusqu'à insertion de tous les éléments à assembler (cf. avertissement sur la page précédente).

3b. SERRER LES ÉCROUS CÔTÉ CONDUITE PRINCIPALE : serrer les écrous dans les extrémités de la conduite principale jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. S'assurer que les talons du raccord s'engagent complètement dans les rainures et que le collet oblong de chaque boulon est bien logé dans le trou de boulon. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable ci-dessous ou à la page 133.

⚠ AVERTISSEMENT

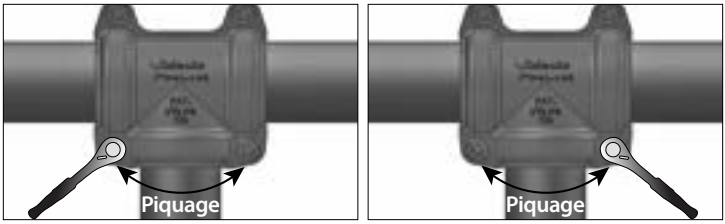
Les écrous doivent être serrés selon la séquence présentée sur les pages 135 – 137 jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.

Le non-respect de la séquence ci-dessous relative au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**



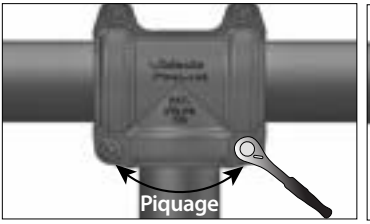
4. SERRER COMPLÈTEMENT LES ÉCROUS DANS L'EXTRÉMITÉ RÉSERVÉE AU PIQUAGE : serrer les écrous côté piquage jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent.the nuts along the branch end until metal-to-metal contact occurs at the bolt pads. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable à la page 133.

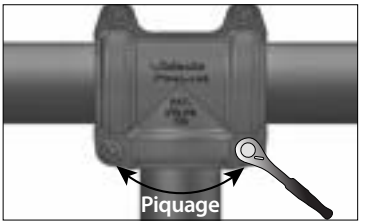
5. VÉRIFIER QUE TOUS LES ÉCROUS SONT CORRECTEMENT SERRÉS ET QUE LES SURFACES MÉTALLIQUES DE TOUS LES PATINS SONT EN CONTACT : contrôler visuellement tous les patins au niveau de chaque joint pour s'assurer que les surfaces métalliques sont en contact conformément au point 7 de la page 134.

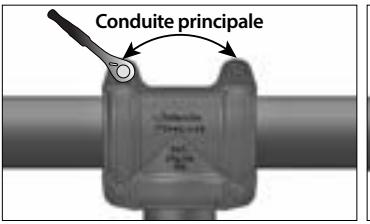
REMARQUE : avant de mettre le système sous pression, le raccord peut être réglé en desserrant la boulonnerie appropriée. Après avoir repositionné le raccord, la boulonnerie doit être resserrée jusqu'à ce que les exigences d'installation figurant dans les présentes instructions soient satisfaites.

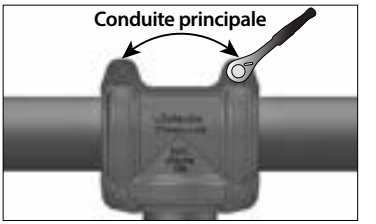
Méthode d'installation N° 102/104 3 – Tous les éléments à assembler insérés

1. Vérifier que toutes les étapes des pages 129 – 130 ont été effectuées.









COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

2. Pour des raisons de commodité, il est possible d'insérer toutes les extrémités rainurées des éléments à assembler dans le raccord avant le serrage. Les extrémités rainurées de l'élément à assembler doivent être insérées dans le raccord jusqu'à ce qu'il y ait contact avec chaque butée de tube du joint. Contrôler visuellement que les talons du raccord sont alignés avec la rainure de chaque extrémité de l'élément à assembler.

IMPORTANT

- **Ne jamais forcer l'installation. Les éléments à assembler doivent s'insérer facilement dans le raccord.**
- **En cas de difficultés pour insérer les composants d'accouplement, vérifiez que le joint est lubrifié et correctement placé dans les boîtiers, que les dimensions et les rainures des composants d'accouplement sont conformes aux spécifications Victaulic et que le matériel est suffisamment lâche pour permettre l'insertion des composants d'accouplement.**

3. À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard dotée d'une douille profonde, serrer les écrous le long des extrémités de la conduite principale jusqu'à ce que le raccord soit solidement fixé aux éléments à assembler, mais ne pas serrer au-delà du contact initial métal-métal du patin. S'assurer que les talons du raccord s'engagent complètement dans la rainure et que le collet oblong de chaque boulon est bien logé dans le trou de boulon. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable ci-dessous ou à la page 133.

4. Serrer les écrous dans les extrémités de la conduite principale jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. S'assurer que les talons du raccord s'engagent complètement dans les rainures et que le collet oblong de chaque boulon est bien logé dans le trou de boulon. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

5. Serrer les écrous côté piquage jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. **S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable ci-dessous ou à la page 133.

6. VÉRIFIER QUE TOUS LES ÉCROUS SONT CORRECTEMENT SERRÉS ET QUE LES SURFACES MÉTALLIQUES DE TOUS LES PATINS SONT EN CONTACT : contrôler visuellement tous les patins au niveau de chaque joint pour s'assurer que les surfaces métalliques sont en contact conformément au point 7 de la page 134.

REMARQUE : avant de mettre le système sous pression, le raccord peut être réglé en desserrant la boulonnerie appropriée. Après avoir repositionné le raccord, la boulonnerie doit être resserrée jusqu'à ce que les exigences d'installation figurant dans les présentes instructions soient satisfaites.

Dépose d'un raccord n° 102 ou 104 du système de tuyauterie

⚠ AVERTISSEMENT

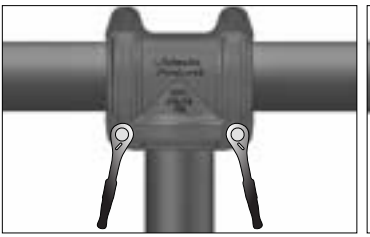
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ne jamais laisser un raccord n° 102 ou n° 104 partiellement monté sur les extrémités d'un élément à assembler. Un raccord partiellement monté risque de tomber.**

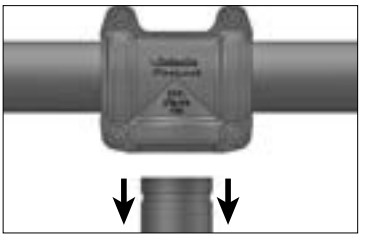
Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Il est INUTILE de démonter totalement les raccords no 102 et 104 pour les retirer.**
- **Dans cette section, les images présentent l'installation d'un raccord n° 102; toutefois, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un raccord n° 104.**

1. S'assurer que le système est dépressurisé et complètement vidangé avant d'entreprendre le démontage de tout raccord du système de tuyauterie.





2. Desserrer les écrous uniquement du côté piquage du raccord (veiller à ce que les écrous ne soient pas filetés en dépassant le bord des boulons). Retirer l'élément à assembler du côté desserré du piquage. S'assurer que le raccord est bien attaché aux éléments à assembler des extrémités de la conduite principale pour éviter une chute du raccord.

3. Tout en tenant le raccord, desserrer les écrous le long des extrémités réservées au piquage du raccord. Retirer soigneusement le raccord des éléments à assembler.

4. Examiner tous les éléments pour vérifier la présence de dommages ou d'usure (lèvres de joint déchirées, déformées ou parties pincées aux points de contact du patin). Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de raccord Victaulic neuf.

5a. Après avoir examiné le raccord, s'il est établi qu'il est encore possible de le réutiliser, suivre toutes les étapes de la méthode d'installation applicable.

5b. Si le raccord est entièrement démonté pour une raison quelconque, et s'il est déterminé que le raccord peut être réutilisé, se reporter aux instructions de la page suivante.

Remontage d'un raccord n° 102 ou 104 qui a été complètement démonté lors de sa dépose du système de tuyauterie

IMPORTANT

- **Il est INUTILE de démonter totalement les raccords no 102 et 104 pour les retirer. Toutefois, si un raccord est entièrement démonté lors d'une intervention d'entretien, ou pour toute autre raison, il faut exécuter les opérations suivantes.**
- **Avant toute réinstallation du produit, le raccord doit être remonté comme indiqué dans les étapes ci-dessous.**

1. Contrôler les extrémités des composants d'accouplement, comme décrit au point 2 de la page 130.

⚠ ATTENTION

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

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

2a. VÉRIFIER QUE LE JOINT DE TAILLE CORRECTE EST UTILISÉ POUR LE REMONTAGE.

2b. POUR LE REMONTAGE DES RACCORDS N° 102 ET 104, LUBRIFIER LE JOINT D'ÉTANCHÉITÉ : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et sur la partie extérieure des lèvres de joint, tel qu'illustré à gauche. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

3. INSTALLER LE JOINT DANS LE PREMIER SEGMENT DU RACCORD : Installer le joint dans l'un des segments. Veiller à ce que les extrémités du joint soient en place dans les logements des segments, tel qu'illustré à gauche.

4. INSTALLER LE SECOND SEGMENT DU RACCORD : installer le second segment du raccord. Veiller à ce que les extrémités du joint soient en place dans les logements du segment.

5. METTRE EN PLACE LES BOULONS ET LES ÉCROUS : mettre en place les boulons et visser un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.
NE PAS serrer complètement les écrous. Prévoir un interstice par rapport aux patins pour pouvoir remettre le raccord en place. Un interstice correct correspond à deux ou trois filetages de boulon apparents au-dessus de chaque écrou.

6. Effectuer toutes les étapes de la section correspondant à la méthode d'installation applicable pour finaliser le montage.

Page laissée intentionnellement vierge

Colliers standard pour éléments à assembler à extrémités rainurées OGS

Procédure de préparation à l'installation de colliers présentés dans cette section

Instructions d'installation

Instructions de remontage

I-100-FRE_143

PROCÉDURE DE PRÉPARATION À L'INSTALLATION DE COLLIERS PRÉSENTÉS DANS CETTE SECTION

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

⚠ AVERTISSEMENT

Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

- **Utiliser les produits présentés dans cette section UNIQUEMENT sur des éléments à assembler préparés selon les spécifications de la rainure OGS de Victaulic.**
- **NE PAS essayer d'installer ce collier sur des éléments à assembler conformes aux spécifications d'autres types de rainures.**

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

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent se situer dans les tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

IMPORTANT

- **Certains produits Victaulic® FireLock™ peuvent être fournis avec des joints pré-lubrifiés.**
- **Pour des informations complémentaires, reportez-vous à la section « IMPORTANT » et à la section « Remarques sur les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air » à la page 36.**

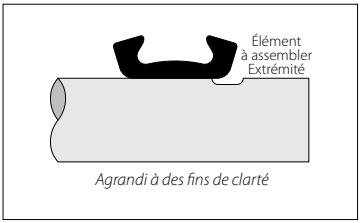
2. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint et à l'extérieur.**

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

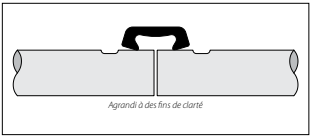
3. GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.



Agrandi à des fins de clarté

4. MONTER LE JOINT : Installer le joint sur l'extrémité de l'élément à assembler. **Pour des diamètres de collier de 14 pouces/DN350 et supérieurs :** il peut être plus facile de tourner le joint à l'envers pour le pour l'installer sur l'extrémité de l'élément à assembler. **NOTE:** Vérifier que le joint ne dépasse pas de l'extrémité de l'élément à assembler.

5. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux éléments à assembler et les mettre bout à bout en respectant l'écart adapté entre les extrémités de tubes. Faire glisser le joint en position et le centrer entre la rainure de chaque élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.


Agrandi à des fins de clarté

5a. Si le joint a été tourné à l'envers à l'étape 4 : Rouler le joint en position et le centrer entre la rainure de chaque élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

Style 005H - Collier rigide FireLock™
Style 07 - Collier rigide Zero-Flex™ (12 pouces/DN300 et diamètres plus petits)
Style L07 - Collier rigide Zero-Flex™(12 pouces/DN300 et diamètres plus petits)
Style 489 - Collier rigide en acier inoxydable (4 pouces/DN100 et diamètres plus petits)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les colliers rigides Victaulic® FireLock™ Style 005H ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 005H ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation des colliers Style 07, L07 et 489 dans les plages de diamètres indiquées ci-dessus.**

Pour les colliers pour systèmes rainurés Style 489 à boulons et écrous en acier inoxydable :

- **Avant d'installer la visserie, appliquer un anti-grippant sur le filetage des boulons.**

1. Suivre l'ensemble des instructions fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

2. POUR FACILITER LE MONTAGE : Un boulon peut être inséré dans les segments, l'écrou partiellement serré sur le boulon pour permettre le basculement, comme illustré. **REMARQUE :** veiller à ce que le filetage de l'écrou ne dépasse pas le bord du boulon.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.

3. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux composants d'accouplement.

4. POSE DU BOULON/ÉCROU RESTANT : Mettre le boulon restant et visser manuellement son écrou. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 005H, 07, L07 ET 489 AVEC DES FONDS

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en c, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**
- **Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins, comme indiqué aux étapes 5 et 6.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **un couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable ci-dessous ou à la page 151.**

5. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous après avoir satisfait à l'exigence d'inspection visuelle de contact métallique des patins. **S'il semble que la visserie ait été trop serrée (en raison de l'apparition d'un pli sur un boulon, de la protubérance d'un écrou au niveau du patin ou d'un défaut de patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.** Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable ci-dessous ou à la page 151.

5a. POUR LES COLLIERS STYLE 489 UNIQUEMENT : Pour terminer le montage, appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique. Se reporter au tableau « Style 489 Informations utiles et Exigences relatives au couple de serrage » ci-dessous, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Style 489 Informations utiles et Exigences relatives au couple de serrage

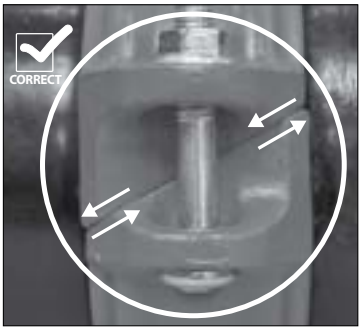
Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm	Couples de montage requis
1 ½ – 2 DN40 – DN50	1.900 – 2.375 48,3 – 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N•m
2½	2.875 73,0	⅜ M10	11⁄16 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N•m
DN65	3.000 76.1	⅜ M10	11⁄16 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N•m
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	½ M12	⅞ 22	45 – 50 ft-lbs 60 – 68 N•m

⚠ AVERTISSEMENT

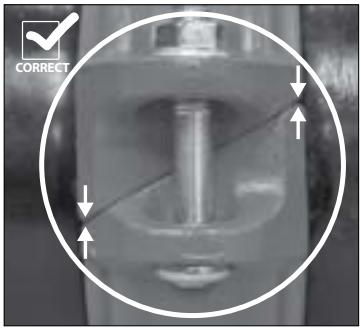
- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

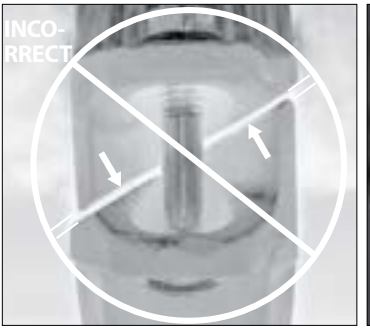
6. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins. Il doit y avoir un décalage égal et positif ou neutre au niveau des patins.



ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET POSITIFS AU NIVEAU DES PATINS

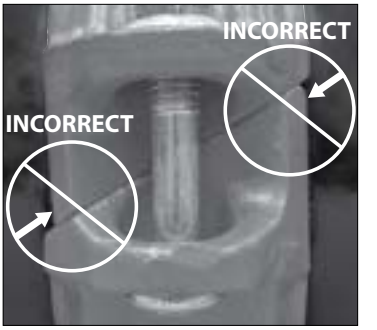


ASSEMBLAGE CORRECT CONTACT MÉTAL SUR MÉTAL DES PATINS OBLIQUES LES AVEC DES DÉCALAGES ÉGAUX ET NEUTRES AU NIVEAU DES PATINS



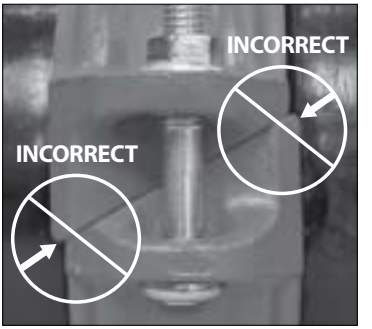
ASSEMBLAGE INCORRECT
ÉCART ENTRE LES PATINS

Des écarts entre les patins se produisent lorsque les écrous ne sont pas suffisamment serrés ou si la visserie n'est pas serrée uniformément en alternant les côtés. Se reporter à la section « Assemblage incorrect – Déplacement excessif » ci-dessous. Se reporter également aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT
DÉCALAGE NÉGATIF

Des décalages « négatifs » des patins peuvent se produire en cas de serrage inégal des écrous, excessif d'un côté et insuffisant de l'autre. Des décalages « négatifs » peuvent aussi être dus à un serrage insuffisant des deux écrous. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



ASSEMBLAGE INCORRECT
DÉPLACEMENT EXCESSIF

Le déplacement excessif d'un patin oblique provoque un décalage qui empêche le contact entre les surfaces métalliques ainsi que le décalage égal et positif ou neutre du patin oblique opposé. Cela se produit lorsque la visserie n'est pas serrée de façon uniforme en alternant les côtés. Si la visserie est serrée d'un côté alors que l'autre côté est excessivement déplacé, le couple de serrage dépassera le couple de serrage maximal admissible qui figure dans le tableau à « Informations utiles » dans la présente section. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel. Ceci représente un assemblage incorrect, qui peut entraîner un joint défectueux, provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

Informations utiles sur les Styles 005H, 07 et L07

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Style 005H			Style 07/L07‡		
		Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage min. adm.*	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage min. adm.*
1 DN25	1.315 33,7	—	—	—	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 ¼ DN32	1.660 42,4	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 ½ DN40	1.900 48,3	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
2 ½	2.875 73,0	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
 DN65	3.000 76,1	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 DN80	3.500 88,9	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
4 DN100	4.500 114,3	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	4.250 108,0	⅜ M10	9⁄16 15	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	5.250 133,0	½ M12	¾ 18	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
 DN125	5.500 139,7	½ M12	¾ 18	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
5	5.563 141,3	½ M12	¾ 18	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	6.250 159,0	½ M12	¾ 18	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	6.500 165,1	½ M12	¾ 18	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	½ M12	¾ 18	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
#	8.515 216,3	⅝ M16	15⁄16 24	235 ft-lbs 319 N•m	—	—	—
8 DN200	8.625 219,1	⅝ M16	15⁄16 24	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
#	10.528 267,4	—	—	—	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
#	12.539 318,5	—	—	—	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
12 DN300	12.750 323,9	—	—	—	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m

‡ Le Style L07 peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.
# S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452 ; G3454).
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles
REMARQUE : Pour les diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600, se reporter aux instructions d'installation du collier rigide AGS Style W07 dans ce manuel.

Style HP-70 - Collier rigide (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs)
Style 89 - Collier rigide
Style 889 - Collier rigide pour applications pour l'eau potable
Style 489 - Collier rigide en acier inoxydable (5 pouces, DN125 et diamètres supérieurs)
Style 489DX - Collier rigide Duplex en acier inoxydable

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

- **Les photos figurant dans cette section illustrent l'installation d'un collier Style 889 ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation des colliers Style HP-70, 89, 489 et 489DX dans les plages de diamètres indiquées ci-dessus.**

Pour colliers Style HP-70 :

- **Vérifier systématiquement le style du joint qui est fourni avec le collier. Si le joint est de conception EndSeal™, suivre les instructions HP-70ES aux pages 187 – 192 du présent manuel.**

Pour les colliers pour systèmes rainurés Style 489/489DX à boulons et écrous en acier inoxydable :

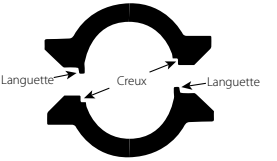
- **Avant d'installer la visserie, appliquer un anti-grippant sur le filetage des boulons.**

1. Suivre l'ensemble des instructions fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.



Agrandi à des fins de clarté

2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : installer les segments sur le joint avec le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier assemblé correctement (les languettes dans les rainures). Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux éléments à assembler.

3. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

Si les colliers font l'objet d'une commande spéciale avec des boulons et des écrous en acier inoxydable, appliquer un anti-grippant sur le filetage des boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE HP-70, 89, 489, 489DX ET 889 AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 4 et 5.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées aux étapes 4 et 5 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer la visserie.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse », « Sélection d'une boulonneuse » et « Sélection de la clé dynamométrique » dans le présent manuel. Se reporter également au tableau « Exigences relatives au couple de serrage » à la page 155 et au tableau « Informations utiles » à la page 156**

4. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre jusqu'à ce que les espacements soient équivalents au niveau des patins. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. **Pour terminer le montage, appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique.** Se reporter à la section « IMPORTANT », au tableau « Exigences relatives au couple de serrage » à la page suivante, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier.

IMPORTANT

- **Les colliers Style HP-70 en diamètres 6 – 12 pouces/DN150 – DN300 ne présentent aucune exigence de couple. Toutefois, les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.**

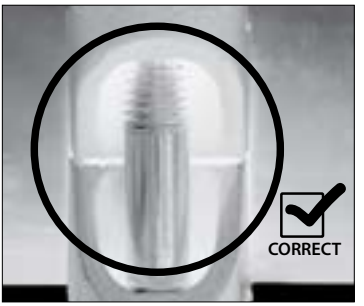
COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

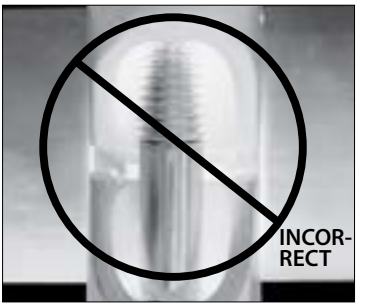
COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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





5. Inspecter visuellement chaque patin au niveau de chaque joint pour vérifier que l'assemblage est correct (se reporter à la section « IMPORTANT » ci-dessus pour les colliers de Style HP-70 en diamètres 6 – 12 pouces/DN150 – DN300).

Exigences de couples de serrage

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Couples de montage requis			
		Style HP-70	Style 89/889*	Style 489	Style 489DX
2 DN50	2.375 60,3	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	45 – 60 ft-lbs 61 – 81 N•m
2 ½	2.875 73,0	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m
DN65	3.000 76,1	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m
3 DN80	3.500 88,9	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m
4 DN100	4.500 114,3	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	—	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m
DN125	5.500 139,7	—	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	75 – 100 ft-lbs 102 – 136 N•m	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m
5	5.563 141,3	—	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	—
	6.500 165,1	—	175 – 250 ft-lbs 237 – 339 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m
6 DN150	6.625 168,3	Voir la section « Important » ci-dessous	175 – 250 ft-lbs 237 – 339 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m
	8.515 216,3	—	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	—
8 DN200	8.625 219,1	Voir la section « Important » ci-dessous	500 ft-lbs 678 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m
	10.528 267,4	—	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	—
10 DN250	10.750 273,0	Voir la section « Important » ci-dessous	500 ft-lbs 678 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m
	12.539 318,5	—	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	—
12 DN300	12.750 323,9	Voir la section « Important » ci-dessous	500 ft-lbs 678 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m
14 DN350	14.000 323,9	—	—	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m

* Le collier Style 889 peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.

IMPORTANT

- **Les colliers Style HP-70 en diamètres 6 – 12 pouces/DN150 – DN300 ne présentent aucune exigence de couple. Toutefois, les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.**

Informations utiles

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Style HP-70		Style 89/889*		Style 489		Style 489DX	
		Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm
2 DN50	2.375 60,3	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	1/2 M12	7/8 19
2½	2.375 60,3	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
DN65	3.000 76,1	—	—	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
3 DN80	3.500 88,9	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
4 DN100	4.500 114,3	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	3/4 M20	1 1/4 32
DN125	5.500 139,7	—	—	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32
5	5.563 141,3	—	—	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	—	—
	6.500 165,1	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36
6 DN150	6.625 168,3	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36
	8.515 216,3	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
8 DN200	8.625 219,1	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41
	10.528 267,4	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
10 DN250	10.750 273,0	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41
	12.539 318,5	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
12 DN300	12.750 323,9	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41

*le collier Style 889 peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.

Style HP-70 - Collier rigide (14 pouces/DN350 et diamètres supérieurs)
Style 77 - Collier flexible (14 pouces/DN350 et diamètres supérieurs - Quatre ou six segments)
Style 77S - Collier flexible en acier inoxydable (16 pouces/DN400 et diamètres supérieurs - Quatre segments)

⚠ AVERTISSEMENT

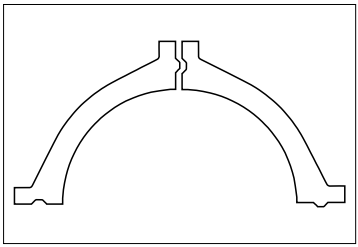
- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier Style 77 Coupling ; cependant, ces mêmes étapes d'installation s'appliquent aux colliers Style 77S et HP-70 dans la plage de diamètres susmentionnées.**
- **Les colliers sont coulés dans plusieurs segments pour faciliter la manipulation.**

1. Suivre l'ensemble des instructions fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.



2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les deux segments. Installer un boulon sur chaque patin et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. Vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. Serrer les écrous jusqu'à ce qu'un contact métal sur métal se produise au niveau des patins, puis dévisser les écrous d'un tour complet pour prévoir un espacement entre les patins.

POUR LES COLLIERS STYLE 77 AVEC PATINS CONTENANT UN SYSTÈME D'EMBOÎTEMENT À LANGUETTES ET RAINURES : Monter les segments en assemblant correctement le système d'emboîtement à languettes et rainures (les languettes dans les rainures), comme indiqué ci-dessus.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.

3a. MONTER LA PREMIÈRE MOITIÉ PRÉ-ASSEMBLÉE : installer la première moitié pré-assemblée sur le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux composants d'accouplement.

3b. MONTER LA SECONDE MOITIÉ PRÉ-ASSEMBLÉE : installer la seconde moitié pré-assemblée sur le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux éléments à assembler. Tout en supportant le poids de l'assemblage, installez les boulons restants et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE HP-70, 77 ET 77S AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les patins, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 4 et 5.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées aux étapes 4 et 5 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

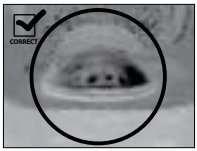
- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant les patins, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer la visserie.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable à la page suivante.**

4. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant les patins, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons.

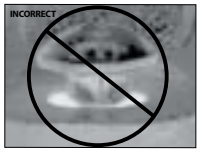
POIUR COLLIERS STYLE HP-70 : Pour terminer le montage, appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique. Se reporter au tableau « Style HP-70 Informations utiles et Exigences relatives au couple de serrage » à la page suivante, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

POIUR COLLIERS STYLE 77 : NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante. Se reporter au tableau « Informations utiles » appicable à la page suivante.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

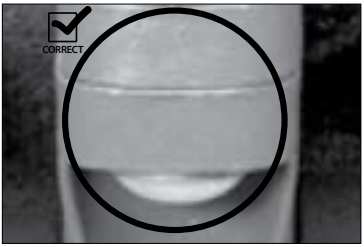


COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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



5. Inspecter les patins de chaque raccordement pour s'assurer que le montage est correct.

Style HP-70 Informations utiles et exigences relatives au couple de serrage

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couples de montage requis
14 DN350	14.000 355,6	1 ¼ M30	2 50	600 ft-lbs 814 N•m
16 DN400	16.000 406,4	1 ¼ M30	2 50	700 ft-lbs 949 N•m

Informations utiles sur le Style 77

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	14.842 377,0	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	16.771 426,0	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	18.897 480,0	1 ⅛ M27	1 ¹³⁄₁₆ 46	875 ft-lbs 1186 N•m
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508 – 610	1 ⅛ M27	1 ¹³⁄₁₆ 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	20.866 530,0	1 ⅛ M27	1 ¹³⁄₁₆ 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	24.803 630,0	1 ⅛ M27	1 ¹³⁄₁₆ 46	875 ft-lbs 1186 N•m
28 – 30 DN700 – DN750	28.000 – 30.000 711 – 762	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Informations utiles sur le Style 77S

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
16 – 18 DN400 – DN450	16.000 – 18.000 406,4 – 457,0	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Style 72 - Collier à piquage

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

- **Les colliers à piquage Style 72 ne sont pas recommandés pour une utilisation sous vide.**
- **Ils ne sont pas non plus recommandés pour un usage sur des éléments à assembler en acier inoxydable.**
- **Les fonds NE DOIVENT PAS être installés dans les conduites de colliers à piquage Style 72 dans des systèmes où des vides peuvent se former.**
- **Le joint du collier Style 72 contient une bague de centrage électrozinguée, pour améliorer l'étanchéité. NE PAS retirer cette bague, car cela pourrait provoquer des fuites.**

1. Suivre les étapes 1 – 3 fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

2. MONTAGE DU JOINT : Monter le joint sur l'extrémité de l'élément à assembler de sorte que les lèvres d'un côté couvrent la zone entre la rainure et l'extrémité de l'élément à assembler. **REMARQUE :** l'extrémité de l'élément à assembler ne doit pas entrer en contact avec les nervures de renforcement à l'intérieur du joint.

3. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux éléments à assembler et les mettres bout à bout en respectant l'écart adapté entre les extrémités de tubes. Faire glisser le joint en position et le centrer entre la rainure de chaque élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.

4. MONTAGE DU SEGMENT INFÉRIEUR : installer le segment inférieur (sans la sortie) autour de la partie inférieure du joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux éléments à assembler. **REMARQUE :** Le joint comporte des languettes, qui sont conçues pour reposer dans les évidements des segments supérieur et inférieur. Ces languettes assurent un bon positionnement du joint dans les segments.

5. MONTAGE DU SEGMENT SUPÉRIEUR : Installer le segment supérieur par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux éléments à assembler. Inspecter l'ouverture de sortie pour vérifier que le col de piquage du joint est correctement positionné dans le segment supérieur.

6. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 72 AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Les fonds NE DOIVENT PAS être installés dans les conduites de colliers à piquage Style 72 dans des systèmes où des vides peuvent se former.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 7 et 8.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

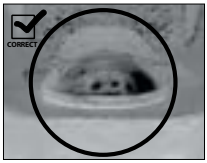
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**

7. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.



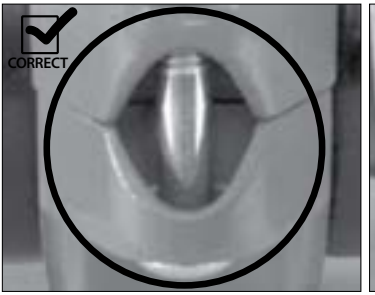
COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

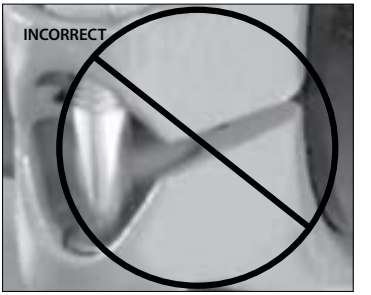
COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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





8. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

Informations utiles

Conduite principale x piquage réduit						Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
Diamètre nominal de tube en pouces/DN			Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm					
1 ½ DN40	x	½ – 1 DN15 – DN25	1.900 48,3	x	0.840 – 1.315 21,3 – 33,7	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	x	½ – 1 DN15–DN25	2.375 60,3	x	0.840 – 1.315 21,3 – 33,7	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 ½	x	½ – 1 DN15 – DN25	2.875 73,0	x	0.840 – 1.315 21,3 – 33,7	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
		1 ¼ – 1 ½ DN32 – DN40			1.660 – 1.900 42,4 – 48,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
3 DN80	x	¾ DN20	3.500 88,9	x	1.050 26.9	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
		1 – 1 ½ DN25 – DN40			1.315 – 1.900 33,7 – 48,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	x	¾ – 1 DN20 – DN25	4.500 114,3	x	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
		1 ½ – 2 DN40 – DN50			1.900 – 2.375 48,3 – 60,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	x	1 – 2 DN25 – DN50	6.625 219,1	x	1.315 – 2.375 33,7 – 60,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Style 75 - Collier flexible
Style 77 - Collier flexible (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs- Deux segments)
Style L77 - Collier flexible (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs)
Style 77A - Collier flexible en aluminium
Style 77S - Collier flexible en acier inoxydable (Diamètres 8 – 14 pouces/DN200 – DN350)
Style 77DX - Collier flexible Duplex en acier inoxydable
Style 475 - Collier flexible léger en acier inoxydable
Style 475DX - Collier flexible Duplex en acier inoxydable

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier Style 77. Cependant, ces mêmes étapes d'installation s'appliquent aux colliers Styles 75, L77, 77A, 77S, 77DX, 475 et 475DX dans les plages de diamètres énumérées ci-dessus.**

Pour les colliers Style 475/475DX uniquement :

- **Les colliers Style 475/475DX sont pourvus d'un système d'emboîtement à languettes et rainures au niveau des patins. Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**

Pour les colliers à boulons et écrous en acier inoxydable :

- **Avant d'installer la visserie, appliquer un anti-grippant sur le filetage des boulons.**

1. Suivre l'ensemble des instructions fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.

2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux éléments à assembler. Se reporter à l'encadré ci-dessus « IMPORTANT » pour les colliers Style 475/475DX.

3. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon.

Pour les colliers fournis avec du matériel en acier inoxydable, vérifier qu'un antigrippant est appliqué sur le filetage des boulons.

Pour les colliers ¾ – 6 pouces/DN25 – DN150 Style 77S et 77DX uniquement, une rondelle plate doit être installée sous chaque écrou.

REMARQUE : vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 75, 77, L77, 77A, 77S, 77DX, 475 ET 475DX AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour les colliers Style 475/475DX, le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 4 et 5.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

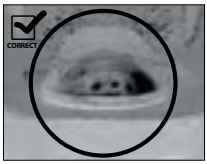
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

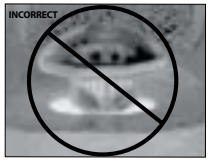
- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable aux pages 168 – 170.**

4. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer l'écrou si l'inspection visuelle du contact entre les surfaces métalliques est satisfaisante.

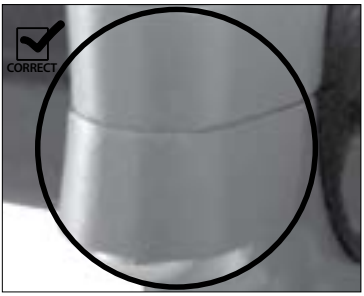
S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement le montage du collier. Se reporter aux sections « Instructions d'utilisation de la boulonneuse » et « Sélection de la boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » applicable aux pages suivantes.

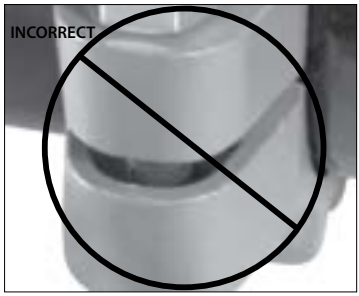


COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE





8. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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

Informations utiles sur le Style 75, 77, L77 et 77A

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel en pouces mm	Style 75			Style 77/L77‡/77A		
		Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
¾ DN20	1.050 26,9	—	—	—	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 DN25	1.315 33,7†	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 ¼ DN32	1.660 42,4†	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
1 ½ DN40	1.900 48,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
2 DN50	2.375 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	2.664 57,0	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
2 ½	2.875 73,0	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN65	3.000 76,1	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 DN80	3.500 88,9	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 ½ DN90	4.000 101,6	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	4.250 108,0	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	5.000 127,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	—	—	—
	5.250 133,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
DN125	5.500 139,7	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.000 152,4	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	—	—	—
	6.250 159,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.500 165,1	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
#	8.515 216,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m

‡ Le collier Style L77 peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.
† Les segments Style 75 et 77/77A sont marqués 33,4 mm et 42,2 mm, respectivement.
# S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452; G 3454).
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Informations utiles sur les Styles 75, 77, L77, et 77A (suite)

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel en pouces mm	Style 75			Style 77/L77‡/77A		
		Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
#	10.528 267,4	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
#	12.539 318,5	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
12 DN300	12.750 323,9	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
14 DN350	14.000 355,6	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
	14.842 377,0	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
16 DN400	16.000 406,4	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
	16.772 426,0	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1 186 N•m
18 DN450	18.000 457	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186 N•m
	18.898 480,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186 N•m
20 DN500	20.000 508,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186 N•m
	20.866 530,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186N•m
	22.000 559,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186N•m
	22.835 580,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186N•m
24 DN600	24.000 609,6	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186N•m
	24.803 630,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1 186N•m

‡ Le collier Style L77 peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.
# S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A, 250A et 300A, respectivement (Spécification JIS G 3452; G 3454).
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Informations utiles sur le Style 77S

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel en pouces mm	Style 77S		
		Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
8 DN200	8.625 219,1	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m
10 – 14 DN250 – DN350	10.750 – 14.000 273,0 – 355,6	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m

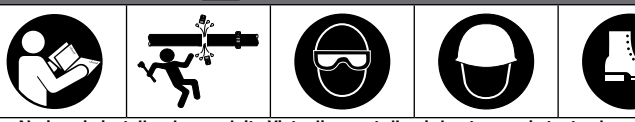
Informations utiles sur les Styles 77DX, 475 et 475DX

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel en pouces mm	Style 77DX			Style 475/475DX‡		
		Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
3/4 DN20	1.050 26,9	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m	—	—	—
1 DN25	1.315 33,7	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/4 DN32	1.660 42,4	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/2 DN40	1.900 48,3	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 1/2	2.875 73,0	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
DN65	3.000 76,1	—	—	—	3/8 M10	11/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
3 DN80	3.500 88,9	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
4 DN100	4.500 114,3	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN125	5.500 139,7	—	—	—	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
	6.500 165,1	—	—	—	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m	—	—	—

‡ Le collier Style 475DX peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Style 78 - Collier Snap-Joint™
Style 78A - Collier Snap-Joint™ en aluminium

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

- **En cas d'utilisation de colliers Snap-Joint Style 78/78A pour le pompage de béton, la pression de service doit inclure la charge de choc. Ce collier doit être utilisé en respectant tous les paramètres de conception.**
- **Les colliers Snap-Joint Style 78/78A et tubes utilisés pour le pompage de béton ne doivent pas avoir de béton ou de corps étranger dans les rainures des tubes, ainsi que dans les cavités de joint et de talons des colliers.**
- **Les colliers Snap-Joint Style 78/78A ne sont pas conçus pour supporter une charge excentrique. L'utilisation de ces colliers à l'extrémité de bras de pompage de béton ou dans des colonnes montantes au-delà de 30 pieds/9,10 mètres est déconseillée. Il importe d'appliquer de bonnes méthodes d'ancrage et d'amarrage.**

1. Suivre l'ensemble des instructions fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Monter un segment de l'ensemble articulé par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux éléments à assembler. Faire pivoter le second segment de l'ensemble articulé en position. Presser les segments pour finir de centrer le joint et d'engager complètement les rainures dans les deux éléments à assembler.

3. POSITIONNEMENT DE LA POIGNÉE DE VERROUILLAGE : soulever la poignée de verrouillage pour en positionner le bec dans le creux du support prévu sur l'autre segment, tel qu'indiqué à gauche.

⚠ AVERTISSEMENT

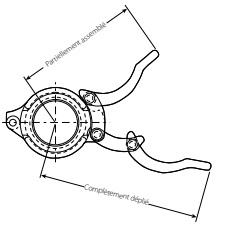
- **NE PAS utiliser de marteau ou d'instrument lourd pour fermer la poignée de verrouillage. Cela risquerait de fissurer, déformer ou désaligner des composants.**
- **Faire preuve de prudence pour éviter de se pincer les doigts/mains pendant la fermeture de la poignée de verrouillage.**

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

4. FERMETURE DE LA POIGNÉE DE VERROUILLAGE : Fermer fermement la poignée de verrouillage en l'abaissant jusqu'à ce qu'elle touche le corps du collier sur toute sa longueur, tel qu'indiqué à gauche. Pour que le collier soit correctement installé, il est nécessaire que toute la poignée soit en contact avec le segment de collier, sur toute sa longueur.

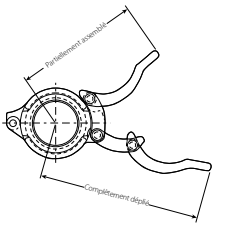
Dégagement requis pour le montage de colliers Snap-Joint Style 78

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/ mm	Partiellement assemblé en pouces/ mm	Complètement déplié en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.38 85,9	4.50 114,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.80 96,5	4.88 124,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.50 139,7	7.63 193,8
2 DN50	2.375 60,3	6.25 158,8	7.75 196,9
2 ½ DN65	2.875 73,0	7.16 181,9	10.72 272,3
3 DN80	3.500 88,9	7.88 200,2	10.25 260,4
4 DN100	4.500 114,3	10.63 270,0	12.88 327,2
5 DN125	5.563 141,3	13.66 347,0	16.88 428,8
6 DN150	6.625 168,3	14.88 378,0	18.38 466,9
8 DN200	8.625 219,1	15.38 390,7	18.91 480,3



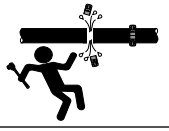
Dégagement requis pour le montage de colliers Snap-Joint en aluminium Style 78A

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/ mm	Partiellement assemblé en pouces/ mm	Complètement déplié en pouces/mm
2 DN50	2.375 60,3	3.22 81,8	4.06 103,1
10 DN250	10.750 273,0	21.00 533,4	23.00 584,2



Instructions de démontage et réutilisation des colliers Snap-Joint Style 78/78A

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Glisser un tournevis ou un outil similaire pouvant faire office de levier sous la poignée de verrouillage pour la soulever.

3. Retirer la poignée de verrouillage du segment du collier. Retirer le collier et le joint des extrémités de l'élément à assembler. Inspecter l'articulation du segment et la poignée de verrouillage pour vous assurer qu'elles ne sont pas desserrées, déformées, tordues ou endommagées. En cas de doute sur l'état du collier ou du joint, il convient d'utiliser un ensemble de collier neuf fourni par Victaulic.

4. Suivre l'ensemble des instructions figurant dans cette section pour remonter le collier.

Style 750 - Collier de réduction
Style 875 - Collier de réduction pour applications d'eau potable

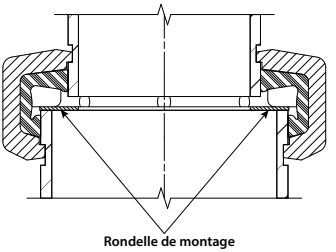
⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

- **Les fonds NE DOIVENT EN AUCUN CAS être installés sur la plus petite extrémité des colliers de réduction Style 750 ou 875 dans des systèmes où une dépression pourrait se former.**
- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier de réduction Style 750 ; cependant, ces mêmes étapes d'installation s'appliquent aux colliers de réduction Style 875.**



Rondelle de montage

- **POUR LES INSTALLATIONS VERTICALES : il est conseillé d'intercaler une rondelle lors du montage, pour éviter la rétraction télescopique du tube plus petit dans le plus grand (voir dessin de gauche). Contactez Victaulic pour plus d'informations.**

1. Suivre les étapes 1 – 3 fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

2. MONTER LE JOINT : Installer la plus grande ouverture du joint sur la plus grande extrémité de l'élément à assembler. Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'élément à assembler.

3. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux éléments à assembler et les mettres bout à bout en respectant l'écart adapté entre les extrémités de tubes. Insérer la plus petite extrémité de l'élément à assembler dans le joint. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.

4. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifier que les talons des segments soient complètement engagés dans les rainures des deux éléments à assembler et que chaque côté du segment fasse face au côté de l'élément à assembler correspondant.

5. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 750 AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Les fonds NE DOIVENT EN AUCUN CAS être installés sur la plus petite extrémité des colliers de réduction Style 750 ou 875 dans des systèmes où une dépression pourrait se former.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 6 et 7.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

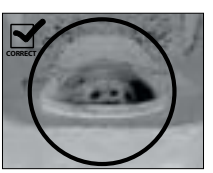
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**

6. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.



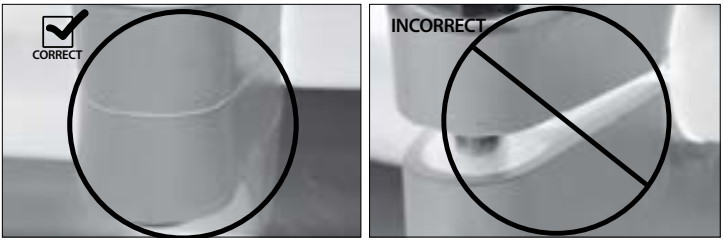
COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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



7. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

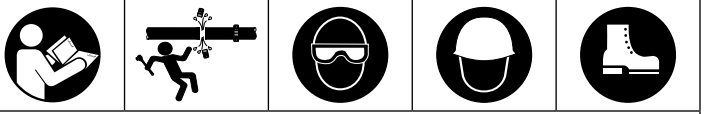
Informations utiles

Diamètre nominal de tube en pouces/DN			Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm			Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
2 DN50	x	1 – 1 ½ DN25 – DN40	2.375 60,3	x	1.315 – 1.900 33,7 – 48,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 ½	x	2 DN50	2.875 73,0	x	2.375 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
DN65	x	2 DN50	3.000 76,1	x	2.375 60,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 DN80	x	2 DN50	3.500 88,9	x	2.375 60,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
		2 ½			2.875 73,0	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
		DN65			3.000 76,1	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
4 DN100	x	2 – 3 DN50 – DN80	4.500 114,3	x	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
5	x	4 DN100	5.563 141,3	x	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
165.1	x	4 DN100	6.500 165,1	x	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	x	4 DN100	6.625 168,3	x	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
		5			5.563 141,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
8 DN200	x	165,1	8.625 219,1	x	6.500 165,1	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
		6 DN150			6.625 168,3	⅞ M22	1 7⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
10 DN250	x	8 DN200	10.750 273,0	x	8.625 219,1	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

Style 791 - Collier *Vic-Boltless*

⚠ AVERTISSEMENT

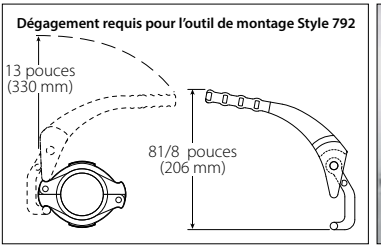


- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

1. Suivre l'ensemble des instructions fournies dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : placer une moitié du segment articulé au-dessus du joint, en s'assurant que les talons s'engagent dans les rainures. Faire pivoter l'autre moitié du segment en position. Presser les segments pour finir de centrer le joint et de mettre les segments en place.



3. POSITIONNEMENT DE L'OUTIL DE MONTAGE : Engager la barre en T de l'outil de montage Style 792 dans les creux sur un côté du segment de collier. Engager le bec de l'outil dans les creux de l'autre côté du segment de collier.

REMARQUE : pour simplifier l'installation des colliers de 6 pouces/DN150 et diamètres supérieurs, il est possible d'utiliser une extension destinée à l'outil de montage. L'extension peut être fabriquée à partir d'un tube standard en acier ou en aluminium de ¾ pouces/DN20 (d'une longueur maximale de 10 pouces/254 mm) et peut être glissée sur la poignée de l'outil de montage.

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'exercez PAS une force excessive lors du montage des colliers Style 791. Si vous n'arrivez pas à fermer au moyen de l'outil de montage ou si vous ne parvenez pas à mettre en place la goupille de blocage, contrôlez la position du joint et assurez-vous que les extrémités de tube sont conformes aux spécifications Victaulic.**
- **NE PAS utiliser de marteau ou d'instrument lourd pour fermer la poignée de verrouillage. Cela risquerait de fissurer, déformer ou désaligner des éléments.**
- **Utilisez uniquement la goupille de blocage adéquate Victaulic qui est fournie avec chaque collier.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une défaillance du produit et provoquer des blessures graves, voire mortelles, et des dégâts matériels.

4. ALIGNEMENT DES TROUS : abaisser fermement le manche de l'outil de montage pour rapprocher les deux moitiés du segment et aligner les trous destinés à recevoir la goupille de blocage.

5. INSERTION DE LA GOUPILLE DE BLOCAGE : vérifiez que vous disposez d'une goupille de blocage de la bonne dimension (voir tableau ci-dessous). Insérez le bout lisse de la goupille dans le trou.

6. MISE EN PLACE DE LA GOUPILLE DE BLOCAGE : utilisez un marteau pour enfoncer la goupille dans les trous des segments du collier alignés jusqu'à ce que la zone cannelée se trouve dans le trou. **REMARQUE :** la position de la goupille doit être similaire à celle de l'axe permanent, du côté opposé du collier.

7. Pour retirer l'outil de montage, relevez le manche puis éloignez l'outil du collier.

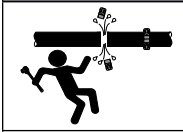
Dimensions des goupilles de blocage du Style 791

Diamètre nominal de tube en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Goupille de blocage †	
		Taille (Diamètre x longueur) en pouces	Code couleur
2 DN50	2.375 60,3	5⁄16 x 1 7⁄8	Blanc
2 1⁄2 DN65	2.875 73,0	3⁄8 x 1 7⁄8	Rouge
3 DN80	3.500 88,9	3⁄8 x 1 7⁄8	Rouge
4 DN100	4.500 114,3	7⁄16 x 2	Jaune
6 DN150	6.625 168,3	1⁄2 x 2 1⁄16	Vert
8 DN200	8.625 219,1	1⁄2 x 2 5⁄16	Bleu

† Des goupilles de blocage supplémentaires identifiées par code de couleur sont disponibles par barrette de 10. Contactez Victaulic.

Instructions de démontage et réutilisation des colliers Vic-Boltless Style 791

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Engagez la barre en T de l'outil de montage Style 792 dans les creux usinés (pas le côté « moulé ») du côté de l'axe le plus long. Engagez le bec de l'outil dans le creux central. Abaissez le manche jusqu'à ce que l'outil heurte le segment. Maintenez l'outil dans cette position.

3. Utilisez un marteau et un chasse-goupille sur l'extrémité lisse de la goupille pour déloger complètement la goupille de son trou et la retirer du collier. **REMARQUE :** un outil similaire d'un diamètre inférieur à la goupille de verrouillage peut être utilisé pour déloger la goupille de verrouillage du trou. Lorsque le collier est associé à certains raccords ou vannes, il peut être nécessaire de le faire tourner pour accéder à la goupille.

4. Pour retirer l'outil de montage, relevez le manche puis éloignez l'outil du collier. Retirez les segments et le joint. Inspecter l'articulation du segment et la goupille de verrouillage pour vous assurer qu'elles ne sont pas desserrées, déformées, tordues ou endommagées et vérifiez l'état du joint. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

5. Contrôler les extrémités des éléments à assembler, comme décrit à la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.

6. Pour terminer le montage, suivre l'ensemble des instructions des pages 178 – 179.

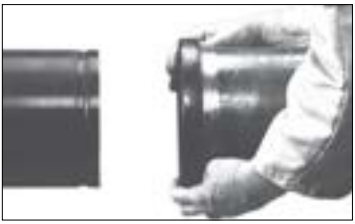
Style 707-IJ - Collier de transition NPS/JIS

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

1. Suivre les étapes 1 – 3 dans la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145.



2. MONTER LE JOINT : Installer la plus grande ouverture du joint (marquée NPS) sur la plus grande extrémité de l'élément à assembler (côté NPS). **REMARQUE :** vérifier que le joint ne dépasse pas de l'extrémité de l'élément à assembler.

3. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : aligner les axes des éléments à assembler NPS et JIS et les mettre bout à bout en respectant l'écart adapté entre les extrémités de tubes. Faire glisser le joint en position et le centrer entre la rainure de chaque élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'un des éléments à assembler et que le côté NPS du joint fait face à l'élément à assembler NPS.

⚠ ATTENTION

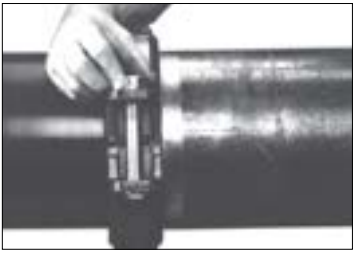
- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les colliers de transition Victaulic Style 707-IJ sont pourvus de collerettes pour garantir un montage correct des segments (NPS/NPS et JIS/JIS). Pour un montage correct, ces collerettes doivent se trouver à des côtés opposés.**

4. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments sur le joint en plaçant les pattes de montage sur les côtés opposés. Vérifier que les plus grandes ouvertures des segments (marquées NPS) fassent face au plus grand élément à assembler (côté NPS) et que les talons des segments soient complètement engagés dans les rainures des deux éléments à assembler.



5. MISE EN PLACE DES BOULONS/ ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 707-IJ AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour un montage correct, les collerettes des segments doivent se trouver à des côtés opposés.**
- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 6 et 7.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

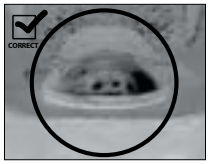
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

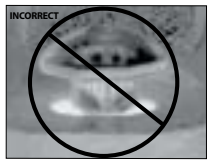
- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour faire en sorte que les surfaces métalliques des patins se touchent.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**

6. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons.
NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacer immédiatement l'ensemble complet du collier. Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » à la page suivante.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT

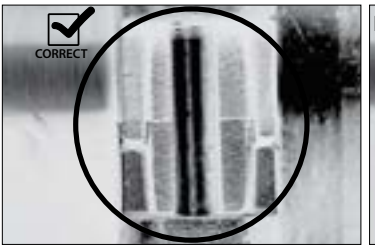


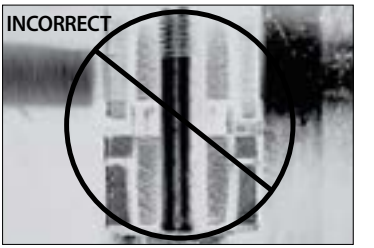
COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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





7. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

Informations utiles

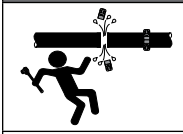
Diamètre nominal du tube		Diamètre extérieur réel du tube		Diamètre écrou mesure métrique/ pouces	Diamètre de douille mm/ pouces	Couple de serrage maximal admissible*
NPS DN/pouces	JIS mm	NPS mm/pouces	JIS mm			
DN200 8	200A	219,1 8.625	216,3	M20 ¾	32 1¼	425 ft-lbs 576 N•m
DN250 10	250A	273,0 10.750	267,4	M22 ⅞	36 1 7⁄16	675 ft-lbs 915 N•m
DN300 12	300A	323,9 12.750	318,5	M22 ⅞	36 1 7⁄16	675 ft-lbs 915 N•m

* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles.

INSTRUCTIONS DE REMONTAGE DES COLLIERS PRÉSENTÉS DANS CETTE SECTION

Les colliers présentés dans cette section peuvent être remontés en suivant les instructions ci-dessous. **REMARQUE :** Pour les colliers Snap-Joint™ Style 78/78A et les colliers *Vic-Boltless* Style 791, se reporter aux exigences de remontage spécifiques figurant à la fin de leurs instructions d'installation respectives.

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'accouplement.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Contrôler les extrémités des éléments à assembler et graisser le joint, comme décrit à la section « Procédure de préparation » aux pages 144 – 145 ou dans les instructions d'installation du produit applicable.

5. Remonter le collier en suivant les instructions d'installation du produit applicable.

Page laissée intentionnellement vierge

Collier standard pour éléments à assembler à extrémités rainurées EndSeal™

Instructions d'installation

Instructions de remontage

Victaulic®

I-100-FRE_187

Style HP-70ES - Collier rigide EndSeal™

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les colliers Style HP-70ES doivent UNIQUEMENT être utilisés avec un tube préparé selon les spécifications Victaulic EndSeal™ « ES » NE PAS essayer d'installer les colliers Style HP-70ES sur des tubes conformes aux spécifications d'autres types de rainure.**
- **Les colliers Style HP-70ES NE DOIVENT PAS être utilisés avec des vannes papillon Victaulic Série 700.**
- **Les colliers extra-épais Victaulic EndSeal™ doivent être utilisés pour des applications avec des pressions de service supérieures à 1 000 psi/69 bar (pour des diamètres de 2 – 6 pouces/DN50 – DN150) et 800 psi/55 bar (pour des diamètres de 8 – 12 pouces/DN200 – DN300).**

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

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE : La surface extérieure des éléments d'assemblage, entre la rainure et les extrémités des éléments d'assemblage, doit être exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudage et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») des éléments à assembler, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures Victaulic EndSeal™ « ES ».

IMPORTANT

- **Victaulic ne recommande pas l'utilisation de tubes soudés bout à bout dans les diamètres NPS 2"|DN150 et inférieurs avec les produits de joints d'étanchéité Victaulic. Cela comprend, sans s'y limiter, les tubes ASTM A53 de type F.**

Scanner le code QR pour application Note AN-001

2. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint et à l'extérieur.**

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

3. GRAISSER LE JOINT : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

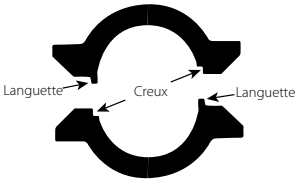
4. POSITIONNEMENT DU JOINT : Le joint Style HP-70ES est moulé avec une patte centrale qui s'insère entre les extrémités des éléments à assembler. Insérer l'extrémité rainurée de l'élément à assembler dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la lèvre centrale du joint.

5. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner les axes des deux extrémités rainurées des éléments à assembler. Insérer l'autre extrémité rainurée de l'élément à assembler dans le joint jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la lèvre centrale du joint. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure de l'une des extrémités des éléments à assembler.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.



Agrandi à des fins de clarté

6. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : installer les segments sur le joint avec le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier assemblé correctement (les languettes dans les rainures). Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les deux composants d'accouplement.

7. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installer les boulons et visser manuellement un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE HP-70ES AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Les colliers extra-épais Victaulic EndSeal™ doivent être utilisés pour des applications avec des pressions de service supérieures à 1 000 psi/69 bar (pour des diamètres de 2 – 6 pouces/DN50 – DN150) et 800 psi/55 bar (pour des diamètres de 8 – 12 pouces/DN200 – DN300).
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact, comme indiqué aux étapes 8 et 9.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**

NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

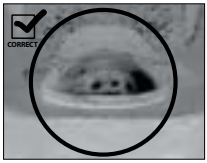
- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

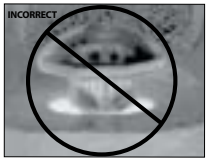
- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer la visserie.**
- **Se reporter aux sections « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » dans le présent manuel et au tableau « Informations utiles » à la page suivante.**

8. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniforme entre les patins, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. **LE COLLIER STYLE HP-70ES NE PRÉSENTE AUCUNE EXIGENCE DE COUPLE POUR L'INSTALLATION.** Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. NE PAS continuer à serrer les écrous si l'inspection visuelle des surfaces métalliques des patins est satisfaisante.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), le montage de collier complet doit être remplacé immédiatement. Se reporter aux sections « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » et « Sélection d'une boulonneuse » dans le présent manuel, ainsi qu'au tableau « Informations utiles » ci-dessous.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

Informations utiles

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm	Couple de serrage maximal admissible*
2 DN50	2.375 60,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
2 ½	2.875 73,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
3 DN80	3.500 88,9	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅞ M22	1 17⁄16 36	675 ft-lbs 915 N•m
8 DN200	8.625 219,1	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m
10 DN250	10.750 273,0	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m
12 DN300	12.750 323,9	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

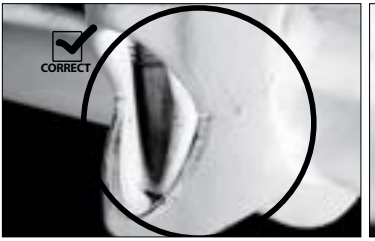
* Les valeurs de couple de serrage maximal admissible de boulon ont été déduites des données de test actuelles

Voir la suite des instructions à la page suivante

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de tester et de mettre le système en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de tester le système ou de le mettre en service.**

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

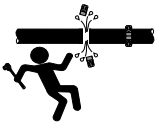


9. Inspecter visuellement les patins de boulons au niveau de chaque joint pour s'assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE

Les colliers Style HP-70ES peuvent être remontés en suivant les instructions ci-dessous.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**

- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités des composants d'accouplement.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Contrôler les extrémités des éléments à assembler, graisser le joint et remonter le collier en suivant l'ensemble des instructions figurant dans cette section.

Colliers AGS pour tube à rainurage directionnel AGS™ ou applications *Vic-Ring*

Instructions d'installation

Instructions de remontage

Victaulic®

I-100-FRE_193

Style W07 - Collier rigide (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs)
Style LW07 - Collier rigide (diamètres 14 – 16 pouces/DN350 – DN400)
Style W77 - Collier flexible (24 pouces/DN600 et diamètres inférieurs)
Style W89 - Collier rigide pour tube en acier inoxydable à rainurage directionnel ou tube en acier au carbone préparé avec des Vic-Rings AGS (*Vic-Rings* (24 pouces/ DN600 et diamètres inférieurs)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

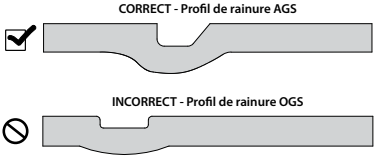
Le non-respect de ces instructions peut provoquer des blessures corporelles graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

IMPORTANT

Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier rigide AGS Style W07/LW07 sur un tube à rainurage directionnel. À noter que les mêmes étapes d'installation s'appliquent aux modèles suivants :

- **Colliers flexibles AGS Style W77 sur des tubes à rainurage directionnel**
- **Installation de colliers Style W07 et W77 sur un tube préparé avec des AGS *Vic-Rings***
- **Colliers rigides AGS Style W89 sur un tube en acier inoxydable**
- **Installation de colliers rigides AGS Style W89 sur un tube en acier au carbone préparé avec des AGS *Vic-Rings***

⚠ AVERTISSEMENT



Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

- **N'essayez PAS de monter des colliers AGS Style W07/LW07, W77 ou W89 sur un tube à rainurage directionnel préparé au moyen de jeux de molettes OGS.**

Le non-respect de cette instruction entraîne un assemblage incorrect et une jonction défectueuse, avec pour conséquence un décès, des blessures graves et des dégâts matériels.

LES COLLIERS STYLE W07/LW07, W77 et W89 SONT SOUMIS À UNE EXIGENCE DE COUPLE DE SERRAGE. REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU AUX REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LES VALEURS DE COUPLE.

1. PRÉPARATION DU TUBE : Préparez le tube en suivant la section appropriée « Inspection et préparation des extrémités de tubes » aux pages 26 et 27 du présent manuel . **Soutenez solidement les deux longueurs de tube. Le support de tube doit être maintenu tout au long de la procédure d'installation.**

⚠ ATTENTION

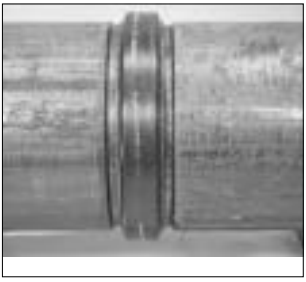
- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres, à l'extérieur du joint et sur la surface intérieure de chaque segment du collier pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**

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

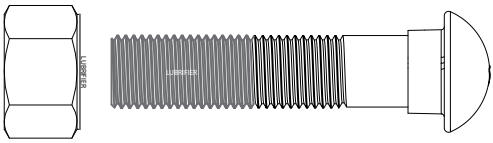
2a. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. Le grade du matériau est indiqué par un code couleur. **Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

2b. GRAISSAGE DU JOINT ET DES SEGMENTS : appliquer une fine couche de lubrifiant compatible, de lubrifiant Victaulic ou de graisse à base de silicone, sur les lèvres, à l'extérieur du joint et sur la surface intérieure des deux segments du collier (le spray au silicone n'est pas un lubrifiant compatible).

3. POSITIONNEMENT DU JOINT : Positionnez le joint sur l'extrémité du tube préparée. Vérifiez qu'aucune partie du joint ne dépasse de l'extrémité de tube préparée.



4. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES PRÉPARÉES : alignez et amenez les deux extrémités de tube préparées à l'intérieur de la séparation entre les extrémités de tubes appropriée. Faites glisser le joint en position et centrez-le entre la rainure de chaque extrémité de tubes préparée. Vérifiez que le joint ne s'étend dans la rainure de l'une des extrémités de tube préparées à aucun moment de l'installation. **Le joint doit être bien ajusté aux extrémités de tube préparées. Aucun espace/affaissement ne doit être présent entre les lèvres d'étanchéité du joint et le diamètre extérieur des extrémités de tubes préparées.**



5. GRAISSAGE DES FILETAGES DE BOULONS : Lors de l'installation de la visserie, appliquez une fine couche de lubrifiant Victaulic ou d'un lubrifiant pour filetage de boulon équivalent sur les filetages de boulons, comme indiqué ci-dessus. **REMARQUE :** pour toute visserie en acier inoxydable faisant l'objet d'une commande spéciale, appliquez un antigrippant sur les filetages des boulons de la même manière indiquée ci-dessus.

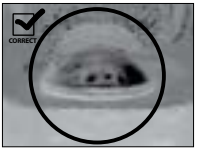
⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

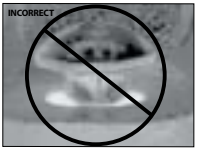
Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

6a. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure au niveau de chaque extrémité des tubes préparée. Maintenez le support des boîtiers tout en préparant l'installation des boulons et des écrous lubrifiés.

6b. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS mettez en place les boulons lubrifiés et vissez un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

7. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous uniformément en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins pendant le serrage. **Continuez à serrer les écrous uniformément en alternant les côtés jusqu' à ce que les deux conditions, contact des surfaces métalliques des patins ET respect des couples spécifiés, soient remplies.** Se reporter aux tableaux « Couples de serrage requis » et « Informations utiles » applicables à la page suivante.**REMARQUE :** Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité. Des douilles profondes sont nécessaires pour une installation correcte en raison des longueurs de boulons supérieures associées à ces colliers.

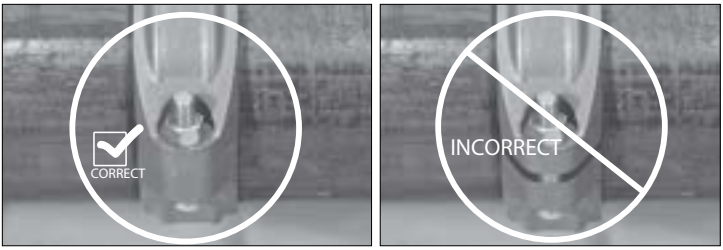
POUR ÉVITER LE SÉCHAGE DU LUBRIFIANT ET LE PINCEMENT DU JOINT QUI POURRAIT EN RÉSULTER, AMENEZ TOUJOURS LES SURFACES MÉTALLIQUES DES PATINS EN CONTACT LES UNES AVEC LES AUTRES IMMÉDIATEMENT APRÈS LA MISE EN PLACE DU COLLIER SUR LES EXTRÉMITÉS DE TUBES PRÉPARÉES.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu' à ce que les deux conditions, contact des surfaces métalliques des patins ET respect des couples spécifiés, soient remplies.**
- **Amenez toujours les surfaces métalliques des patins en contact les unes avec les autres immédiatement après la mise en place du collier sur les extrémités de tubes préparées.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au matériel de serrage des boulons peut entraîner :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures corporelles ou la mort**



8. Contrôler visuellement les patins au niveau de chaque raccordement pour vérifier que les surfaces métalliques sont en contact sur toute la surface des patins.

Couple de serrage requis pour les Styles W07/LW07 et W77

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Couple de serrage requis
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,2	250 ft-lbs 340 N•m
	14.843 – 24.803 377,0 – 630,0	250 ft-lbs 340 N•m
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508,0 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

Informations utiles pour les Styles W07/LW07 et W77

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Nombre de boulons/ écrous	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille en pouces/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,2	2	1 M24	1 5/8 36
	14.843 – 24.803 377,0 – 630,0	2	1 M24	1 5/8 36
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508,0 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 41

Couple de serrage requis pour le Style W89

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Couple de serrage requis
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

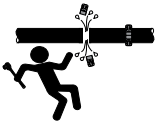
Informations utiles sur le Style W89

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Nombre de boulons/ écrous	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille en pouces/mm
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 41

INSTRUCTIONS DE REMONTAGE DES COLLIERS PRÉSENTÉS DANS CETTE SECTION

Les colliers présentés dans cette section peuvent être remontés en suivant les instructions ci-dessous.

⚠ AVERTISSEMENT



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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Desserrer l'écrou de l'assemblage du collier pour pouvoir retirer le collier des extrémités de tubes préparées.

3. Déposer les écrous, les boulons, les joints des segments. Contrôler la présence éventuelle d'usure ou de détériorations sur tous les éléments. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un assemblage de collier Victaulic neuf.

4. Vérifiez les extrémités de tubes préparées, lubrifiez le joint et remontez le collier en suivant toutes les étapes des pages 194 à 197.

Adaptateurs de bride pour tubes à extrémités rainurées OGS

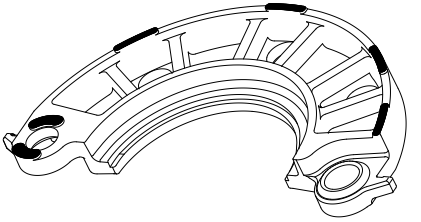
Instructions d'installation

Victaulic®

I-100_199

REMARQUES RELATIVES À L'ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE STYLE 441 EN ACIER INOXYDABLE

- Le Style 441 ne crée pas de connexion rigide avec le tube rainuré. On peut s'attendre à une certaine flexibilité axiale, angulaire et rotationnelle de la connexion.



Agrandi à des fins de clarté

- Le style 441 est conçu pour être utilisé avec des brides à emboîtement ANSI B16.5 classe 150. Lorsqu'il est utilisé avec une bride à emboîtement, les imperfections sur le bord extérieur et autour des trous d'emboîtement de l'adaptateur Style 441 (mis en évidence ci-dessus) doivent être meulées au ras de la surface des segments. Reportez-vous à la section « Instructions de meulage des imperfections sur des adaptateurs Style 441 et 743 » à la page 223 pour des instructions complètes.

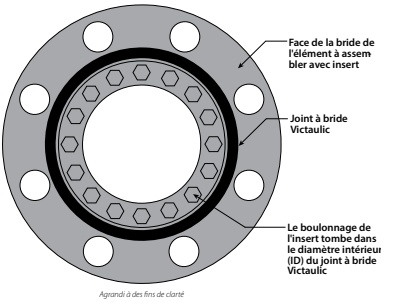
- L'adaptateur Style 441 **NE DOIT PAS** être utilisé contre des surfaces revêtues de caoutchouc, ni avec des vannes sans bride ou à oreilles, avec des rondelles de bride ni lorsqu'il ne peut affleurer la surface de la bride à emboîtement. Pour ces types d'applications, utilisez une manchette d'adaptateurs de brides n° 445F (face plate) ou n° 445R (face surélevée) au lieu d'un style 441.

N° 445F et n° 445R
Manchette adaptateur à bride

- L'adaptateur Style 441 ne doit pas être utilisé comme tirants pour des joints non retenus.
- Si le Style 441 est utilisé sur plus d'une sortie d'un raccord rainuré OGS, vérifiez qu'il n'y aura pas d'interférence entre les brides avant l'installation.
- Le joint à bride Style 441 doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style 441 avant de fixer la contre-bride.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE STYLE 441 DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE. DES BOULONS ENTIÈREMENT FILETÉS NE DOIVENT PAS ÊTRE UTILISÉS.**
- **LA CONTRE-BRIDE DOIT AFFICHER LE MÊME NOMBRE DE TROUS DE BOULONS QUE LE STYLE 441.**

REMARQUES RELATIVES À L'ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE STYLE 441 EN ACIER INOXYDABLE (SUITE)

- Le style 441 est conçu pour s'adapter aux brides avec une rugosité de surface d'étanchéité conforme aux exigences ASME B16.5, sans utiliser de rondelle de bride Victaulic et de joint de contre-bride. Lors de l'assemblage à des composants à brides où la rugosité de la surface d'étanchéité dépasse les exigences ASME B16.5, Victaulic recommande une manchette d'adaptateurs n° 445F (face plate) ou n° 445R (face surélevée) (illustré à la page précédente) au lieu d'un style 441 .
- Lors de l'assemblage d'un style 441 à des composants de tuyauterie (vannes, crépines, etc.) où la face de la bride du composant comporte un insert, effectuez un essai d'ajustement avec le joint à bride Victaulic pour déterminer si la boulonnerie de l'insert correspond au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, comme illustré à droite. Dans le cas contraire, Victaulic recommande une manchette d'adaptateur n° 445F (face plate) ou n° 445R (face surélevée) (illustré à la page précédente) au lieu d'un style 441.



Agrandi à des fins de clarté

IMPORTANT

- **Lorsqu'une solution de bride Victaulic est nécessaire pour connecter des composants fabriqués à partir de métaux différents, le système doit être examiné pour vérifier le potentiel de corrosion galvanique. Si cela est justifié, une manchette d'adaptateur n° 445F (face plate) ou n° 445R (face surélevée) (illustré à la page précédente), un kit d'isolement de boulon et une rondelle à bride phénolique doivent être utilisés à la place d'un style 441.**
- **Référez-vous toujours aux instructions d'installation du fabricant du kit d'isolement de boulon. Un ingénieur qualifié ou un concepteur de système doit finalement examiner et approuver toute solution de protection galvanique d'un système.**

Style 441 - Adaptateur *Vic-Flange* en acier inoxydable

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

Profil de rainure par moletage OGS présenté

Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Les adaptateurs *Vic-Flange* en acier inoxydable Style 441 doivent UNIQUEMENT être utilisés avec un tube en acier inoxydable préparé selon les spécifications des rainures OGS. **NE PAS** essayer d'installer les adaptateurs Style 441 sur un tube préparé selon d'autres spécifications de rainurage.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les adaptateurs Vic-Flange en acier inoxydable Style 441 doivent uniquement être installés avec un tube en acier inoxydable préparé selon les spécifications des rainures OGS.**
- **Se reporter à la publication Victaulic 17.01 pour la préparation des tubes en acier inoxydable, qui peut être téléchargée sur victaulic.com.**
- **Les molettes de rainurage RX de Victaulic doivent être utilisées pour les tubes en acier inoxydable désignés dans le tableau 1 de la publication Victaulic 17.01. Les molettes de rainurage RX de Victaulic sont de couleur argent et sont identifiées par le marquage « RX » sur la face.**

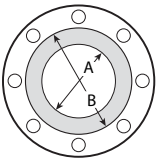
Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage et, par suite, des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dégâts matériels.

1a. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : La surface extérieure du tube, située entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») du tube, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

IMPORTANT

- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure est suffisant pour permettre le montage correct de l'adaptateur de bride Style 441.**



1b. CONTRÔLE DE LA CONTRE-BRIDE : La zone grisée de la face d'appui de la contre-bride (représentée côté gauche) ne doit pas présenter de cavités, d'ondulations ou de déformations de quelque sorte que ce soit susceptibles de compromettre l'étanchéité. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour connaître la surface d'étanchéité requise pour la face de la contre-bride.

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Surface d'étanchéité requise de la face d'appui en pouces/mm	
		« A » Maximum	« B » Minimum
2 DN50	2.375 60,3	2.38 61	3.41 87
2½	2.875 73,0	2.88 73	3.91 99
3 DN75	3.500 88,9	3.50 89	4.53 11.5
4 DN100	4.500 114,3	4.50 114	5.53 141
6 DN150	6.625 168,3	6.63 168	7.78 198

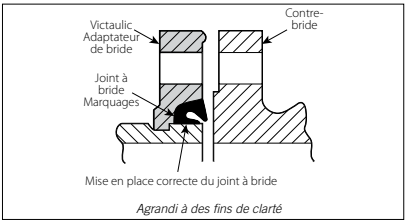
2. CONTRÔLER LE JOINT DE LA BRIDE : Vérifiez que le joint à bride utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur.**Reportez-vous au tableau « Référence de code couleur de joints » dans le présent manuel. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint à bride pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur.**

L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint à bride, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

3. GRAISSAGE DU JOINT À BRIDE : Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur. Reportez-vous au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » dans le présent manuel. **REMARQUE :** Ce joint à bride est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul. Veuillez toutefois vous reporter à la section « Remarques relatives aux rondelles Victaulic » à la page 201 pour les applications spéciales.



Agrandi à des fins de clarté

4. POSITIONNEMENT ET INSTALLATION DU JOINT À BRIDE : Vérifiez que le joint à bride est correctement positionné, puis installez-le sur l'extrémité du tube. Le joint à bride doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style 441. Vérifier qu'aucune partie du joint à bride ne déborde dans la rainure de l'extrémité du tube.

5. INSERTION D'UN BOULON STANDARD À TIGE NON RÉDUITE DANS LES TROUS D'ASSEMBLAGE À RECOUVREMENT D'UN CÔTÉ : Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans les trous d'assemblage à recouvrement d'un côté pour créer une articulation, comme illustré à gauche. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » à la page suivante pour le diamètre et la longueur requis pour le boulon. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas ces boulons d'assemblage.

6. INSTALLATION DE L'ADAPTATEUR STYLE 441 : Installez l'adaptateur style 441 articulé autour de l'extrémité de tube rainurée. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainures de l'extrémité du tube.

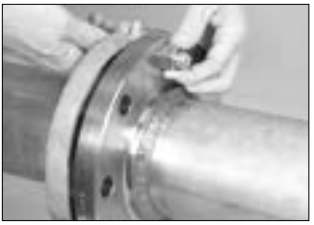
7a. L'adaptateur est pourvu de collerettes pour faciliter l'assemblage. Serrez les deux collerettes au moyen d'une pince ou d'une clé anglaise pour aligner les trous d'assemblage des brides.

7b. Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans les trous d'assemblage à recouvrement sur le côté opposé.

7c. Vérifiez que le joint à bride est toujours correctement installé dans l'encoche de joint de l'adaptateur Style 441 et que le lettrage sur le joint à bride n'est pas visible lorsque l'on observe la face de l'adaptateur Style 441.

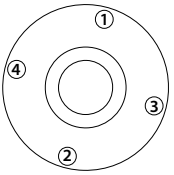
IMPORTANT

- **Lors de l'utilisation de visserie en acier inoxydable, un lubrifiant antigrippant doit être appliqué sur tous les filetages de boulons avant d'installer les écrous.**



8. ASSEMBLAGE DE L' ADAPTATEUR STYLE 441 ET DE LA CONTRE-BRIDE : Insérez les boulons d'assemblage, installés aux étapes 5 et 7b, dans les trous de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon pour empêcher les boulons de sortir.

9. INSTALLATION DES BOULONS/ ÉCROUS STANDARD À TIGE NON RÉDUITE RESTANTS : Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chaque trou restant de l'adaptateur Style 441 et de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon.



Forme de serrage 8 boulons Forme de serrage 8 boulons

10. SERRAGE DES ÉCROUS : Serrez tous les écrous uniformément selon le schéma applicable illustré ci-dessus jusqu'à ce que les surfaces métalliques sont bien en contact entre les faces de la bride ou que le couple de serrage des boulons de la contre-bride soit atteint.

Informations utiles

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †		Diamètre de douille en pouces
		Nombre de boulons/écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/écrou en pouces	
2 DN50	2.375 60,3	4	⅝ x 2 ¾	1 1⁄16
2 ½	2.875 73,0	4	⅝ x 3	1 1⁄16
3 DN75	3.500 88,9	4	⅝ x 3	1 1⁄16
4 DN100	4.500 114,3	8	⅝ x 3	1 1⁄16
6 DN150	6.625 168,3	8	¾ x 3 ½	1 ¼

† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage standard à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride *Vic-Flange* en acier inoxydable Style 441 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels.

REMARQUES RELATIVES AUX ADAPTATEURS DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES INFÉRIEURS OU ÉGAUX À 12 POUCES/DN300

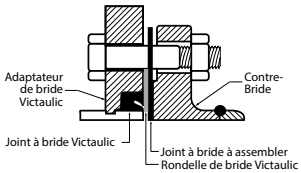
Style 741 Adaptateur Vic-Flange
Style 841 Adaptateur Vic-Flange pour eau potable
Style 743 Adaptateur Vic-Flange
Style 744 Adaptateur de bride FireLock™

- Les segments des styles 741, 841 et 744 intègrent de petites dents sur le diamètre intérieur des talons pour résister à la rotation. Ces dents doivent être meulées à ras de la surface des segments lorsque les styles 741, 841 et 744 sont utilisés avec des vannes papillon Victaulic Série 700 à extrémité rainurée, un tube Schedule 5 et un tube en plastique. Reportez-vous à la section « Instructions de meulage des dents sur des adaptateurs de bride Style 741, 841 et 744 » à la page 224 pour des instructions complètes.
- Le style 743 est conçu pour être utilisé avec des brides à emboîtement ANSI classe 250 et 300. Lorsqu'il est utilisé avec une bride à face plate ou dans un scénario diélectrique avec une rondelle à bride phénolique, les imperfections sur le bord extérieur de l'adaptateur Style 743 doivent être meulées à ras de la surface des segments. Reportez-vous à la section « Instructions de meulage des imperfections sur des adaptateurs Style 441 et 743 » à la page 223 pour des instructions complètes. **REMARQUE :** lorsqu'un adaptateur Style 743 est utilisé avec une bride à face plate et une rondelle à bride Victaulic, NE PAS meuler ces imperfections.
- L'adaptateur Style 741, 841, 743 et 744 ne doit pas être utilisé comme tirants pour des joints non retenus.
- Si le Style 741, 841, 743 ou 744 est utilisé sur plus d'une sortie d'un raccord rainuré OGS, vérifiez qu'il n'y aura pas d'interférence entre les brides avant l'installation.
- NE tentez PAS d'installer des adaptateurs à bride Style 741, 841, 743 ou 744 sur des raccords FireLock™.
- Le joint à bride Style 741, 841, 743 et 744 doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style 741, 841, 743 et 744 avant de fixer la contre-bride.
- Les adaptateurs de bride Style 741 et 841 ne peuvent être utilisés que d'un seul côté des vannes papillon Séries 700, 705, 707C, 765 et 766 d'un diamètre inférieur ou égal à 8 pouces/DN200, et à condition de ne pas gêner l'élément auquel ils sont raccordés ou l'utilisation de la poignée.
- Les vannes papillon Séries 461, 700, 705, 707C, 761/861, 765 et 766 NE PEUVENT PAS être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride *Vic-Flange*Style 743. Il convient d'utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46 pour cette application.
- Les adaptateurs de bride *Vic-Flange* Style 741 et 841 NE PEUVENT PAS être utilisés sur les vannes papillon Série 705W ayant un diamètre de 10 – 12 pouces/ DN250 – DN300.
- Reportez-vous à la section « Remarques relatives aux rondelles Victaulic » à la page suivante pour plus de détails sur les applications nécessitant une rondelle de bride Victaulic.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE STYLE 741, 841, 743 ET 744 DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE. DES BOULONS ENTIÈREMENT FILETÉS NE DOIVENT PAS ÊTRE UTILISÉS.**
- **LA CONTRE-BRIDE DOIT AFFICHER LE MÊME NOMBRE DE TROUS DE BOULONS QUE LE STYLE 741, 841, 743 OU 744.**

REMARQUES RELATIVES AUX ADAPTATEURS DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES INFÉRIEURS OU ÉGAUX À 12 POUCES/DN300

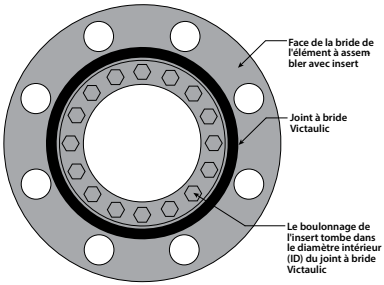
Style 741 Adaptateur Vic-Flange
Style 841 Adaptateur Vic-Flange pour eau potable
Style 743 Adaptateur Vic-Flange
Style 744 Adaptateur de bride FireLock™

Les adaptateurs à bride Style 741, 841, 743 et 744 requièrent une surface lisse et dure au niveau de la face de la contre-bride pour garantir une étanchéité efficace. Certaines utilisations pour lesquelles les adaptateurs Vic-Flange sont par ailleurs bien appropriés n'offrent pas la surface d'assemblage de la qualité requise. Dans de tels cas, il est recommandé d'insérer une rondelle de bride en métal Victaulic entre l'adaptateur à bride Victaulic et la contre-bride pour fournir la surface d'étanchéité nécessaire. Reportez-vous à l'exemple de droite. **REMARQUE : Les rondelles à bride Style 741, 841 et 744 ont des dimensions différentes de celles des rondelles à bride Style 743. Tout remplacement les unes par les autres est interdit.**



Agrandi à des fins de clarté

- Les adaptateurs Style 741, 841, 743 et 744 sont conçus pour s'adapter aux brides avec une rugosité de surface d'étanchéité conforme aux exigences ASME B16.5, sans utiliser de rondelle de bride Victaulic et de joint de contre-bride. Lors de l'assemblage à des composants à brides où la rugosité de la surface d'étanchéité dépasse les exigences ASME B16.5, une rondelle de bride en métal Victaulic et un joint à bride à assembler sont recommandés.
- Lors de l'assemblage d'un adaptateur Style 741, 841, 743 ou 744 à un composant de tuyauterie revêtu de caoutchouc ou partiellement revêtu de caoutchouc (lisse ou non), une rondelle de bride en métal Victaulic doit être placée entre la vanne et l'adaptateur de bride Victaulic.
- Lors de l'assemblage d'un adaptateur Style 741, 841, 743 ou 744 à des composants de tuyauterie (vannes, crépines, etc.) où la face de la bride du composant comporte un insert, effectuez un essai d'ajustement avec le joint à bride Victaulic pour déterminer si la boulonnerie de l'insert correspond au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, comme illustré à droite. Si la boulonnerie de l'insert ne correspond pas au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, une rondelle de bride en métal standard Victaulic et un joint à bride à assembler adapté sont recommandés.



Agrandi à des fins de clarté

- Lors de l'assemblage de deux adaptateurs Style 741, 841, 743, 744 ou 341, la rondelle de bride Victaulic doit être placée entre les deux adaptateurs de brides Victaulic en décalant les points d'articulation.

IMPORTANT

- **Lorsqu'une solution de bride Victaulic est nécessaire pour connecter des composants fabriqués à partir de métaux différents, le système doit être examiné pour vérifier le potentiel de corrosion galvanique. Si cela est justifié, un kit d'isolement de boulon et une rondelle à bride phénolique doivent être utilisés sur le raccordement à bride (à la place d'une rondelle à bride en métal Victaulic standard).**
- **Référez-vous toujours aux instructions d'installation du fabricant du kit d'isolement de boulon. Un ingénieur qualifié ou un concepteur de système doit finalement examiner et approuver toute solution de protection galvanique d'un système.**

Style 741 - *Adaptateur Vic-Flange* (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs)
Style 841 - *Adaptateur Vic-Flange* pour eau potable
Style 743 - *Adaptateur Vic-Flange*
Style 744 - Adaptateur de bride FireLock™

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les produits FireLock™ ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

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

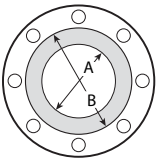
Profil de rainure par moletage OGS présenté

Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Les adaptateurs Styles 741, 841, 743 et 744 doivent être utilisés UNIQUEMENT avec des tubes préparés selon les spécifications de rainure Victaulic OGS. **NE PAS** essayer d'installer ces adaptateurs de brides sur un tube préparé selon d'autres spécifications de rainurage.

1a. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : La surface extérieure du tube, située entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») du tube, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.



1b. CONTRÔLE DE LA CONTRE-BRIDE : La zone grisée de la face d'appui de la contre-bride (représentée côté gauche) ne doit pas présenter de cavités, d'ondulations ou de déformations de quelque sorte que ce soit susceptibles de compromettre l'étanchéité. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour connaître la surface d'étanchéité requise pour la face de la contre-bride.

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Surface d'étanchéité requise de la face d'appui en pouces/mm	
		« A » Maximum	« B » Minimum
2 DN50	2.375 60,3	2.38 60	3.41 87
2½	2.875 73,0	2.88 73	3.91 99
DN65*	3.000 76,1	3.07 78	4.05 103
3 DN80	3.500 88,9	3.50 89	4.53 115
#	4.250 108,0	4.33 110	4.97 126
4 DN100	4.500 114,3	4.50 114	5.53 141
#	5.250 133,0	5.33 135	6.02 153
DN125‡	5.500 139,7	5.59 142	6.73 171
5	5.563 141,3	5.56 141	6.71 170
*	6.250 159,0	6.25 159	7.36 187
*	6.500 165,1	6.50 165	7.68 195
6 DN150	6.625 168,3	6.63 168	7.78 198
8 DN200	8.625 219,1	8.63 219	9.94 252
10 DN250	10.750 273,0	10.75 273	12.31 313
12 DN300	12.750 323,9	12.75 324	14.31 364

* Dimensions de bride PN10/PN16 et dimensions standard chinoises Tableau « E »
# Dimensions standard chinoises Tableau « E »
‡ Dimensions de bride PN10/PN16

IMPORTANT

- **Les instructions d'installation qui suivent sont illustrées de photos d'un adaptateur Vic-FlangeStyle 741. Cependant, elles s'appliquent aussi aux adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743 et 841 et FireLock™ Style 744, sauf mention contraire.**
- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure est suffisant pour permettre le montage correct de l'adaptateur de bride Style 741, 841, 743 ou 744.**

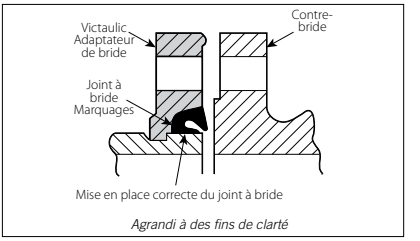
2. CONTRÔLER LE JOINT DE LA BRIDE : Vérifier que le joint à bride utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur.**Se reporter au tableau « Référence de code couleur de joints » dans le présent manuel. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint à bride pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur.**

L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint à bride, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

3. GRAISSER LE JOINT À BRIDE : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur. Reportez-vous au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » dans le présent manuel.
REMARQUE : Ce joint à bride est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul. Veuillez toutefois vous reporter à la section « Remarques relatives aux rondelles Victaulic » à la page 207 pour les applications spéciales.



Agrandi à des fins de clarté

4. POSITIONNEMENT ET ET INSTALLATION DU JOINT À BRIDE : Vérifiez que le joint à bride est correctement positionné, puis installez-le sur l'extrémité du tube. Le joint à bride doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style 741, 841, 743 ou 744. Vérifier qu'aucune partie du joint à bride ne déborde dans la rainure de l'extrémité du tube.

5. INSTALLATION DE L'ADAPTATEUR STYLE 741, 841, 743 OU 744 : Installez l'adaptateur Style 741, 841, 743 ou 744 articulé autour de l'extrémité de tube rainurée. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainures de l'extrémité du tube.

6a. POUR LE STYLE 741, 841 ET 744 UNIQUEMENT : L'adaptateur est pourvu de collerettes pour faciliter l'assemblage. Serrez les deux collerettes au moyen d'une pince ou d'une clé anglaise pour aligner les trous d'assemblage des brides.

Style 741, 841 et 744

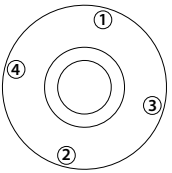
Style 743

6b. Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans les deux trous d'assemblage à recouvrement, tel qu'illustré ci-dessus. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » aux pages 212 – 215 pour le diamètre et la longueur requis pour le boulon. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas ces boulons d'assemblage.

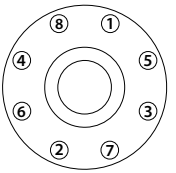
6c. Vérifiez que le joint à bride est toujours correctement installé dans l'encoche de joint de l'adaptateur Style 741, 841, 743 ou 744 et que le lettrage sur le joint à bride n'est pas visible lorsque l'on observe la face de l'adaptateur Style 741, 841, 743 ou 744.

7. ASSEMBLAGE DE L' ADAPTATEUR STYLE 741, 841, 743 OU 744 ET DE LA CONTRE-BRIDE : Insérez les boulons d'assemblage, installés à l'étape 7b, dans les trous de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon pour empêcher les boulons de sortir.

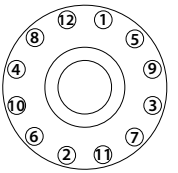
8. INSTALLATION DES BOULONS/ ÉCROUS STANDARD À TIGE NON RÉDUITE RESTANTS : Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chaque trou restant de l'adaptateur Style 741, 841, 743 ou 744 et de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon.



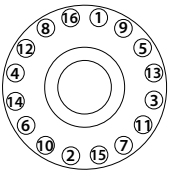
Forme de serrage 8 boulons



Forme de serrage 8 boulons



Forme de serrage 12 boulons



Forme de serrage 16 boulons

9. SERRAGE DES ÉCROUS : Serrez tous les écrous uniformément selon le schéma applicable illustré ci-dessus jusqu'à ce que les surfaces métalliques sont bien en contact entre les faces de la bride ou que le couple de serrage des boulons de la contre-bride soit atteint.

Tableau « E » Informations utiles Style 741, 841 et 744 (ANSI Classe 125 et 150) et norme australienne

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †				Diamètre de douille en pouces
		Nombre de boulons/écrous nécessaires		Diam. x longueur boulon/écrou en pouces		
		Style 741/841#	Style 744	Style 741/841#	Style 744	
2* DN50	2.375 60,3	4	4	⅝ x 2 ¾	⅝ x 2 ¾	1 1⁄16
2½	2.875 73,0	4	4	⅝ x 3	⅝ x 3	1 1⁄16
3* DN80	3.500 88,9	4	4	⅝ x 3	⅝ x 3	1 1⁄16
4* DN100	4.500 114,3	8	8	⅝ x 3	⅝ x 3	1 1⁄16
5	5.563 141,3	8	8	¾ x 3 ½	¾ x 3 ½	1 ¼
6* DN150	6.625 168,3	8	8	¾ x 3 ½	¾ x 3 ½	1 ¼
8* DN200	8.625 219,1	8	8	¾ x 3 ½	¾ x 3 ½	1 ¼
10 DN250	10.750 273,0	12	—	⅞ x 4	—	1 7⁄16
12 DN300	12.750 323,9	12	—	⅞ x 4	—	1 7⁄16

*Les Brides selon le tableau « E » de la norme australienne sont disponibles dans ces diamètres.
† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage standard à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Style 741, 841 et 744 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires lorsque les Styles 741, 841 et 744 sont utilisés avec des vannes de type sans bride.
# L'adaptateur Style 841 peut ne pas être disponible dans tous les diamètres indiqués.

REMARQUE : Les adaptateurs de bride Style 741, 841 et 743 assurent des assemblages rigides lorsqu'ils sont utilisés sur des tubes rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic OGS. En conséquence, aucun déplacement linéaire ou angulaire n'est toléré pour l'assemblage.

Informations utiles sur les adaptateurs Style 741 PN10 et PN16

Diamètre nominal de tube DN/pouces	Diamètre extérieur réel du tube en mm/pouces	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †		Diamètre de douille en mm	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †		Diamètre de douille en mm
		Nb de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/ écrou en mm		Nb de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/ écrou en mm	
		Brides PN10			Brides PN16		
DN50 2	60,3 2.375	4	M16 x 70	27	4	M16 x 70	27
DN65	76,1 3.000	4	M16 x 70	27	4	M16 x 70	27
DN80 3	88,9 3.500	8	M16 x 70	27	8	M16 x 70	27
DN100 4	114,3 4.500	8	M16 x 76	27	8	M16 x 76	27
DN125	139,7 5.500	8	M16 x 76	27	8	M16 x 76	27
	159,0 6.250	8	M20 x 89	32	8	M20 x 89	32
	165,1 6.500	8	¾ x 3 ½ pouce	1 ¼ pouce	8	¾ x 3 ½ pouce	1 ¼ pouce
DN150 6	168,3 6.625	8	M20 x 89	32	8	M20 x 89	32
DN200 8	219,1 8.625	8	M20 x 89	32	12	M20 x 89	32
DN250 10	273,0 10.750	12	M20 x 89	32	12	M24 x 90	41
DN300 12	323,9 12.750	12	M20 x 89	32	12	M24 x 90	41

† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage standard à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Style 741 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires quand l'adaptateur Style 741 est utilisé avec des vannes de type sans bride.

REMARQUE : Les adaptateurs de bride Style 741 assurent des assemblages rigides lorsqu'ils sont utilisés sur des tubes rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic OGS. En conséquence, aucun déplacement linéaire ou angulaire n'est toléré pour l'assemblage.

Contactez Victaulic pour plus d'informations sur les brides ISO 2084 (PN10) ; DIN 2532 (PN10) et JIS B-2210 (10K).

Informations utiles Dimensions standard chinoises Tableau « E » Style 741

Diamètre nominal de tube DN/pouces	Diamètre extérieur réel du tube en mm/pouces	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †		Diamètre de douille en mm
		Nombre de boulons/écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/écrou en mm	
DN50 2	60,3 2.375	4	M16 x 70	27
DN65	76,1 3.000	4	M16 x 70	27
DN80 3	88,9 3.500	8	M16 x 76	27
	108,0 4.250	8	M16 x 76	27
DN100 4	114,3 4.500	8	M16 x 76	27
	133,0 5.250	8	M16 x 76	27
DN125	139,7 5.500	8	M16 x 76	27
	159,0 6.250	8	M20 x 89	32
	165,1 6.500	8	M20 x 89	32
DN200 8	219,1 8.625	12	M20 x 89	32

† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage standard à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Style 741 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires quand l'adaptateur Style 741 est utilisé avec des vannes de type sans bride.

REMARQUE : Les adaptateurs de bride Style 741 assurent des assemblages rigides lorsqu'ils sont utilisés sur des tubes rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic OGS. En conséquence, aucun déplacement linéaire ou angulaire n'est toléré pour l'assemblage.

Contactez Victaulic pour plus d'informations sur les brides ISO 2084 (PN10) ; DIN 2532 (PN10) et JIS B-2210 (10K).

Informations utiles sur l'adaptateur Style 743 (ANSI Classe 250 et 300)

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †		Diamètre de douille en pouces
		Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/écrou en pouces	
2 DN50	2.375 60,3	8	⅝ x 3	1 1⁄16
2½	2.875 73,0	8	¾ x 3¼	1 ¼
3 DN80	3.500 88,9	8	¾ x 3½	1 ¼
4 DN100	4.500 114,3	8	¾ x 3¾	1 ¼
5	5.563 141,3	8	¾ x 4	1 ¼
6 DN150	6.625 168,3	12	¾ x 4½	1 ¼
8 DN200	8.625 219,1	12	⅞ x 4¾	1 7⁄16
10 DN250	10.750 273,0	16	1 x 5¼	1 ⅝
12 DN300	12.750 323,9	16	1⅛ x 5¾	1 13⁄16

† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage standard à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Style 743 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires quand l'adaptateur Style 743 est utilisé avec des vannes de type sans bride.

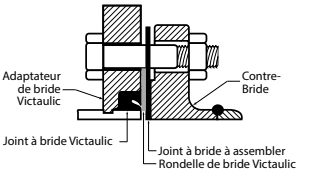
REMARQUE : Les adaptateurs de bride Style 743 assurent des assemblages rigides lorsqu'ils sont utilisés sur des tubes rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic OGS. En conséquence, aucun déplacement linéaire ou angulaire n'est toléré pour l'assemblage.

REMARQUES RELATIVES À L'ADAPTATEUR DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES 14 – 24 POUCES/DN350 – DN600 D'ADAPTATEURS VIC-FLANGE OGS STYLE 741

- L'adaptateur Style 741 ne doit pas être utilisé comme tirants pour des joints non retenus.
- Si le Style 741 est utilisé sur plus d'une sortie d'un raccord rainuré OGS, vérifiez qu'il n'y aura pas d'interférence entre les brides avant l'installation.
- Le joint à bride Style 741 doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style 741 avant de fixer la contre-bride.
- Reportez-vous à la section « Remarques relatives aux rondelles de bride et aux anneaux de transition Victaulic » à la page suivante pour plus de détails sur les applications nécessitant une rondelle de bride et aux anneaux de transition Victaulic.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE STYLE 741 DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE (NON FOURNIS). DES BOULONS ENTIÈREMENT FILETÉS NE DOIVENT PAS ÊTRE UTILISÉS.**
- **LA CONTRE-BRIDE DOIT AFFICHER LE MÊME NOMBRE DE TROUS DE BOULONS QUE LE STYLE 741.**

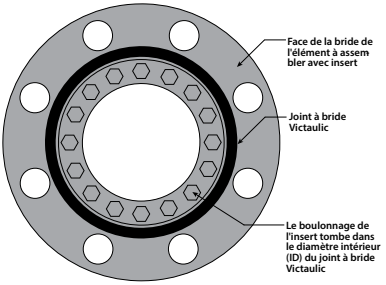
REMARQUES RELATIVES AUX ADAPTATEURS DE BRIDES ET AUX ANNEAUX DE TRANSITION VICTAULIC POUR DIAMÈTRES 14 – 24 POUCES/ DN350 – DN600 D'ADAPTATEURS VIC-FLANGE OGS STYLE 741

Les adaptateurs *Vic-Flange* Style 741 requièrent une surface lisse et dure au niveau de la face de la contre-bride pour garantir une étanchéité efficace. Certaines utilisations pour lesquelles les adaptateurs Style 741 sont par ailleurs bien appropriés n'offrent pas la surface d'assemblage de la qualité requise. Dans de tels cas, il est recommandé d'insérer une rondelle de bride Victaulic entre l'adaptateur Style 741 et la contre-bride pour fournir la surface d'étanchéité nécessaire. Reportez-vous à l'exemple de droite.



Agrandi à des fins de clarté

- Le style 741 est conçu pour s'assembler aux brides avec une rugosité de surface d'étanchéité conforme aux exigences ASME B16.5, sans utiliser de rondelle de bride Victaulic et de joint de contre-bride. Lors de l'assemblage à des composants à brides où la rugosité de la surface d'étanchéité dépasse les exigences ASME B16.5, une rondelle de bride en métal Victaulic et un joint à bride à assembler sont recommandés.
- Lors de l'assemblage d'un adaptateur Style 741 à un composant de tuyauterie revêtu de caoutchouc ou partiellement revêtu de caoutchouc (lisse ou non), une rondelle de bride en métal Victaulic doit être placée entre la vanne et l'adaptateur Style 741.
- Lors de l'assemblage d'un style 741 à des composants de tuyauterie (vannes, crépines, etc.) où la face de la bride du composant comporte un insert, effectuez un essai d'ajustement avec le joint à bride Victaulic pour déterminer si la boulonnerie de l'insert correspond au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, comme illustré à droite. Si la boulonnerie de l'insert ne correspond pas au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, une rondelle de bride en métal standard Victaulic et un joint à bride à assembler adapté sont recommandés.



Agrandi à des fins de clarté

- Lors de l'assemblage de deux adaptateurs *Vic-Flange*Style 741, la rondelle de bride Victaulic doit être placée entre les deux adaptateurs de brides Victaulic en décalant les boulons d'attelage.
- Lors de l'assemblage d'un adaptateur AWWA *Vic-Flange*Victaulic Style 341 et d'un adaptateur Style 741 ou W741 de diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600, l'anneau de transition Victaulic, plutôt qu'une rondelle de bride Victaulic, doit être placé entre les deux adaptateurs de brides Victaulic en décalant les boulons d'attelage. Si la bride AWWA n'est pas un adaptateur Victaulic Style 341 (c'est-à-dire une vanne à bride), un joint à bride approprié doit être placé contre le composant à bride non Victaulic. La rondelle de bride Victaulic métallique standard doit ensuite être insérée entre le joint à bride à assembler et le joint à bride Victaulic, comme illustré en haut de cette page.

IMPORTANT

- **Lorsqu'une solution de bride Victaulic est nécessaire pour connecter des composants fabriqués à partir de métaux différents, le système doit être examiné pour vérifier le potentiel de corrosion galvanique. Si cela est justifié, un kit d'isolement de boulon et une rondelle à bride phénolique doivent être utilisés sur le raccordement à bride (à la place d'une rondelle à bride en métal Victaulic standard).**
- **Référez-vous toujours aux instructions d'installation du fabricant du kit d'isolement de boulon. Un ingénieur qualifié ou un concepteur de système doit finalement examiner et approuver toute solution de protection galvanique d'un système.**

Style 741 (OGS) - *Adaptateur Vic-Flange* (diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

Profil de rainure par moletage OGS présenté

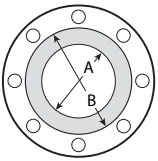
Le tube et la rainure ne sont pas représentés à l'échelle

Les adaptateurs *Vic-Flange* Style 741 doivent UNIQUEMENT être utilisés avec un tube préparé selon les spécifications des rainures OGS. **NE PAS** essayer d'installer ces adaptateurs de brides sur un tube préparé selon d'autres spécifications de rainurage.

1a. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : La surface extérieure du tube, située entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») du tube, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures OGS de Victaulic.

POUR CET ENSEMBLE STYLE 741 (DIAMÈTRES 14 – 24 POUCES/ DN350 – DN600), UN COUPLE DE SERRAGE SPÉCIFIQUE EST REQUIS. REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU AUX REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LES VALEURS DE COUPLE.



1b. CONTRÔLE DE LA CONTRE-BRIDE : La zone grisée de la face d'appui de la contre-bride (représentée côté gauche) ne doit pas présenter de cavités, d'ondulations ou de déformations de quelque sorte que ce soit susceptibles de compromettre l'étanchéité. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour connaître la surface d'étanchéité requise pour la face de la contre-bride.

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Surface d'étanchéité requise de la face d'appui en pouces/mm	
		« A » Maximum	« B » Minimum
14 DN350	14.000 355,6	14.00 356	16.39 416
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	18.39 467
18 DN450	18.000 457,0	18.00 457	20.00 508
20 DN500	20.000 508,0	20.00 508	22.50 572
24 DN600	24.000 610,0	24.00 610	27.75 705

IMPORTANT

- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure est suffisant pour permettre le montage correct de l'adaptateur de bride Style 741.**
- **Le support de tube doit être maintenu tout au long de la procédure d'installation.**

2. INSTALLATION DU PREMIER SEGMENT : Installez le premier segment sur le tube. Vérifiez que les talons du segment s'engagent complètement dans la rainure. **REMARQUE :** Sur un tube vertical, les segments doivent être maintenus en place jusqu'à ce qu'ils soient tous installés et fixés ensemble. Pour un tube horizontal, le premier segment peut tenir en équilibre sur le dessus du tube, comme illustré à gauche.

3. INSTALLATION DES SEGMENTS SUPPLÉMENTAIRES : Installez chaque segment sur le tube. Installez les boulons d'attelage fournis dans l'adaptateur Style 741, comme illustré à gauche. Visser sans serrer un écrou fourni sur chaque boulon d'attelage. **REMARQUE :** l'écrou doit être installé au moins au ras de l'extrémité du boulon d'attelage, mais de façon suffisamment lâche pour permettre la rotation de l'adaptateur Style 741 pour l'alignement des trous de boulon au cours des étapes ultérieures. Vérifiez que les talons de tous les segments s'engagent complètement dans la rainure.

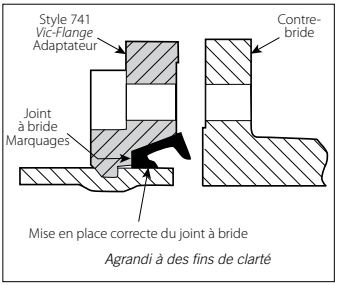
4a. CONTRÔLER LE JOINT DE LA BRIDE : Vérifier que le joint à bride utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur.**Se reporter au tableau « Référence de code couleur de joints » dans le présent manuel. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint à bride pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur.**

L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint à bride, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

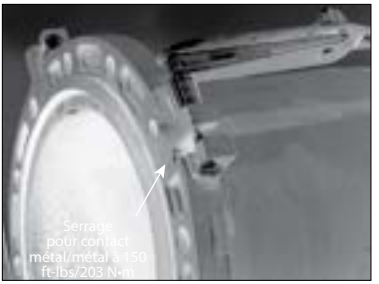
4b. GRAISSER LE JOINT À BRIDE : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur. Reportez-vous au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » dans le présent manuel. **REMARQUE :** Ce joint à bride est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul.. Veuillez toutefois vous reporter à la section « Remarques relatives aux rondelles et aux anneaux de transition Victaulic » à la page 217 pour les applications spéciales.



Agrandi à des fins de clarté

5. POSITIONNEMENT ET INSTALLATION DU JOINT À BRIDE : Vérifiez que le joint à bride est correctement positionné, puis installez-le l'encoche (cavité située entre l'extérieur du tube et la gorge de la bride). Le joint à bride doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style 741.

6. ALIGNEMENT DE L'ADAPTATEUR 741 ET DE LA CONTRE-BRIDE : Faites pivoter l'adaptateur Style 741 sur l'extrémité du tube, selon les besoins, pour aligner les trous avec la contre-bride.

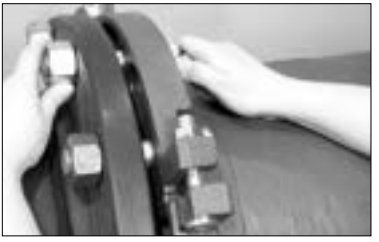


7. SERRAGE DES ÉCROUS DES BOULONS D'ATTELAGE : Serrez uniformément les écrous des boulons d'attelage en alternant les emplacements des boulons d'attelage, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins pendant le serrage. **Continuez à serrer les écrous des boulons d'attelage de façon homogène, en alternant les emplacements, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact dans la zone indiquée ET à atteindre un couple de 150 ft-lbs/203 N•m.**

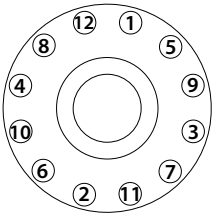
Reportez-vous au tableau « Informations utiles » à la page 222 pour les diamètres de boulons/écrous et de douilles. **REMARQUE :** Des douilles profondes sont nécessaires pour une installation correcte en raison des longueurs de boulons d'attelage supérieures associées aux adaptateurs de Style 741.

8. INSTALLATION DES BOULONS/ ÉCROUS STANDARD À TIGE NON RÉDUITE AU NIVEAU DES JOINTS À RECOUVREMENT : insérez un boulon standard à tige non réduite dans chacun des trous d'assemblage à recouvrement. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » à la page 222 pour le diamètre et la longueur requis pour le boulon. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas ces boulons d'assemblage.

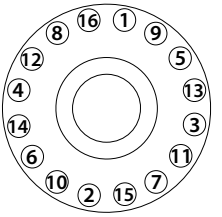
9. ASSEMBLAGE DE L' ADAPTATEUR STYLE 741 ET DE LA CONTRE-BRIDE : Insérez les boulons d'assemblage, installés à l'étape 8, dans les trous de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon pour empêcher les boulons de sortir.



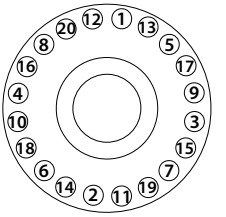
10a. 8. INSTALLATION DES BOULONS/ÉCROUS STANDARD À TIGE NON RÉDUITE RESTANTS : Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chaque trou restant de l'adaptateur Style 741 et de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon.



14 pouces/DN350 Diamètre



16 – 18 pouces/DN400 – DN450 Diamètres



20 – 24 pouces/DN500 – DN600 Diamètres

10b. SERRAGE DES ÉCROUS/ BOULONS D'ASSEMBLAGE STANDARD À TIGE NON RÉDUITE : Serrez tous les écrous uniformément selon le modèle applicable indiqué ci-dessus jusqu'à ce que la valeur de couple requise soit atteinte. Reportez-vous au tableau « Couple de serrage requis ».

Couple de serrage requis

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Couple de serrage requis
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m
18 – 20 DN450 – DN500	18.000 – 20.000 457,2 – 508,0	300 – 400 ft-lbs 407 – 542 N•m
24 DN600	24.000 609,6	400 – 500 ft-lbs 542 – 678 N•m

Informations utiles

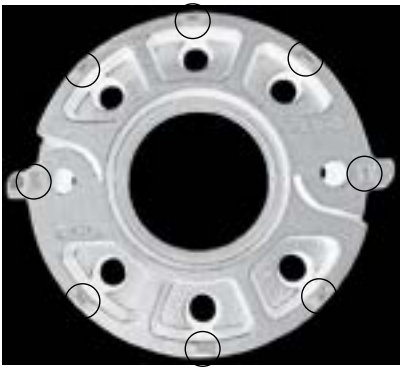
Diamètre nominal de tube en pouces /DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/ mm	Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †			Boulons/écrous de traction §		
		Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon /écrou en pouces	Diamètre de douille en pouces	Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon /écrou en pouces	Diamètre de douille en pouces
14 DN350	14.000 355.6	12	1 x 4 ½	1 ½	4	⅝ x 3 ½	15⁄16
16 DN400	16.000 406.4	16	1 x 4½	1 ½	4	⅝ x 3 ½	15⁄16
18 DN450	18.000 457.2	16	1 ⅛ x 4 ¾	1 11⁄16	4	¾ x 4 ¼	1 ⅛
20 DN500	20.000 508.0	20	1 ⅛ x 5 ¼	1 11⁄16	4	¾ x 4 ¼	1 ⅛
24 DN600	24.000 609.6	20	1 ¼ x 5 ¾	1 ⅞	4	¾ x 4 ¼	1 ⅛

† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage standard à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride *Vic-Flange* Style 741 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires quand l'adaptateur Style 741 est utilisé avec des vannes de type sans bride.

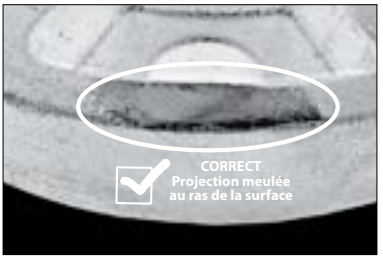
§ Les boulons et écrous de traction sont fournis avec tous les diamètres Style 741 indiqués dans ce tableau.

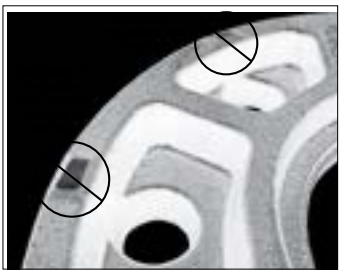
INSTRUCTIONS DE MEULAGE D'IMPERFECTIONS SUR DES ADAPTATEURS DE BRIDES DE STYLE 441 ET 743

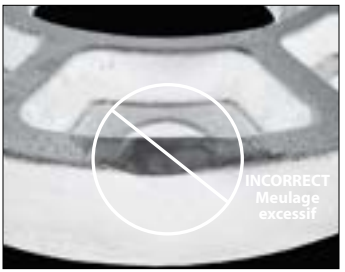
- Les zones entourées ci-dessous identifient les imperfections qui doivent être meulées à ras sur les **DEUX** segments d'adaptateurs de brides Style 441 et 743 **UNIQUEMENT** lorsqu'ils sont asssemblés à des brides à face plate sans utiliser de rondelle de bride Victaulic, comme indiqué précédemment. **NE meulez PAS ces saillies pour d'autres applications.**



Style 743 présenté

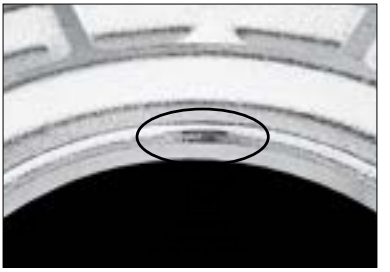


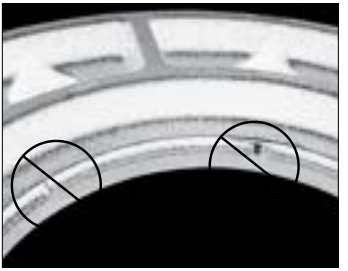


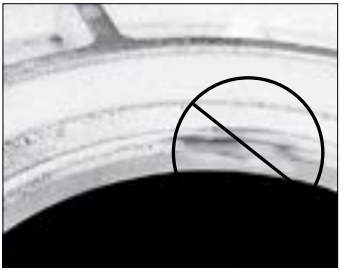


INSTRUCTIONS DE MEULAGE DE DENTS SUR DES ADAPTATEURS DE BRIDES DE STYLE 741, 841 ET 744

- Les zones entourées ci-dessous identifient les dents qui doivent être meulées à ras sur les **DEUX** segments d'adaptateurs de brides Style 741, 841 et 744 **UNIQUEMENT** lorsqu'ils sont assemblés à des vannes papillon à extrémités rainurées Série 700, à un tube Schedule 5 et à un tube en plastique. **NE meulez PAS ces dents pour d'autres applications.**







Adaptateur de bride AGS™ *Vic-Flange* AGS pour tube à extrémité rainurée AGS

Instructions d'installation

Victaulic®

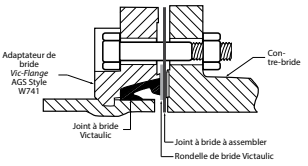
I-100-FRE_225

REMARQUES RELATIVES À L'ADAPTATEUR DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES 14 – 24 POUCES/DN350 – DN600 D'ADAPTATEURS AGS VIC-FLANGE STYLE W741

- L'adaptateur Style W741 ne doit pas être utilisé comme tirants pour des joints non retenus.
- Si le Style W741 est utilisé sur plus d'une sortie d'un raccord rainuré AGS, vérifiez qu'il n'y aura pas d'interférence entre les brides avant l'installation.
- Le joint à bride Style W741 doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style W741 avant de fixer la contre-bride.
- Reportez-vous à la section « Remarques relatives aux rondelles de bride et aux anneaux de transition Victaulic » à la page suivante pour plus de détails sur les applications nécessitant une rondelle de bride et aux anneaux de transition Victaulic.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE STYLE W741 DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE (NON FOURNIS). DES BOULONS ENTIÈREMENT FILETÉS NE DOIVENT PAS ÊTRE UTILISÉS.**
- **LA CONTRE-BRIDE DOIT AFFICHER LE MÊME NOMBRE DE TROUS DE BOULONS QUE LE STYLE W741.**

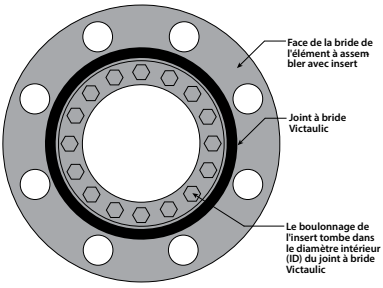
REMARQUES RELATIVES À LA RONDELLE DE BRIDE ET À L'ANNEAU DE TRANSITION VICTAULIC POUR DIAMÈTRES 14 – 24 POUCES/DN350 – DN600 D'ADAPTATEURS AGS™ VIC-FLANGE STYLE W741

Les adaptateurs *Vic-Flange* Style W741 requièrent une surface lisse et dure au niveau de la face de la contre-bride pour garantir une étanchéité efficace. Certaines utilisations pour lesquelles les adaptateurs Style W741 sont par ailleurs bien appropriés n'offrent pas la surface d'assemblage de la qualité requise. Dans de tels cas, il est recommandé d'insérer une rondelle de bride Victaulic entre l'adaptateur Style W741 et la contre-bride pour fournir la surface d'étanchéité nécessaire. Reportez-vous à l'exemple de droite.



Agrandi à des fins de clarté

- Le style W741 est conçu pour s'accoupler aux brides avec une rugosité de surface d'étanchéité conforme aux exigences ASME B16.5, sans utiliser de rondelle de bride Victaulic et de joint de contre-bride. Lors de l'accouplement à des composants à brides où la rugosité de la surface d'étanchéité dépasse les exigences ASME B16.5, une rondelle de bride en métal Victaulic et un joint à bride à assembler sont recommandés.
- Lors de l'accouplement d'un adaptateur Style W741 à un composant de tuyauterie revêtu de caoutchouc ou partiellement revêtu de caoutchouc (lisse ou non), une rondelle de bride en métal Victaulic doit être placée entre la vanne et l'adaptateur Style W741.
- Lors de l'accouplement d'un style W741 à des composants de tuyauterie (vannes, crépines, etc.) où la face de la bride du composant comporte un insert, effectuez un essai d'ajustement avec le joint à bride Victaulic pour déterminer si la boulonnerie de l'insert correspond au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, comme illustré à droite. Si la boulonnerie de l'insert ne correspond pas au diamètre intérieur (D.I.) du joint à bride, une rondelle de bride en métal standard Victaulic et un joint à bride à assembler adapté sont recommandés.



Agrandi à des fins de clarté

- Lors de l'accouplement de deux adaptateurs *Vic-Flange*Style W741, la rondelle de bride Victaulic doit être placée entre les deux adaptateurs de brides Victaulic en décalant les boulons d'attelage.
- Lors de l'accouplement d'un adaptateur AWWA *Vic-Flange*Victaulic Style 341 et d'un adaptateur Style 741 ou W741 de diamètres 14 – 24 pouces/DN350 – DN600, l'anneau de transition Victaulic, plutôt qu'une rondelle de bride Victaulic, doit être placé entre les deux adaptateurs de brides Victaulic en décalant les boulons d'attelage. Si la bride AWWA n'est pas un adaptateur Victaulic Style 341 (c'est-à-dire une vanne à bride), un joint à bride approprié doit être placé contre le composant à bride non Victaulic. La rondelle de bride Victaulic métallique standard doit ensuite être insérée entre le joint à bride à assembler et le joint à bride Victaulic, comme illustré en haut de cette page.

IMPORTANT

- **Lorsqu'une solution de bride Victaulic est nécessaire pour connecter des composants fabriqués à partir de métaux différents, le système doit être examiné pour vérifier le potentiel de corrosion galvanique. Si cela est justifié, un kit d'isolement de boulon et une rondelle à bride phénolique doivent être utilisés sur le raccordement à bride (à la place d'une rondelle à bride en métal Victaulic standard).**
- **Référez-vous toujours aux instructions d'installation du fabricant du kit d'isolement de boulon. Un ingénieur qualifié ou un concepteur de système doit finalement examiner et approuver toute solution de protection galvanique d'un système.**

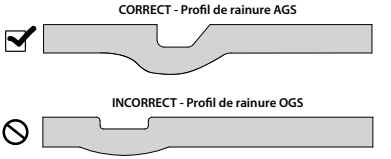
Style W741 - Adaptateur *Vic-Flange* (ANSI Classe 125/150)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

⚠ AVERTISSEMENT



Le tube et les rainures ne sont pas représentés à l'échelle

- **N'essayez PAS de monter l'adaptateur Style W741 sur un tube à rainurage directionnel préparé au moyen de jeux de molettes OGS.**

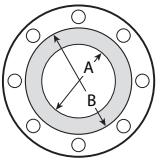
Le non-respect de cette instruction entraîne un assemblage incorrect et une jonction défectueuse, avec pour conséquence un décès, des blessures graves et des dégâts matériels.

Les adaptateurs AGS *Vic-Flange* Style W741 doivent UNIQUEMENT être utilisés avec un tube préparé selon les spécifications des rainures AGS. **NE PAS** essayer d'installer ces adaptateurs de brides sur un tube préparé selon d'autres spécifications de rainurage.

1a. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : La surface extérieure du tube, située entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être exempte de cavités, projections, anomalies des cordons de soudure et marques de molette. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée. Toujours vérifier que le profil de rainure correct est en usage.

Le diamètre extérieur (« DE ») du tube, les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances stipulées dans le présent manuel pour les spécifications des rainures AGS de Victaulic.

POUR CET ENSEMBLE STYLE W741, UN COUPLE DE SERRAGE SPÉCIFIQUE EST REQUIS. REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU AUX REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LES VALEURS DE COUPLE.



1b. CONTRÔLE DE LA CONTRE-BRIDE : La zone grisée de la face d'appui de la contre-bride (représentée côté gauche) ne doit pas présenter de cavités, d'ondulations ou de déformations de quelque sorte que ce soit susceptibles de compromettre l'étanchéité. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour connaître la surface d'étanchéité requise pour la face de la contre-bride.

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Surface d'étanchéité requise de la face d'appui en pouces/mm	
		«A» max.	«B» min.
14 DN350	14.000 355,6	14.00 356	16.00 406
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	18.00 457
18 DN450	18.000 457,2	18.00 457	20.00 508
20 DN500	20.000 508,0	20.00 508	22.00 559
24 DN600	24.000 609,6	24.00 610	26.00 660

IMPORTANT

- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure est suffisant pour permettre le montage correct de l'adaptateur de bride Style W741.**
- **Le support de tube doit être maintenu tout au long de la procédure d'installation.**

2. INSTALLATION DU PREMIER SEGMENT : Installez le premier segment sur le tube. Vérifiez que les talons du segment s'engagent complètement dans la rainure. **REMARQUE :** Sur un tube vertical, le premier segment doit être maintenu en place jusqu'à ce que le second soit installé et fixé au premier. Pour un tube horizontal, le premier segment peut tenir en équilibre sur le dessus du tube, comme illustré à gauche.

3. INSTALLATION DU SECOND SEGMENT : Installez le second segment sur le tube. Installez les boulons d'attelage fournis dans l'adaptateur Style W741, comme illustré à gauche. Vissez sans serrer un écrou fourni sur chaque boulon d'attelage. **REMARQUE :** l'écrou doit être installé au moins au ras de l'extrémité du boulon d'attelage, mais de façon suffisamment lâche pour permettre la rotation de l'adaptateur Style W741 pour l'alignement des trous de boulon au cours des étapes ultérieures. Vérifiez que les talons des deux segments s'engagent complètement dans la rainure.

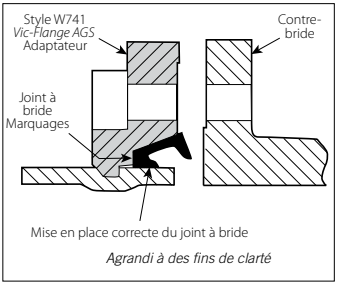
4a. CONTRÔLER LE JOINT DE LA BRIDE : Vérifier que le joint à bride utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur.**Reportez-vous au tableau « Référence de code couleur de joints » du présent manuel. Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

- **Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint à bride pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur.**

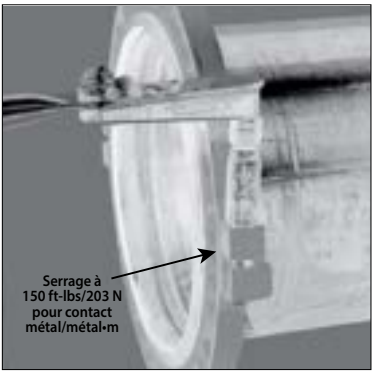
L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint à bride, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

4b. GRAISSER LE JOINT À BRIDE : Appliquer une fine couche de lubrifiant compatible, de lubrifiant Victaulic ou de graisse à base de silicone, uniquement sur les lèvres du joint à bride et à l'extérieur (le spray au silicone n'est pas un lubrifiant compatible). **REMARQUE :** ce joint à bride est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul. Veuillez toutefois vous reporter aux notes figurant au début de la présente section pour les applications spéciales.



Agrandi à des fins de clarté

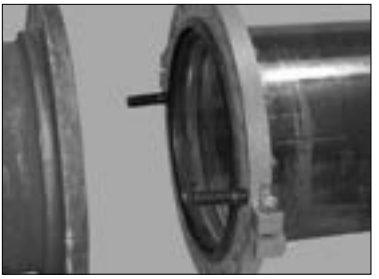
5. POSITIONNEMENT ET INSTALLATION DU JOINT À BRIDE : Vérifiez que le joint à bride est correctement positionné, puis installez-le l'encoche (cavité située entre l'extérieur du tube et la gorge de la bride). Le joint à bride doit toujours être assemblé avec la lèvre à code de couleur sur le tube et l'autre lèvre en face de la contre-bride. Lorsqu'il est installé correctement, le lettrage sur le joint à bride ne sera pas visible lors de la visualisation de la face du Style W741.



6. ALIGNEMENT DE L'ADAPTATEUR W741 ET DE LA CONTRE-BRIDE : Faites pivoter l'adaptateur Style W741 sur l'extrémité du tube, selon les besoins, pour aligner les trous avec la contre-bride.

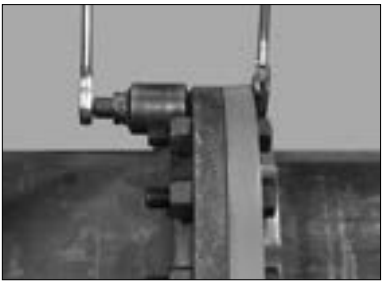
7. SERRAGE DES ÉCROUS DES BOULONS D'ATTELAGE : serrez les écrous des boulons d'attelage uniformément en alternant les emplacements des boulons d'attelage, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins pendant le serrage. **Continuez à serrer les écrous des boulons d'attelage de façon homogène, en alternant les emplacements, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact dans la zone indiquée ET à atteindre un couple de 150 ft-lbs/203 N•m.**

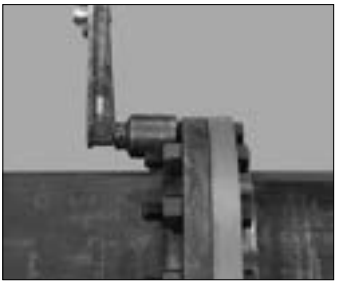
Reportez-vous au tableau « Informations utiles » à la page 234 pour les diamètres de boulons/écrous et de douilles. **REMARQUE :** Des douilles profondes sont nécessaires pour une installation correcte en raison des longueurs de boulons d'attelage supérieures associées aux adaptateurs de Style W741.

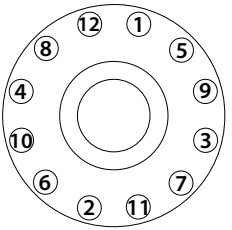


8. INSTALLATION DES BOULONS/ ÉCROUS STANDARD À TIGE NON RÉDUITE AU NIVEAU DES JOINTS À RECOUVREMENT : insérez un boulon standard à tige non réduite dans chacun des trous d'assemblage à recouvrement. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » à la page 234 pour le diamètre et la longueur requis pour le boulon. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas ces boulons d'assemblage.

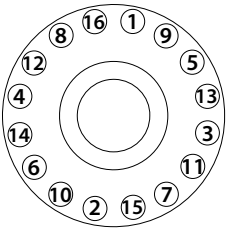
9. ASSEMBLAGE DE L' ADAPTATEUR STYLE W741 ET DE LA CONTRE-BRIDE : Insérez les boulons d'assemblage, installés à l'étape 8, dans les trous de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon pour empêcher les boulons de sortir.



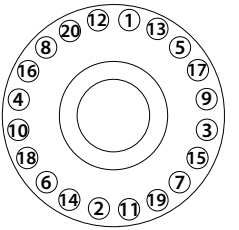




14 pouces/DN350 Diamètre



16 – 18 pouces/DN400 – DN450 Diamètres



20 – 24 pouces/DN500 – DN600 Diamètres

10a. INSTALLATION DES BOULONS/ÉCROUS STANDARD À TIGE NON RÉDUITE RESTANTS Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chaque trou restant de l'adaptateur Style W741 et de la contre-bride. Serrez un écrou sur chaque boulon.

10b. SERRAGE DES ÉCROUS/BOULONS D'ASSEMBLAGE STANDARD À TIGE NON RÉDUITE : Serrez tous les écrous uniformément selon le modèle applicable indiqué ci-dessus jusqu'à ce que la valeur de couple requise soit atteinte. Reportez-vous au tableau « Couple de serrage requis » à la page suivante.

Couple de serrage requis

Diamètre nominal de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Couple de serrage requis
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m
18 – 20 DN450 – DN500	18.000 – 20.000 457,2 – 508,0	300 – 400 ft-lbs 407 – 542 N•m
24 DN600	24.000 609,6	400 – 500 ft-lbs 542 – 678 N•m

Informations utiles

		Écrous/boulons d'assemblage standard à tige non réduite †			Boulons/écrous de traction §		
Diamètre nominal de tube en pouces /DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/ mm	Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/ écrou en pouces	Diamètre de douille en pouces	Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/ écrou en pouces	Diamètre de douille en pouces
14 DN350	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	1 ½	2	⅝ x 3 ½	1 15/16
16 DN400	16.000 406,4	16	1 x 4½	1 ½	2	⅝ x 3 ½	1 15/16
18 DN450	18.000 457,2	16	1 ⅛ x 4 ¾	1 1 1/16	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛
20 DN500	20.000 508,0	20	1 ⅛ x 5 ¼	1 1 1/16	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛
24 DN600	24.000 609,6	20	1 ¼ x 5 ¾	1 ⅞	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛

† Victaulic ne fournit pas les boulons et écrous d'assemblage à tige non réduite. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride AGS *Vic-Flange* Style W741 doivent être assemblés au moyen de boulons standard à tige non réduite. **Des boulons entièrement filetés ne doivent pas être utilisés.** Les dimensions des boulons d'assemblage sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires quand l'adaptateur Style W741 est utilisé avec des vannes de type sans bride.

§ Les boulons et écrous de traction sont fournis avec tous les diamètres Style W741 indiqués dans ce tableau.

Colliers pour tubes/raccords à extrémités lisses

Instructions d'installation

Instructions de remontage

Victaulic®

I-100-FRE_233

Style 99 - *Collier Roust-A-Bout* (12 pouces/DN300 et diamètres inférieurs)

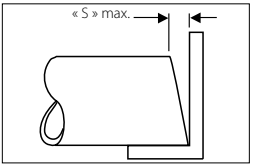
⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

IMPORTANT

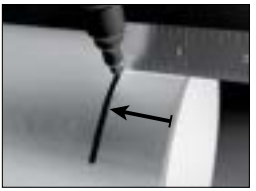
- **Pour garantir un montage correct, les deux extrémités du tube/raccord doivent présenter la même taille nominale, le même schedule et le même matériau.**
- **Les raccords à extrémités lisses Victaulic doivent être utilisés avec les colliers Style 99.**



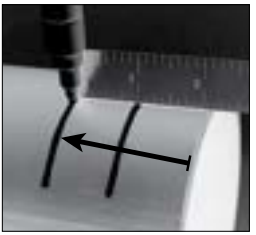
1. PRÉPARATION DU TUBE À EXTRÉMITÉS LISSES : Coupez d'équerre le tube à extrémités lisses (dimension « S » illustrée) aux dimensions suivantes :

1/32 pouce/0,8 mm pour des diamètres 1 – 6 pouces/ DN25 – DN150
1/16 pouce/1,6 mm pour des diamètres 8 – 12 pouces/ DN200 – DN300

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES/RACCORDS : La surface extérieure des extrémités de tube/raccord doit être généralement exempte de cavités, et de saillies, à 1 ½ pouce/38 mm des extrémités, pour garantir l'étanchéité du raccordement. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.



3a. POSITIONNEMENT DU REPÈRE DE CENTRAGE DU JOINT SUR LES EXTRÉMITÉS DU TUBE/ RACCORD : À l'aide d'un ruban à mesurer et d'un crayon de couleur vive ou d'un marqueur peinture, placez une marque à 1 pouce/25 mm des extrémités du tube/raccord. Ce repère sera utilisé comme référence pour centrer le joint lors de l'installation. Tracez au moins quatre repères à égale distance sur la circonférence à l'extrémité du tube/raccord.



3b. POSITIONNEMENT DU REPÈRE DE PROFONDEUR D'INSERTION SUR LES EXTRÉMITÉS DU TUBE/ RACCORD : Reportez-vous au tableau « Exigences de profondeur d'insertion du tube/raccord » à la page suivante. À l'aide d'un ruban à mesurer et d'un crayon de couleur vive ou d'un marqueur peinture, placez une marque supplémentaire aux extrémités du tube/raccord à la mesure indiquée dans ce tableau. Cette marque sera utilisée pour l'inspection visuelle pour vérifier que les extrémités de tube/ raccord sont correctement insérées dans le collier. Tracez au moins quatre repères à égale distance sur la circonférence à l'extrémité du tube/raccord.

Exigences de profondeur d'insertion du tube/raccord

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Profondeur d'insertion du tube/raccord (2e repère) en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	1 ¼ 32
1 ½ DN40	1.900 48,3	1 ½ 38
2 DN50	2.375 60,3	1 ¾ 45
2 ½	2.875 73,0	1 ¾ 45
DN65	3.000 76,1	1 ½ 38
3 DN80	3.500 88,9	1 ¾ 45
3 ½ DN90	4.000 101,6	1 ⅞ 48
4 DN100	4.500 114,3	2 ⅛ 54
DN125	5.500 139,7	1 ¾ 45
5	5.563 141,3	2 ¼ 57
6 DN150	6.625 168,3	2 ¼ 57
	6.500 165,1	2 ¼ 57
8 DN200	8.625 219,1	2 ⅜ 61
10 DN250	10.750 273,0	2 ⅜ 61
12 DN300	12.750 323,9	2 ¼ 57

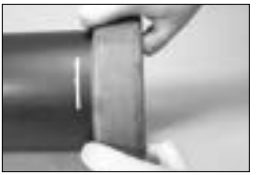
4. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

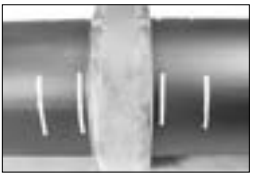
- **appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint et à l'extérieur.**

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

5. GRAISSER LE JOINT : Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.



6. MONTER LE JOINT : Installez le joint sur l'extrémité du tube/raccord. **REMARQUE :** vérifiez que le joint ne dépasse pas de l'extrémité du tube/raccord.

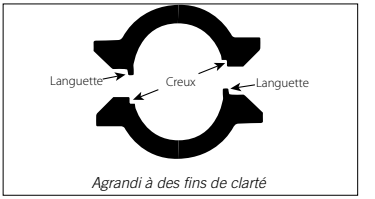


7. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES/ RACCORDS : Alignez les axes des deux extrémités de tube/ raccord, puis mettez les extrémités bout à bout. Faites glisser le joint en position et centrez-le entre le premier ensemble de repères. **REMARQUE :** Les deux extrémités de tube/raccord doivent être montées bout à bout ; cependant, en cas d'espace entre les extrémités du tube/raccord, ce dernier ne doit pas dépasser ¼ pouce/6,4 mm.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.



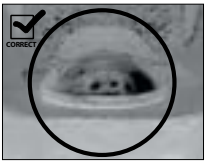
Agrandi à des fins de clarté

8. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installez les segments sur le joint avec le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier assemblé correctement (les languettes dans les rainures). Vérifiez que les segments sont centrés entre le second ensemble de repères. Ce dernier doit indiquer une insertion totale dans le collier. **REMARQUE :** Les colliers Style 99 en diamètres 1 pouce/DN25, 1½ pouce/DN40, DN65 et DN125 ne comportent aucun système d'emboîtement à languettes et rainures.

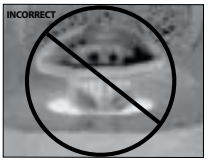
9. MISE EN PLACE DES BOULONS/ÉCROUS : installez les boulons et vissez manuellement un écrou sur chaque boulon.

Pour les colliers 6 – 12 pouces/DN150 – DN300 uniquement, une rondelle plate doit être installée sous chaque écrou.

REMARQUE : vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 99 AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Un fond bombé n° 61P doit être utilisé pour un raccordement direct à un collier Style 99 (vérifiez la compatibilité du fond n° 61P avec le matériau de tube utilisé).
- Une autre possibilité consiste à utiliser une manchette d'adaptation rainurée à extrémités lisses, puis de fixer un fond sur le côté rainuré à l'aide d'un collier pour tubes rainuré. Contacter Victaulic pour plus d'informations.
- Vérifier toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 10 et 11.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées aux étapes 10 et 11 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer les écrous.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » , « Sélection d'une boulonneuse » et « Sélection de la clé dynamométrique » dans le présent manuel. Se reporter également au tableau « Exigences relatives au couple de serrage » à la page suivante et au tableau « Informations utiles » à la page 239**

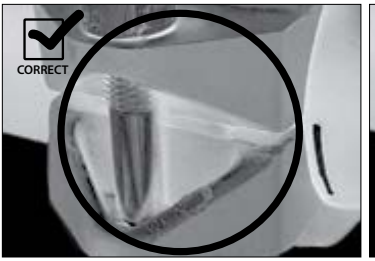
10. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre jusqu'à ce que les espacements soient équivalents au niveau des patins. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. **Pour terminer le montage, appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique.** Se reporter au tableau « Exigences relatives au couple de serrage » à la page suivante, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacez immédiatement l'ensemble complet du collier.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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



11. Inspectez les patins de chaque raccordement pour s'assurer que le montage est correct, conformément à l'étape 10.

Exigences de couples de serrage

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/mm	Couple de montage requis
1 DN25	1.315 33,7	235 ft-lbs 48 N•m
1 ½ DN40	1.900 48,3	60 ft-lb 81 N•m
2 DN50	2.375 60,3	150 ft-lbs 203 N•m
2 ½	2.875 73,0	150 ft-lbs 203 N•m
DN65	3.000 76,1	95 ft-lbs 129 N•m
3 DN80	3.500 88,9	200 ft-lbs 271 N•m
3 ½ DN90	4.000 101,6	200 ft-lbs 271 N•m
4 DN100	4.500 114,3	200 ft-lbs 271 N•m
DN125	5.500 139,7	160 ft-lbs 217 N•m
5	5.563 141,3	250 ft-lbs 339 N•m
6 DN150	6.625 168,3	250 ft-lbs 339 N•m
	6.500 165,1	250 ft-lbs 339 N•m
8 DN200	8.625 219,1	250 ft-lbs 339 N•m
10 DN350	10.750 273,0	300 ft-lbs 407 N•m
12 DN300	12.750 323,9	350 ft-lbs 475 N•m

Informations utiles

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm
1 DN25	1.315 33,7	⅜ M10	11⁄16 17
1 ½ DN40	1.900 48,3	½ M12	⅞ 22
2 DN50	2.375 60,3	⅝ M16	1 1⁄16 27
2 ½	2.875 73,0	⅝ M16	1 1⁄16 27
DN65	3.000 76,1	½ M12	⅞ 22
3 DN80	3.500 88,9	¾ M20	1 ¼ 32
3 ½ DN90	4.000 101,6	¾ M20	1 ¼ 32
4 DN100	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32
DN125	5.500 139,7	¾ M20	1 ¼ 32
5	5.563 141,3	⅞ M22	1 7⁄16 36
6 DN150	6.625 168,3	1 M24	1 ⅝ 41
	6.500 165,1	1 M24	1 ⅝ 41
8 DN200	8.625 219,1	⅞ M22	1 7⁄16 36
10 DN350	10.750 273,0	⅞ M22	1 7⁄16 36
12 DN300	12.750 323,9	1 M24	1 ⅝ 41

Suite à la page suivante

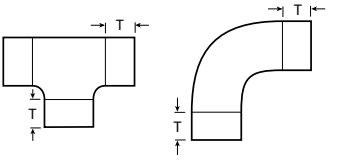
Longueur de tangente requise pour les raccords de tubes à extrémités lisses (pour les colliers Style 99)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour la connexion au moyen de colliers pour systèmes Style 99, les raccords pour tubes à extrémités lisses doivent présenter les longueurs de tangente spécifiées ci-dessous**

Le non-respect de cette consigne peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

Les colliers Roust-A-Bout Style 99 ont besoin d'une longueur de tangente suffisante pour un montage correct sur des coudes ou tés, etc. Le tableau ci-dessous s'applique à tous les raccords pour tubes à extrémités lisses utilisés avec des colliers Roust-A-Bout Style 99 (coudes, tés, culottes, croix, fonds bombés et manchettes).



Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/mm	Longueur de tangente minimum requise « T » en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	1.25 32
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.50 38
2 DN50	2.375 60,3	1.75 45
2 ½	2.875 73,0	1.75 45
DN65	3.000 76,1	1.50 38
3 DN80	3.500 88,9	1.75 45
3 ½ DN90	4.000 101,6	1.75 45
4 DN100	4.500 114,3	2.00 51
DN125	5.500 139,7	1.75 44.5
5	5.563 141,3	2.13 54
6 DN150	6.625 168,3	2.13 54
	6.500 165,1	2.13 54
8 DN200	8.625 219,1	2.25 57
10 DN350	10.750 273,0	2.25 57
12 DN300	12.750 323,9	2.25 57

IMPORTANT

- **Pour obtenir des instructions de remontage, reportez-vous à la page 246.**

Style 99 - *Collier Roust-A-Bout* (14 pouces/DN350 et diamètres supérieurs)

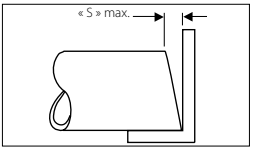
⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

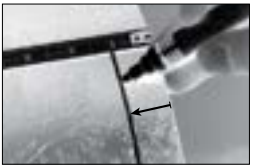
IMPORTANT

- **Les colliers Style 99 d'un diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/DN350 sont moulés en plusieurs segments pour simplifier la manipulation.**
- **Pour garantir un montage correct, les deux extrémités du tube/raccord doivent présenter la même taille nominale, le même schedule et le même matériau.**
- **Les raccords à extrémités lisses Victaulic doivent être utilisés avec les colliers Style 99.**



1. PRÉPARATION DU TUBE À EXTRÉMITÉS LISSES : Coupez d'équerre le tube à extrémités lisses (dimension « S » illustrée) aux dimensions 1⁄16 pouce/1,6 mm.

2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES/RACCORDS : La surface extérieure des extrémités de tube/raccord doit être généralement exempte de cavités, et de saillies, à 1 ½ pouce/38 mm des extrémités, pour garantir l'étanchéité du raccordement. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

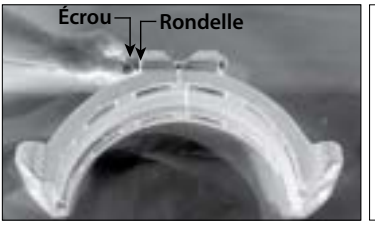


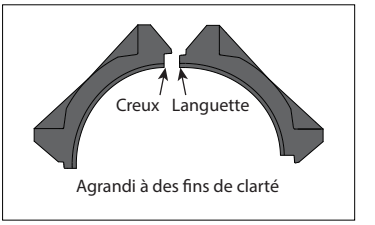
3a. POSITIONNEMENT DU MARQUAGE DE CENTRAGE DU JOINT SUR LES PIPE/FITTING ENDS: À l'aide d'un ruban à mesurer et d'un crayon de couleur vive ou d'un marqueur peinture, placez une marque à 1 pouce/25 mm des extrémités du tube/raccord. Cette marque sera utilisée comme référence pour centrer le joint lors de l'installation. Tracez au moins quatre repères à égale distance sur la circonférence à l'extrémité du tube PEHD.at least four marks, equally spaced around the circumference of the pipe/fitting ends.

3b. POSITIONNEMENT DU REPÈRE DE PROFONDEUR D'INSERTION DEPTH MARK ON PIPE/FITTING ENDS: Reportez-vous au tableau « Exigences de profondeur d'insertion du tube/raccord » à la page suivante. À l'aide d'un ruban à mesurer et d'un crayon de couleur vive ou d'un marqueur peinture, placez une marque supplémentaire aux extrémités du tube/raccord à la mesure indiquée dans ce tableau. Cette marque sera utilisée pour l'inspection visuelle pour vérifier que les extrémités de tube/raccord sont correctement insérées dans le collier. Tracez au moins quatre repères à égale distance sur la circonférence à l'extrémité du tube/raccord.

Exigences de profondeur d'insertion du tube/raccord

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Profondeur d'insertion du tube/raccord (2e repère) en pouces/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	2 ⅜ 61





4. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : Montez les segments en deux parties similaires en assemblant correctement le système d'emboîtement à languettes et rainures (les languettes dans les rainures), comme indiqué ci-dessus. Installez un boulon sur chaque patin. Insérez une rondelle plate sur l'extrémité de chaque écrou avant de visser les écrous à la main. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons. Serrer les écrous jusqu'à ce qu'un contact métal sur métal se produise au niveau des patins, puis dévisser les écrous d'un tour complet pour prévoir un espacement entre les patins.

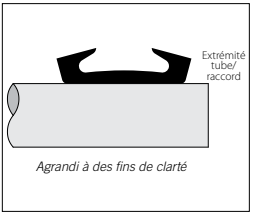
5. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifier que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

⚠ ATTENTION

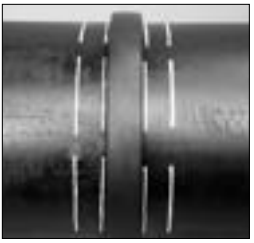
- **appliquer une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres et à l'extérieur du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint et à l'extérieur.**

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

6. GRAISSER LE JOINT : Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible sur les lèvres du joint et à l'extérieur. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.



7. MONTER LE JOINT : Il peut être plus facile de tourner le joint à l'envers pour l'installer sur l'extrémité du tube/raccord.
REMARQUE : vérifiez que le joint ne dépasse pas de l'extrémité du tube/raccord.



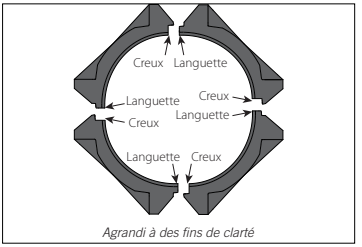
8. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES/ RACCORDS : Alignez les axes des deux extrémités de tube/raccord, puis mettez les extrémités bout à bout. **Si le joint a été tourné à l'envers à l'étape 7,** déplacez-le jusqu'à sa position et centrez-le entre la première série de repères. **REMARQUE :** Les deux extrémités de tube/ raccord doivent être montées bout à bout ; cependant, en cas d'espace entre les extrémités du tube/raccord, ce dernier ne doit pas dépasser ¼ pouce/6,4 mm.

⚠ ATTENTION

- **Veiller à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

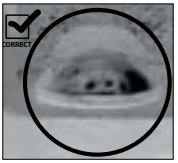
Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

9a. MONTER LA PREMIÈRE MOITIÉ PRÉ-ASSEMBLÉE : installer la première moitié pré-assemblée sur le joint.

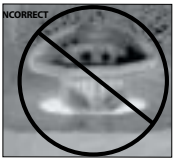


Agrandi à des fins de clarté

9b. MONTER LA SECONDE MOITIÉ PRÉ-ASSEMBLÉE : Installez la seconde moitié pré-assemblée sur le joint. Vérifiez que le système d'emboîtement à languettes et rainures est correctement emboîté (les languettes dans les rainures) et que les segments sont centrés entre la seconde série de repères. Cette dernière doit indiquer une insertion totale dans le collier. Tout en soutenant le poids de l'ensemble, mettez en place un boulon dans chaque trou restant au niveau des patins. Insérez une rondelle plate sur l'extrémité de chaque écrou avant de visser les écrous à la main. **REMARQUE :** vérifiez que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR L'UTILISATION DES COLLIERS STYLE 99 AVEC DES FONDS :

⚠ AVERTISSEMENT

- **Toujours lire et comprendre la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » du présent manuel.**

Le non-respect de la section « Instructions d'installation des fonds Victaulic en toute sécurité » pourrait entraîner la mort ou des blessures graves et des dégâts matériels.

- Utilisez une manchette d'adaptation rainurée à extrémités lisses, puis de fixer un fond sur le côté rainuré à l'aide d'un collier pour tubes rainuré. Contactez Victaulic pour plus d'informations.
- Vérifiez toujours que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant ou pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement d'une vanne est identifié, dépressurisé et vidangé immédiatement avant de travailler avec un fond.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les patins, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 10 et 11.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du collier lors du serrage de celui.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées aux étapes 4 et 5 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer les écrous.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » , « Sélection d'une boulonneuse » et « Sélection de la clé dynamométrique » dans le présent manuel. Se reporter également au tableau « Exigences relatives au couple de serrage » et au tableau the « Informations utiles » à la page suivante.**

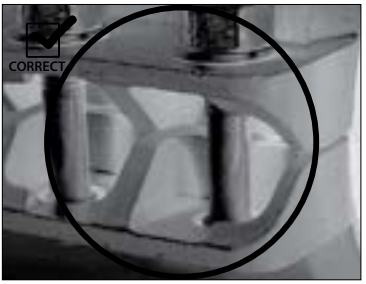
10. SERRAGE DES ÉCROUS : À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrer les écrous de la même façon en alternant les emplacements de patins jusqu'à ce que les espacements soient équivalents au niveau des patins. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. **Pour terminer le montage, appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique.** Se reporter au tableau « Exigences relatives au couple de serrage » à la page suivante, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacez immédiatement l'ensemble complet du collier.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Chaque assemblage doit être contrôlé visuellement.**
- **Les assemblages mal réalisés doivent être corrigés avant de remplir le système et de le mettre en service.**
- **Tout composant défectueux en raison d'un montage incorrect doit être remplacé avant de remplir le système, de le tester ou de le mettre en service.**

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



11. Inspectez les patins de chaque raccordement pour s'assurer que le montage est correct, conformément à l'étape 10.

Exigences de couples de serrage

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/mm	Couple de montage requis
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	350 ft-lbs 475 N•m

Informations utiles

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/ mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	1 M24	1 5/8 41

Suite à la page suivante

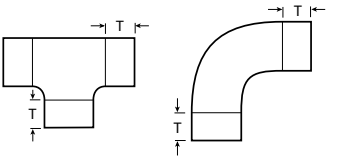
Longueur de tangente requise pour les raccords de tubes à extrémités lisses (pour les colliers Style 99)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour la connexion au moyen de colliers pour systèmes Style 99, les raccords pour tubes à extrémités lisses doivent présenter les longueurs de tangente spécifiées ci-dessous**

Le non-respect de cette consigne peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

Les colliers Roust-A-Bout Style 99 ont besoin d'une longueur de tangente suffisante pour un montage correct sur des coudes ou tés, etc. Le tableau ci-dessous s'applique à tous les raccords pour tubes à extrémités lisses utilisés avec des colliers Roust-A-Bout Style 99 (coudes, tés, culottes, croix, fonds bombés et manchettes).



Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur de tube en pouces/mm	Longueur de tangente minimum requise « T » en pouces/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	2.25 57

INSTRUCTIONS POUR LE REMONTAGE DES COLLIERS STYLE 99 (TOUT DIAMÈTRE)

⚠ AVERTISSEMENT

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

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.

1. Vérifier que le système est dépressurisé et entièrement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.
2. Déposez les écrous et les boulons (et les rondelles plates, le cas échéant) afin de pouvoir retirer les segments et le joint de collier des extrémités du tube/raccord.
3. Inspectez les segments du collier. Les dents situées à l'intérieur des segments du collier doivent être exemptes de tout dommage et débris. Si des éléments sont usés ou endommagés sur les dents, utilisez un assemblage de collier Victaulic neuf et passez aux étapes 6 et 7 ci-dessous.
Si les segments de collier sont réutilisables :
4. Inspectez les écrous et les boulons (et les rondelles plates, le cas échéant) pour détecter toute trace de dommage ou d'usure. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser du matériel Victaulic neuf dans les dimensions adaptées au collier.
5. Contrôlez les signes éventuels d'usure ou de détérioration au niveau du joint. Si des éléments sont usés ou endommagés, utiliser un joint Victaulic neuf dans la qualité de matériau adaptée à l'usage prévu.
6. Inspectez les extrémités de tube/raccord : Si les extrémités de tube présentent des détériorations ou des éraflures qui ne peuvent être éliminées par polissage à moins de ½ pouce/38 mm des extrémités, une action corrective est nécessaire, qui consiste à découper les extrémités et à les préparer selon la procédure des étapes 1 à 3b aux pages 234 ou 241. Les raccords endommagés doivent être remplacés par des raccords neufs fournis par Victaulic.
7. Remontez le collier en suivant toutes les instructions des pages précédentes pour le diamètre de collier applicable.

Piquages sur tuyauterie

Instructions d'installation

I-100-FRE_247

Style 422 - Sortie de piquage *Mechanical-T* en acier inoxydable

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les consignes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

La sortie *Mechanical-T* en acier inoxydable Style 422 est conçue pour fournir un raccordement direct.

Les filetages femelles de la sortie Style 422 conviennent uniquement aux filetages mâles NPT (standard), BSPP (en option) ou BSPT (en option). Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages. En cas de non vérification de l'adéquation des produits, des problèmes de montage ou de fuites pourraient se présenter, compromettant ainsi l'intégrité du système et/ou provoquant des dégâts matériels.

Lorsque la sortie Style 422 est commandée avec l'option de filetage BSPP : pour créer un joint étanche à la pression conformément à la norme ISO 228-1, un joint approprié (tel qu'une bague d'étanchéité collée ou un joint torique avec bague de retenue) doit être installé entre les deux surfaces d'assemblage à l'extérieur des filetages. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas de bague d'étanchéité collée ou de joint torique avec bague de retenue.

En outre, le Style 422 est disponible avec des sorties rainurées Victaulic OGS ou StrengThin™100 pour le raccordement à des produits de tuyauterie rainurée Victaulic OGS ou StrengThin™100.

Préparation des tubes

⚠ AVERTISSEMENT

- **Lors de la découpe d'un trou de sortie pour le collier Style 422, NE PAS découper un joint préalablement soudé. Le trou de sortie doit être coupé à un emplacement qui n'a pas été modifié ou réparé auparavant.**

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

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous de sortie.**
- **Pour éviter toute contamination, utilisez exclusivement des scies conçues pour l'acier inoxydable. N'utilisez PAS une scie ayant servi à découper de l'acier au carbone.**
- **Vérifiez toujours que les parties de tubes découpées ont bien été déposées à l'issue du découpage.**
- **Le collier Style 422 est conçu pour être utilisé avec des tubes en acier inoxydable et en PEHD.**
- **N'utilisez PAS le collier Style 422 sur des tuyaux en plastique CPVC ou PVC.**
- **NE l'utilisez PAS NON PLUS dans des applications par taraudage à chaud.**

1. La première étape du processus d'installation concerne la préparation du tube. Une préparation correcte du tube est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.

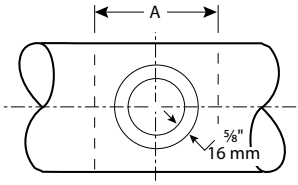
2. Le tube doit être soutenu pendant le processus de découpe du trou de sortie. Placez un repère sur le tube à l'emplacement du trou de sortie indiqué.

3. Vérifiez que la bonne scie est utilisée pour couper le trou de sortie de taille appropriée à l'emplacement spécifié sur le tube. Reportez-vous au tableau « Dimensions de préparation des tubes » à la page suivante.

4. Le trou de sortie doit être foré au centre et perpendiculaire à l'axe central du tube. Des trous de sortie mal coupés peuvent empêcher l'insertion complète de la collerette de positionnement et peuvent empêcher le scellement du produit sur la surface du tube.

5. Retirez toute bavure et arête coupante du trou de sortie. Les bavures ou arêtes coupantes restantes pourraient affecter l'engagement de la collerette de positionnement, le débit de la sortie ou l'étanchéité du joint.

6. Vérifiez que la surface du tube à moins de ⅝ pouce/16 mm du trou de sortie est propre, lisse et généralement exempte de cavités et/ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint. Le tube sur toute sa circonférence dans la dimension « A » doit être généralement exempt de toute saleté, égratignure, abrasion ou saillie susceptible d'empêcher le segment d'être entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous au dessin de droite.



Dimensions de préparation des tubes

Diamètre de sortie	Diamètre de trou minimal/ Diamètre de scie en pouces/mm	Diamètre de trou maximal admissible en pouces/mm	Dimension « A » de préparation des tubes pouces/mm
Toutes sorties ¾ pouce/ 26,9 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Sauf pour sorties 6 x ¾ pouce/168,3 x 26,9 mm	**2** **51**	**2 ⅛** **54**	**3 ½** **89**
Sauf pour sorties 8 x ¾ pouce/ 219,1 x 26,9 mm et 10 x ¾- pouce / 273,0 x 26,9 mm	**2 ¾** **70**	**2⅞** **73**	**3 ½** **89**
Toutes sorties 1- pouce/ 33,7 mm	1½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Sauf pour sorties 6 x 1 pouce/ 168,3 x 33,7 mm	**2** **51**	**2 ⅛** **54**	**3 ½** **89**
Sauf pour sorties 8 x 1 pouce/ 219,1 x 33,7 mm et 10 x 1 pouce/ 273,0 x 33,7 mm	**2 ¾** **70**	**2 ⅞** **73**	**3½** **89**
Toutes sorties 1 ½ pouce/ 48,3 mm	2 51	2 ⅛ 54	4 102
Sauf pour sorties 8 x 1 ½ pouce/ 219,1 x 48,3 mm et 10 x 1 ½ pouce/ 273,0 x 48,3 mm	**2 ¾** **70**	**2 ⅞** **73**	**4** **102**
Toutes sorties 2 pouces/ 60,3 mm	2 ½ 64	2 ⅝ 67	4 ½ 114
Sauf pour sorties 8 x 2 pouces/ 219,1 x 60,3 mm et 10 x 2 pouces/ 273,0 x 60,3 mm	**2 ¾** **70**	**2 ⅞** **73**	**4 ½** **114**
Toutes sorties 3 pouces/ 88,9 mm	3 ½ 89	3 ⅝ 92	5 ½ 140
Toutes sorties 4 pouces/ 114,3 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165

Installation

⚠ ATTENTION

- **Vérifiez que le tube est correctement préparé conformément aux instructions de la page précédente.**

Le non-respect des instructions de préparation des tubes peut entraîner un défaut d'étanchéité et l'apparition de fuites responsables de dégâts matériels.

1. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : Insérez un boulon dans les deux segments. Vissez un écrou sans serrer sur le boulon (l'écrou doit être aligné avec l'extrémité du boulon).

2. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifiez que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.** Inspectez la surface d'étanchéité du joint pour vérifier qu'aucun débris n'est présent.

⚠ ATTENTION

- **NE PAS RETIRER LE JOINT DU SEGMENT SUPÉRIEUR (SORTIE).**
- **Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur la face d'étanchéité exposée du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur la face d'étanchéité exposée du joint.**
- **Lors de l'utilisation du Style 422 avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.**

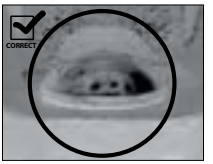
L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

3. LUBRIFIER LE JOINT : NE PAS RETIRER LE JOINT DU SEGMENT SUPÉRIEUR (SORTIE). Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur la face d'étanchéité exposée du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34. Lors de l'utilisation du Style 422 avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.

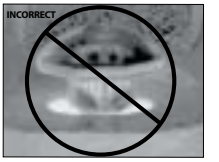
4. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Faites pivoter le segment inférieur de sorte qu'il soit positionné à environ 90° par rapport au segment supérieur (de sortie), comme illustré ci-dessus. La collerette de positionnement du segment supérieur (de sortie) doit être placé dans le trou de sortie. Faites pivoter le segment inférieur autour du tube.

5. VÉRIFIER L'ENGAGEMENT DE LA COLLERETTE DE POSITIONNEMENT : Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage correctement dans le trou de sortie. Vérifiez cet engagement en basculant le segment supérieur (de sortie) dans le trou de sortie. **REMARQUE :** le segment supérieur (de sortie) doit être aligné avec le diamètre extérieur du tube et ne doit pas pouvoir tourner.

6. POSE DU BOULON/ÉCROU RESTANT : Insérez le boulon restant. Vissez manuellement un écrou sur le boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées à l'étape 7.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du segment lors du serrage de celui-ci.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées à l'étape 7 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer la visserie.**
- **Pour le diamètre de 159,0 mm, il convient de NE PAS utiliser de clé polygonale pour l'installation. Les clés polygonales ne permettent pas un engagement complet de l'écrou lors du serrage.**
- **Se reporter aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse » , « Sélection d'une boulonneuse » et « Sélection de la clé dynamométrique » dans le présent manuel. Se reporter également au tableau « Informations utiles et exigences relatives au couple de serrage » à la page suivante.**

7. SERRAGE DES ÉCROUS : Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage toujours correctement dans le trou de sortie. À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrez les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que le segment supérieur (de piquage) soit entièrement en contact avec le tube. Vérifiez que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. **Pour terminer le montage, appliquez le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique.** Reportez-vous au tableau « Informations utiles et exigences relatives au couple de serrage » ci-dessous, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacez immédiatement l'ensemble complet de sortie.

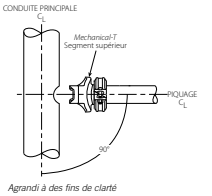
IMPORTANT

- **Pour les sorties rainurées, voyez les instructions d'installation des colliers applicables.**
- **Pour les sorties filetées, procédez au montage en respectant les pratiques de filetage standard.**

PIQUAGES

En cas de piquage au segment supérieur (sortie) du collier *Mechanical-T* avant le montage de ce dernier sur le tube, vérifiez la perpendicularité à 90° de cet embranchement par rapport au collecteur avant de serrer le collier Mechanical-T.

- Pour l'utilisation du collier *Mechanical-T* comme raccordement entre deux collecteurs parallèles, le collier doit être assemblé aux collecteurs avant d'être connecté à l'embranchement.



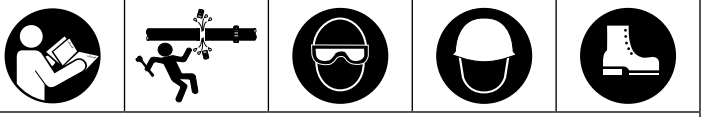
Agrandi à des fins de clarté

Informations utiles et exigences relatives au couple de serrage

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm	Couples de montage requis
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	½ M12	⅞ 22	50 ft-lbs 68 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	75 ft-lbs 102 N•m
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	100 ft-lbs 136 N•m

Style 912 - Té de sprinkleur à profil bas FireLock™ (disponible uniquement en Europe)

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les tés de sprinkleur à profil bas FireLock™ Style 912 ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Les tés de sprinkleur à profil bas FireLock™ Style 912 sont dotés de filets femelles conformes à la norme ISO 7-Rp 1/2 (Rp 1/2 BSPP conformément à BS21) et ne peuvent s'adapter qu'aux filets de sprinkleur ou de buse mâles. **À UTILISER UNIQUEMENT AVEC UN SPRINKLEUR OU UNE BUSE. NE PAS UTILISER COMME SORTIE DE PIQUAGE.** Pour plus d'informations sur les certifications et les homologations, reportez-vous à la publication Victaulic 10.53, téléchargeable sur victaulic.com.

Pour créer un joint étanche à la pression conformément à la norme ISO 228-1, un joint approprié (tel qu'une bague d'étanchéité collée ou un joint torique avec bague de retenue) doit être installé entre les deux surfaces d'assemblage à l'extérieur des filetages. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas de bague d'étanchéité collée ou de joint torique avec bague de retenue.

Préparation des tubes

⚠ AVERTISSEMENT

- **Lors de la découpe d'un trou de sortie pour le té Style 912, NE PAS découper un joint préalablement soudé. Le trou de sortie doit être coupé à un emplacement qui n'a pas été modifié ou réparé auparavant.**

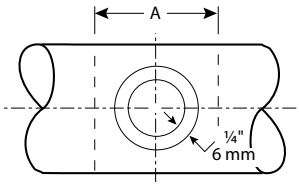
Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage et, par suite, des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dégâts matériels.

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous de sortie.**
- **Vérifiez toujours que les parties de tubes découpées ont bien été déposées à l'issue du découpage.**

1. La première étape du processus d'installation concerne la préparation du tube. Une préparation correcte du tube est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.
2. Le tube doit être soutenu pendant le processus de découpe du trou de sortie. Placez un repère sur le tube à l'emplacement du trou de sortie indiqué.

3. Vérifiez que la bonne scie est utilisée pour couper le trou de sortie de taille appropriée à l'emplacement spécifié sur le tube. Reportez-vous au tableau « Dimensions de préparation des tubes » ci-dessous.
4. Le trou de sortie doit être foré au centre et perpendiculaire à l'axe central du tube. Des trous de sortie mal coupés peuvent empêcher l'insertion complète de la collerette de positionnement et peuvent empêcher le scellement du produit sur la surface du tube.
5. Retirez toute bavure et arête coupante du trou de sortie. Les bavures ou arêtes coupantes restantes pourraient affecter l'engagement de la collerette de positionnement, le débit de la sortie ou l'étanchéité du joint.
6. Vérifiez que la surface du tube à moins de ¼ pouce/6 mm du trou de sortie est propre, lisse et généralement exempte de cavités et/ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint. Le tube sur toute sa circonférence dans la dimension « A » doit être généralement exempt de toute saleté, égratignure, abrasion ou saillie susceptible d'empêcher le segment d'être entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous au dessin de droite.



Dimensions de préparation des tubes

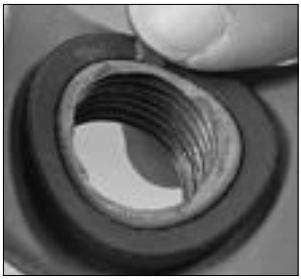
	Diamètre de trou de sortie minimal / Diamètre de scie en pouces/mm	Diamètre de trou de sortie maximal admissible en pouces/mm	Dimension « A » de préparation des tubes po/mm
Tous les diamètres de sortie	15⁄16 24	1 25	3 76

Installation

⚠ ATTENTION

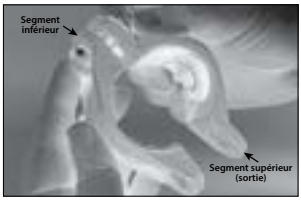
- **Vérifiez que le tube est correctement préparé conformément aux instructions de cette page et de la précédente.**

Le non-respect des instructions de préparation des tubes peut entraîner un défaut d'étanchéité et l'apparition de fuites responsables de dégâts matériels.

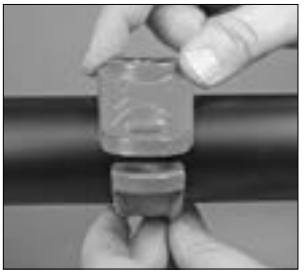


1a. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifiez que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. Le grade du matériau est indiqué par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour consulter le tableau « Référence de code couleur de joints ». Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

1b. Inspectez la surface d'étanchéité du joint pour vérifier qu'aucun débris n'est présent. Vérifiez que le joint est bien en place dans l'encoche.
NE GRAISSEZ PAS LE JOINT.



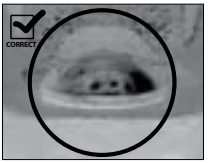
2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : enlevez l'écrou à embase et le boulon d'un côté du montage Style 912. Vissez légèrement l'écrou à embase restant sur l'extrémité du boulon (l'écrou à embase doit être exactement au niveau de l'extrémité de l'écrou) pour permettre la fonction « d'ouverture ».



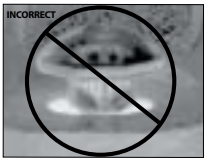
3a. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installez le segment supérieur (de sortie) sur le tube en centrant la collerette de positionnement dans le trou de sortie. Pour vérifier le bon engagement, faites glisser le segment supérieur (de sortie) d'avant en arrière tout en poussant vers le bas. Un segment supérieur (de sortie) correctement positionné ne pourra pas tourner autour du tube.

3b. Tout en maintenant le segment supérieur (sortie) en place, faites pivoter le segment inférieur autour du tube. Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage toujours correctement dans le trou de sortie.

4. POSE DU BOULON/ÉCROU À EMBASE RESTANT : Insérez le boulon restant dans le segment inférieur et le segment supérieur (de sortie). Vissez un écrou à embase sur le boulon. **REMARQUE :** vérifiez que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous à embase doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 5 à 6.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du segment lors du serrage de celui-ci.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous à embase peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

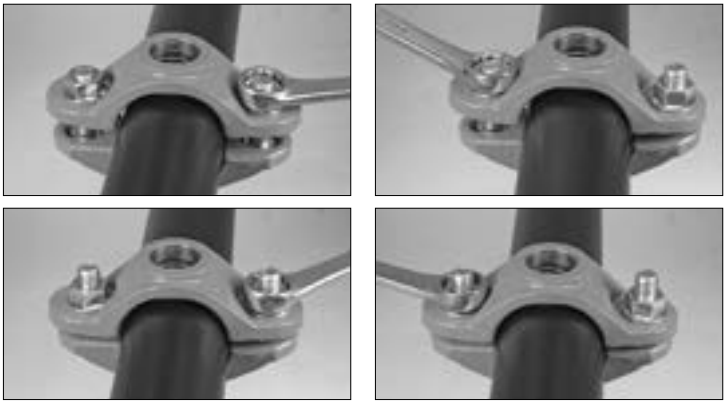
- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **compression excessive du joint**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées aux étapes 5 – 6 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous à embase de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Pour éviter de trop serrer les écrous à embase, utilisez une clé d'une longueur maximale de 8 pouces/200 mm.**
- **L'utilisation d'un outil à percussion avec ce produit est déconseillée en raison du couple de serrage plus faible requis pour l'assemblage.**

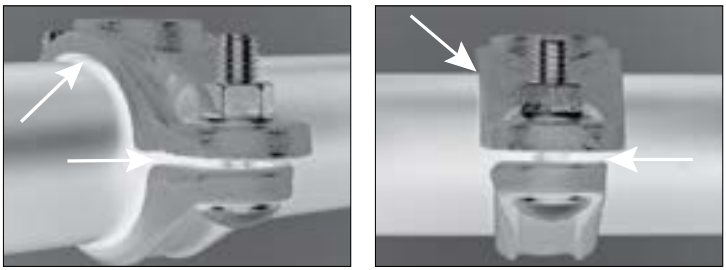


5. SERRAGE DES ÉCROUS À EMBASE : Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage toujours correctement dans le trou de sortie. Serrez les écrous à embase uniformément en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, à une valeur de couple maximale de 20 pi-lb/27 N•m pour assurer une bonne compression du joint. Vérifiez que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » ci-dessous.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacez immédiatement l'ensemble complet de sortie.

Informations utiles

	Diamètre de l'écrou en pouces/métrique	Diamètre de clé/douille en pouces/mm
Tous diamètres	⅜ M10	9⁄16 15



6. INSPECTER L'ENSEMBLE : lorsque le té Style 912 est assemblé correctement, le segment supérieur (de sortie), près du joint, n'établira pas de contact métal sur métal avec le tube. S'il y a des espaces entre les patins du segment supérieur (de sortie) et du segment inférieur, ils doivent être égaux des deux côtés de l'assemblage.

Style 920 - *Sortie Mechanical-T*
Style 920N - *Sortie Mechanical-T*
Style L920N - *Sortie Mechanical-T*

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Lorsque les tés Style 920 ou 920N sont utilisés dans des applications de protection incendie, le système doit être conçu et monté conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Lorsque les tés *Mechanical-T* Style 920, 920N et L920N sont conçus pour fournir un raccordement direct.

Les filetages femelles des tés Style 920 et 920N conviennent uniquement aux filetages mâles NPT ou BSPT. Les filetages femelles des tés Style L920N conviennent uniquement aux filetages mâles NPT. Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages. En cas de non vérification de l'adéquation des produits, des problèmes de montage ou de fuites pourraient se présenter, compromettant ainsi l'intégrité du système et/ou provoquant des dégâts matériels.

En outre, les tés Style 920 et 920N sont disponibles avec des sorties rainurées Victaulic OGS pour le raccordement à des produits de tuyauterie rainurée Victaulic OGS.

Préparation des tubes

⚠ AVERTISSEMENT

- **Lors de la découpe d'un trou de sortie pour le té Style 920 ou 920N/L920N, NE PAS découper un joint préalablement soudé. Le trou de sortie doit être coupé à un emplacement qui n'a pas été modifié ou réparé auparavant.**

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

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous de sortie.**
- **Vérifiez toujours que les parties de tubes découpées ont bien été déposées à l'issue du découpage.**
- **N'utilisez PAS le té Style 920 ou 920N/L920N sur des tuyaux en plastique CPVC ou PVC.**
- **N'utilisez PAS le té Style L920N sur un tube en PEHD.**

1. La première étape du processus d'installation concerne la préparation du tube. Une préparation correcte du tube est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.

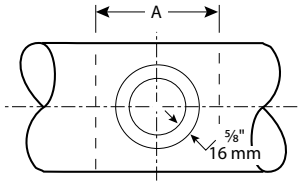
2. Le tube doit être soutenu pendant le processus de découpe du trou de sortie. Placez un repère sur le tube à l'emplacement du trou de sortie indiqué.

3. Vérifiez que la bonne scie est utilisée pour couper le trou de sortie de taille appropriée à l'emplacement spécifié sur le tube. Reportez-vous au tableau « Dimensions de préparation des tubes » à la page suivante.

4. Le trou de sortie doit être foré au centre et perpendiculaire à l'axe central du tube. Des trous de sortie mal coupés peuvent empêcher l'insertion complète de la collerette de positionnement et peuvent empêcher le scellement du produit sur la surface du tube.

5. Retirez toute bavure et arête coupante du trou de sortie. Les bavures ou arêtes coupantes restantes pourraient affecter l'engagement de la collerette de positionnement, le débit de la sortie ou l'étanchéité du joint.

6. Vérifiez que la surface du tube à moins de ⅝ pouce/16 mm du trou de sortie est propre, lisse et généralement exempte de cavités et/ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint. Le tube sur toute sa circonférence dans la dimension « A » doit être généralement exempt de toute saleté, égratignure, abrasion ou saillie susceptible d'empêcher le segment d'être entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous au dessin de droite.



7. Les trous des assemblages en croix doivent être forés sur l'axe du tube aux emplacements prédéterminés pour chaque piquage, et alignés l'un par rapport à l'autre de 1⁄16 pouce/ 1,6 mm. Reportez-vous à la section « Assemblages en croix Style 920 ou 920N/L920N » à la page 263 pour des informations complémentaires.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour une installation correcte, certains nouveaux diamètres de produits Style 920N/L920N nécessitent un diamètre de trou de sortie différent de celle du Style 920 ou du Style 921 qu'ils remplacent. Vérifiez que le trou de sortie de diamètre approprié est préparé pour le diamètre et le style à installer (reportez-vous au tableau de la page suivante pour les exigences).**

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

Dimensions de préparation des tubes

Diamètre de sortie	Diamètre de trou minimal/ Diamètre de scie en pouces/mm	Diamètre de trou maximal admissible en pouces/mm	Dimension « A » de préparation des tubes pouces/mm
Toutes sorties½ pouce/ 21,3 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Toutes sorties ¾ pouce/ 26,9 mm	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
Toutes sorties 1 pouce/ 33,7 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Toutes sorties 1 ¼ pouce/ 42,4 mm	1 ¾ 44	1 ⅞ 48	4 102
Toutes sorties 1 ½ pouce/ 48,3 mm ***Sauf pour sorties Style 920N 2 x 1 ½ pouce/ 60,3 x 48,3 mm*** ***Sauf pour sorties Style L920N 10, 12, 14 x 1 ½ pouce/ 273,0, 323,9, 355,6 x 48,3 mm***	2 51 **1 ¾** **44** **2 ¾** **70**	2 ⅛ 54 **1 ⅞** **48** **2 ⅞** **73**	4 102 **4** **102** **4** **102**
Toutes sorties 2 pouces/ 60,3 mm ***Sauf pour sorties Style 920 et L920N 8 x 2 pouces/ 219,1 x 60,3 mm***	2 ½ 64 **2 ¾** **70**	2 ⅝ 67 **2 ⅞** **73**	4 ½ 114 **4 ½** **114**
Toutes sorties 2 ½ pouces/ 73,0 mm	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 127
Toutes sorties 76,1 mm	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 ½ 140
Toutes sorties 3 pouces/ 88,9 mm	3 ½ 89	3 ⅝ 92	5 ½ 140
Toutes sorties 4 pouces/ 114,3 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165
Toutes les sorties de 108,0 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165

Installation

⚠ ATTENTION

- **Vérifiez que le tube est correctement préparé conformément aux instructions de la page 259.**

Le non-respect des instructions de préparation des tubes peut entraîner un défaut d'étanchéité et l'apparition de fuites responsables de dégâts matériels.

1. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : Insérez un boulon dans les deux segments. Vissez un écrou sans serrer sur le boulon (l'écrou doit être aligné avec l'extrémité du boulon).

POUR LES ENSEMBLES TROIS SEGMENTS STYLE L920N (14 – 16 POUCES/DN350 – DN400) : Assemblez les segments sans les serrer (les écrous ne doivent pas être filetés plus loin qu'au ras de l'extrémité des boulons), en laissant un boulon et un écrou de côté pour permettre aux segments inférieurs de tourner autour du tube.

Joint Style 920

Joint Style 920N/L920N

2.CONTRÔLER LE JOINT : Vérifiez que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. Le grade du matériau est indiqué par un code couleur. **Reportez-vous à la page 32 pour consulter le tableau "« Référence de code couleur de joints » . Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.** Inspectez la surface d'étanchéité du joint pour vérifier qu'aucun débris n'est présent.

LES JOINTS DU STYLE 920 NE SONT PAS INTERCHANGEABLES AVEC CEUX DU STYLE 920N/L920N. CHAQUE PRODUIT EST EXPÉDIÉ AVEC LE JOINT APPROPRIÉ. Les joints Style 920 ont une surface d'étanchéité plus étroite et deux pattes d'alignement bien marquées pour un positionnement correct du collier. Les joints Style 920N/L920N ont une surface d'étanchéité plus large. Voyez la différence sur les deux photos ci-dessus.

⚠ ATTENTION

- **NE PAS RETIRER LE JOINT DU SEGMENT SUPÉRIEUR (SORTIE).**
- **Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**
- **Lors de l'utilisation du Style 920 ou 920N avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.**

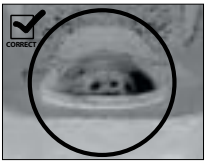
L'utilisation d'un lubrifiant non compatible pourrait détériorer le joint, provoquant ainsi un défaut d'étanchéité et des dégâts matériels.

3. LUBRIFIER LE JOINT : NE PAS RETIRER LE JOINT DU SEGMENT SUPÉRIEUR (SORTIE). Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur la face d'étanchéité exposée du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34. Lors de l'utilisation du Style 920 ou 920N avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.

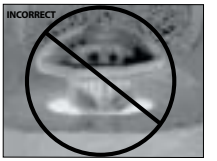
4. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Faites pivoter le segment inférieur de sorte qu'il soit positionné à environ 90° par rapport au segment supérieur (de sortie), comme illustré ci-dessus. La collerette de positionnement du segment supérieur (de sortie) doit être placé dans le trou de sortie. Faites pivoter le segment inférieur autour du tube.

5. VÉRIFIER L'ENGAGEMENT DE LA COLLERETTE DE POSITIONNEMENT : Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage correctement dans le trou de sortie. Vérifiez cet engagement en basculant le segment supérieur (de sortie) dans le trou de sortie. **REMARQUE :** le segment supérieur (de sortie) doit être aligné avec le diamètre extérieur du tube et ne doit pas pouvoir tourner.

6. POSE DU BOULON/ÉCROU RESTANT : mettez le boulon restant et vissez manuellement son écrou. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 7 – 7c.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du segment lors du serrage de celui-ci.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées à l'étape 7 et aux étapes 7a, 7b ou 7c satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Il est possible d'utiliser une boulonneuse ou une clé à douille standard avec une douille profonde pour serrer la visserie.**
- **Pour le diamètre de 159,0 mm, il convient de NE PAS utiliser de clé polygonale pour l'installation. Les clés polygonales ne permettent pas un engagement complet de l'écrou lors du serrage.**
- **Reportez-vous aux chapitres « Conseils d'utilisation d'une boulonneuse », « Sélection d'une boulonneuse » et « Sélection de la clé dynamométrique » dans le présent manuel. Reportez-vous également au tableau « Informations utiles » applicable à la page 264.**

7. SERRAGE DES ÉCROUS : Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage toujours correctement dans le trou de sortie. À l'aide d'une boulonneuse ou d'une clé à douille standard avec une douille profonde, serrez les écrous de la même façon en alternant un côté puis l'autre, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que le segment supérieur (de piquage) soit entièrement en contact avec le tube. Vérifier que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons.

Pour terminer le montage, appliquez le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique, tel qu'indiqué à l'étape 7a, 7b ou 7c ci-dessous. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » à la page suivante, ainsi qu'à la section « Sélection de la clé dynamométrique » du présent manuel.

7a. POUR TOUS LES DIAMÈTRES DE STYLE 920/920N ET 2 – 12 POUCES/DN50 – DN300 STYLE L920N INSTALLÉS SUR UN TUBE MÉTALLIQUE : Les écrous doivent être serrés à 50 ft-lbs/68 N•m avec des écarts uniformes entre les patins. **NE dépassez PAS** 70 ft-lbs/95 N•m de couple sur les écrous.

7b. POUR LES DIAMÈTRES 14 – 16 POUCES/DN350 – DN400 STYLE L920N INSTALLÉS SUR UN TUBE MÉTALLIQUE : Les écrous doivent être serrés à 100 ft-lbs/136 N•m avec des écarts uniformes entre les patins.

7c. POUR TOUS LES DIAMÈTRES DE TUBE PEHD STYLE 920 ET 920N : Les écrous doivent être serrés à 50 ft-lbs/68 N•m. **REMARQUE :** lorsque le té Style 920 ou 920N est utilisé sur un tube en PEHD, il est normal que les surfaces métalliques des patins entrent en contact lorsque les écrous sont serrés à 50 ft-lbs/68 N•m. **NE dépassez PAS** 70 ft-lbs/95 N•m de couple sur les écrous.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacez immédiatement l'ensemble complet de sortie.

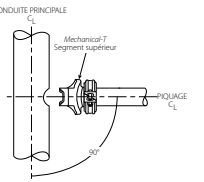
IMPORTANT

- **Pour les sorties rainurées, voyez les instructions d'installation des colliers applicables.**
- **Pour les sorties filetées, procédez au montage en respectant les pratiques de filetage standard.**

PIQUAGES

En cas de piquage au segment supérieur (sortie) du collier *Mechanical-T* avant le montage de ce dernier sur le tube, vérifiez la perpendicularité à 90° de cet embranchement par rapport au collecteur avant de serrer le collier *Mechanical-T*.

- Pour l'utilisation du collier *Mechanical-T* comme raccordement entre deux collecteurs parallèles, le collier doit être assemblé aux collecteurs avant d'être connecté à l'embranchement.



Agrandi à des fins de clarté

ASSEMBLAGES EN CROIX STYLE 920 OU 920N/L920N

- Les assemblages en croix peuvent être réalisés **UNIQUEMENT SUR UN TUYAU MÉTALLIQUE** en utilisant deux segments supérieurs (de sortie) de même diamètre et de même style. Différents diamètres de piquage sont autorisés.
- NE PAS mélanger les segments supérieurs (sortie) Style 920 avec les segments supérieurs (sortie) Style 920N/L920N lors de la réalisation d'assemblages en croix.
- NE PAS faire d'assemblages en croix sur des tubes en PEHD.
- Les diamètres 14 – 16 pouces/DN350 – DN400 du Style L920N ne peuvent pas être installés en tant qu'assemblage en croix.
- Installez l'assemblage en croix conformément aux instructions de cette section. Vérifiez que la collerette de positionnement située de chaque côté s'engage toujours en toute sécurité dans le trou de sortie. Serrez les écrous uniformément, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à ce que les deux segments supérieurs (de sortie) soit entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous à l'étape 7a sur cette page pour les exigences relatives au couple.

Informations utiles pour le Style 920

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm
DN65	3.000 76,1	½ M12	⅞ 22
	4.250 108,0	½ M12	⅞ 22
4 DN100	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22
	5.250 133,0	⅝ M16	1 1⁄16 27
DN125	5.500 139,7	⅝ M16	1 1⁄16 27
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 1⁄16 27
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 1⁄16 27
	6.250 159,0	⅝ M16	1 1⁄16 27
	6.500 165,1	⅝ M16	1 1⁄16 27
#	8.515 216,3	¾ M20	1 ¼ 32
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32

S'applique aux diamètres de tubes métriques JIS 200A (Spécification JIS G 3452 ; G 3454).

Informations utiles pour le Style 920N

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm
2 – 6 DN50 – DN150	2.375 – 6.625 60,3 – 168,3	½ M12	⅞ 22
DN65 – DN125	3.000 – 5.500 76,1 – 139,7	½ M12	⅞ 22
	6.250 159,0	⅝ M16	1 1⁄16 27
	6.500 165,1	½ M12	⅞ 22

Informations utiles pour le Style L920N

Taille nominale de tube en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Diamètre de l'écrou en pouces/ métrique	Diamètre de douille profonde en pouces/mm
2 – 6 DN50 – DN150	2.375 – 6.625 60,3 – 168,3	½ M12	⅞ 22
8 – 16 DN200 – DN400	8.625 – 16.000 219,1 – 406,4	¾ 20	1 ¼ 32

Style 922 - Collier de piquage FireLock™ Outlet-T

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Les colliers de piquage FireLock™ Style 922 ne doivent être utilisés que sur les systèmes de protection incendie conçus et montés conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Les colliers FireLock™ Style 922 sont conçus pour le raccordement direct de sprinkleurs, manchettes pendantes ou debout, vidanges et autres. Pour plus d'informations sur les certifications et les homologations, reportez-vous aux publications Victaulic 10.52 et 10.54, téléchargeables sur victaulic.com.

Les filetages femelles des colliers Style 922 conviennent uniquement aux filetages mâles NPT ou BSPT (en option). Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages. En cas de non vérification de l'adéquation des produits, des problèmes de montage ou de fuites pourraient se présenter, compromettant ainsi l'intégrité du système et/ou provoquant des dégâts matériels.

En outre, le collier Style 922 est disponible avec une sortie rainurée Victaulic IGS 1 pouce/DN25 pour le raccordement à des produits rainurés Victaulic IGS.

Préparation des tubes

⚠ AVERTISSEMENT

- **Lors de la découpe d'un trou de sortie pour le collier Style 922, NE PAS découper un joint préalablement soudé. Le trou de sortie doit être coupé à un emplacement qui n'a pas été modifié ou réparé auparavant.**

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

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous de sortie.**
- **Vérifiez toujours que les parties de tubes découpées ont bien été déposées à l'issue du découpage.**
- **Pour des matériaux autres que l'acier au carbone, demandez conseil à Victaulic.**

1. La première étape du processus d'installation concerne la préparation du tube. Une préparation correcte du tube est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.

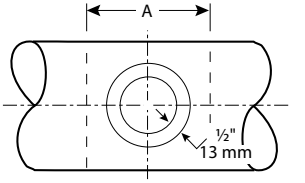
2. Le tube doit être soutenu pendant le processus de découpe du trou de sortie. Placez un repère sur le tube à l'emplacement du trou de sortie indiqué.

3. Vérifiez que la bonne scie est utilisée pour couper le trou de sortie de taille appropriée à l'emplacement spécifié sur le tube. Reportez-vous au tableau « Dimensions de préparation des tubes » ci-dessous.

4. Le trou de sortie doit être foré au centre et perpendiculaire à l'axe central du tube. Des trous de sortie mal coupés peuvent empêcher l'insertion complète de la collerette de positionnement et peuvent empêcher le scellement du produit sur la surface du tube.

5. Retirez toute bavure et arête coupante du trou de sortie. Les bavures ou arêtes coupantes restantes pourraient affecter l'engagement de la collerette de positionnement, le débit de la sortie ou l'étanchéité du joint.

6. Vérifiez que la surface du tube à moins de ½ pouce/13 mm du trou de sortie est propre, lisse et généralement exempte de cavités et/ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint. Le tube sur toute sa circonférence dans la dimension « A » doit être généralement exempt de toute saleté, égratignure, abrasion ou saillie susceptible d'empêcher le segment d'être entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous au dessin de droite.



Dimensions de préparation des tubes

	Diamètre de trou de sortie minimal / Diamètre de scie en pouces/mm	**Diamètre de trou de sortie maximal admissible en pouces/mm**	**Dimension « A » de préparation des tubes po/mm**
Tous les diamètres de sortie	1 3⁄16 30	1 ¼ 32	3 76

⚠ ATTENTION

- **Vérifiez que le tube est correctement préparé conformément aux instructions de la page précédente.**

Le non-respect des instructions de préparation des tubes peut entraîner un défaut d'étanchéité et l'apparition de fuites responsables de dégâts matériels.

1a. CONTRÔLER LE JOINT : Vérifiez que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.**

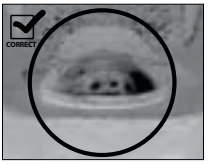
1b. MONTAGE DU JOINT : Inspectez le joint et l'encoche pour vérifier qu'aucun débris n'est présent. Installez le joint dans son logement, comme illustré. Appuyez sur toute la circonférence du joint pour vous assurer qu'il est bien logé à fond.
NE GRAISSEZ PAS LE JOINT.

2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : enlevez l'écrou à embase et le boulon d'un côté du montage Style 922. Vissez légèrement l'écrou à embase restant sur l'extrémité du boulon (l'écrou à embase doit être exactement au niveau de l'extrémité de l'écrou) pour permettre la fonction « d'ouverture ».

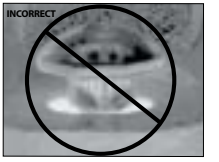
3a. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installez le segment supérieur (de sortie) sur le tube en centrant la collerette de positionnement dans le trou de sortie. Pour vérifier le bon engagement, faites glisser le segment supérieur (de sortie) d'avant en arrière tout en poussant vers le bas. Un segment supérieur (de sortie) correctement positionné ne pourra pas tourner autour du tube.

3b. Tout en maintenant le segment supérieur (sortie) en place, faites pivoter le segment inférieur autour du tube. Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage toujours correctement dans le trou de sortie.

4. POSE DU BOULON/ÉCROU À EMBASE RESTANT : Insérez le boulon restant dans le segment supérieur (de sortie) et le segment inférieur. Vissez un écrou à embase sur le boulon. **REMARQUE :** vérifier que le collet oblong de chaque boulon est bien en place dans le trou pour les boulons.



COLLET OBLONG DU BOULON MIS EN PLACE CORRECTEMENT



COLLET OBLONG DU BOULON MAL MIS EN PLACE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous à embase doivent être serrés de façon homogène, en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, jusqu'à satisfaire l'ensemble des exigences de montage spécifiées aux étapes 5 à 6.**
- **Garder les mains à distance des ouvertures du segment lors du serrage de celui-ci.**

Le non-respect des instructions relatives au serrage des écrous à embase peut provoquer une charge accrue de la visserie, donnant lieu aux conditions suivantes :

- **Couple de serrage excessif requis pour monter le joint (montage incomplet)**
- **des dommages ou une rupture des patins ou une fracture des segments**
- **Compression excessive du joint**
- **des dommages ou une rupture du boulon**
- **des fuites et des dégâts matériels**
- **un impact négatif sur l'intégrité du système**
- **des blessures personnelles voire mortelles**

NE PAS continuer à serrer les écrous une fois les exigences de montage spécifiées aux étapes 5 – 6 satisfaites.

- **Le non-respect de cette instruction peut entraîner les conditions indiquées ci-dessus.**

IMPORTANT

- **Il est important de serrer les écrous à embase de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité.**
- **Pour éviter de trop serrer les écrous à embase, utilisez une clé d'une longueur maximale de 8 pouces/200 mm.**
- **L'utilisation d'un outil à percussion avec ce produit est déconseillée en raison du couple de serrage plus faible requis pour l'assemblage.**

5. SERRAGE DES ÉCROUS À EMBASE : Vérifiez que la collerette de positionnement s'engage toujours correctement dans le trou de sortie. Serrez les écrous à embase uniformément en alternant les côtés, en maintenant des espaces quasiment uniformes entre les patins, aux valeurs de couple maximums indiqués ci-dessous pour garantir une bonne compression du joint. Vérifiez que le collet ovale de chaque boulon est bien en place dans les trous pour les boulons. Reportez-vous au tableau « Informations utiles » ci-dessous.

Pour les sorties filetées : Serrez les écrous à embase à un couple de 20 ft-lbs/27 N•m maximum.

Pour les sorties rainurées : Serrez les écrous à embase à un couple de 35 ft-lbs/48 N•m maximum.

S'il semble qu'une pièce de visserie a été trop serrée (comme indiqué par une courbure sur le boulon, un renflement de l'écrou au contact du patin ou un dommage du patin, etc.), remplacez immédiatement l'ensemble complet de sortie.

Informations utiles

	Diamètre de l'écrou en pouces/métrique	**Diamètre de douille en pouces/mm**
Tous diamètres	⅜ M10	9⁄16 15

6. INSPECTER L'ENSEMBLE : lorsque le collier Style 922 est assemblé correctement, le segment supérieur (de sortie), près du joint, n'établira pas de contact métal sur métal avec le tube. S'il y a des espaces entre les patins du segment supérieur (de sortie) et du segment inférieur, ils doivent être égaux des deux côtés de l'assemblage.

Style 923 - Sortie sans collier
Style 924 - Sortie de doigt de gant sans collier

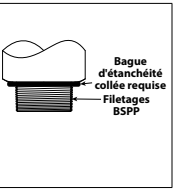
⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Lorsque les sorties Style 923 sont utilisées dans des applications de protection incendie, le système doit être conçu et monté conformément aux normes en vigueur de la National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R, etc.) ou autres normes équivalentes, conformément aux codes du bâtiment et de prévention des incendies. Ces normes et ces codes contiennent des informations importantes relatives à la protection des systèmes contre le gel, la corrosion, les dommages mécaniques, etc.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

- Les filetages femelles de la sortie Style 923 conviennent uniquement aux filetages mâles NPT (standard), BSPT (en option) ou BSPP (en option). Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages. En cas de non vérification de l'adéquation des produits, des problèmes de montage ou de fuites pourraient se présenter, compromettant ainsi l'intégrité du système et/ou provoquant des dégâts matériels. Pour plus d'informations sur les certifications et les homologations du Style 923, reportez-vous à la publication Victaulic 11.05, téléchargeable sur victaulic.com.

- **Lorsque la sortie Style 923 est commandée avec l'option de filetage BSPP, un manchon fileté mâle BSPT x femelle BSPP est fourni :** pour créer un joint étanche à la pression conformément à la norme ISO 228-1, un joint approprié (tel qu'une bague d'étanchéité collée ou un joint torique avec bague de retenue) doit être installé entre les deux surfaces d'assemblage à l'extérieur des filetages. **REMARQUE :** Victaulic ne fournit pas de bague d'étanchéité collée ou de joint torique avec bague de retenue.



- Les sorties de doigts de gant sans collier Victaulic Style 924 contiennent des piquages filetés UNEF (standard), NPT (en option) ou BSPP (en option) pour recevoir des thermomètres industriels d'une longueur de tige nominale de 6 pouces/152 mm. L'utilisation d'un thermomètre industriel avec une longueur de tige inférieure à 6 pouces/152 mm peut entraîner des lectures inexactes. Le diamètre de la tige doit être vérifié pour vérifier qu'il n'interférera pas avec l'installation du thermomètre industriel dans le Style 924. **REMARQUE :** certains thermomètres industriels sont équipés d'un capteur thermométrique amovible ; ce capteur thermométrique doit être retiré avant d'installer le thermomètre industriel dans le Style 924. Reportez-vous toujours à la documentation du fabricant du thermomètre industriel pour obtenir des informations complètes. Pour plus d'informations sur les certifications et les homologations du Style 924, reportez-vous à la publication Victaulic 11.06, téléchargeable sur victaulic.com.

Préparation des tubes

⚠ AVERTISSEMENT

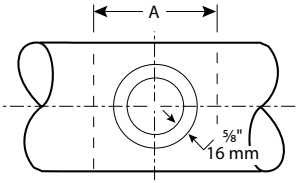
- **Lors de la découpe d'un trou de sortie pour le Style 923 ou 924, NE PAS découper un joint préalablement soudé. Le trou de sortie doit être coupé à un emplacement qui n'a pas été modifié ou réparé auparavant.**

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

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous de sortie.**
- **Vérifiez toujours que les parties de tubes découpées ont bien été déposées à l'issue du découpage.**

1. La première étape du processus d'installation concerne la préparation du tube. Une préparation correcte du tube est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.
2. Le tube doit être soutenu pendant le processus de découpe du trou de sortie. Placez un repère sur le tube à l'emplacement du trou de sortie indiqué.
3. Vérifiez que la bonne scie est utilisée pour couper le trou de sortie de taille appropriée à l'emplacement spécifié sur le tube. Reportez-vous au tableau « Dimensions de préparation des tubes » ci-dessous.
4. Le trou de sortie doit être foré au centre et perpendiculaire à l'axe central du tube. Des trous de sortie mal coupés peuvent empêcher l'insertion complète de la collerette de positionnement et peuvent empêcher le scellement du produit sur la surface du tube.
5. Retirez toute bavure et arête coupante du trou de sortie. Les bavures ou arêtes coupantes restantes pourraient affecter l'engagement du modèle Style 923 ou 924, le débit de la sortie ou l'étanchéité du joint.
6. Vérifiez que la surface du tube à moins de ⅝ pouce/16 mm du trou de sortie est propre, lisse et généralement exempte de cavités et/ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint. Le tube sur toute sa circonférence dans la dimension « A » doit être généralement exempt de toute saleté, égratignure, abrasion ou saillie susceptible d'empêcher le Style 923 ou 924 d'être entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous au dessin de droite.



Dimensions de préparation des tubes

Diamètre de sortie	Diamètre de trou minimal/ Diamètre de scie en pouces/mm	Diamètre de trou maximal admissible en pouces/mm	Dimension « A » de préparation des tubes po/mm
Toutes sorties ½ et ¾ pouce/ 21,3 et 36,9 mm	1 ½ 38	1 ⁹⁄₁₆ 40	3 ½ 89
Toutes sorties 1, 1 ¼ et 1 ½ pouce/ 33,7, 42,4 et 48,3 mm	2 ½ 64	2 ⁹⁄₁₆ 65	4 102

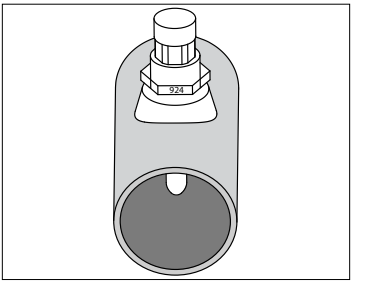
⚠ ATTENTION

- **Vérifiez que le tube est correctement préparé conformément aux instructions de la page précédente.**

Le non-respect des instructions de préparation des tubes peut entraîner un défaut d'étanchéité et l'apparition de fuites responsables de dégâts matériels.

IMPORTANT

- **Les images de cette section montrent l'installation d'un piquage sans collier Style 923 ; cependant, les mêmes étapes s'appliquent à l'installation d'un doigt de gant sans collier Style 924.**



1. CONTRÔLE DES PRODUITS STYLE 923 OU 924 : vérifiez que la face de l'écrou hexagonal supérieur marquée « 923 » ou « 924 » est tournée vers la courbure de la collerette (dans l'axe du tube), comme illustré ci-dessus.

2. POSITIONNEMENT DE L'ÉCROU DE MONTAGE : positionnez la face gravée de l'écrou de montage au sommet du filetage, comme illustré. N'enlevez PAS l'écrou de montage.

3a. CONTRÔLE DU JOINT : Vérifiez que le joint utilisé convient à l'usage souhaité. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.** Inspectez la surface d'étanchéité du joint pour vérifier qu'aucun débris n'est présent.

⚠ ATTENTION

- **NE PAS RETIRER LE JOINT DE LA SORTIE STYLE 923 OU 924.**
- **Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur les lèvres du joint pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif sur les lèvres du joint.**

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

3b. LUBRIFIER LE JOINT : NE PAS RETIRER LE JOINT DE LA SORTIE STYLE 923 OU 924. Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur la face d'étanchéité exposée du joint. Se reporter au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34.

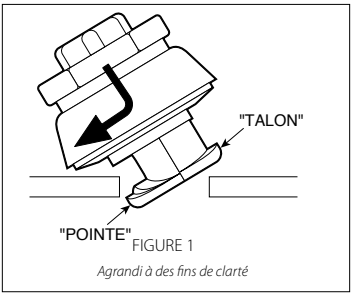


FIGURE 1
Agrandi à des fins de clarté

4. INSERTION DU STYLE 923 OU 924 : Alignez le « pied » du piquage Style 923 ou 924 par rapport au tube. Descendez la « pointe » dans la découpe pour insérer le piquage dans le tube (voir la figure 1 ci-dessus).

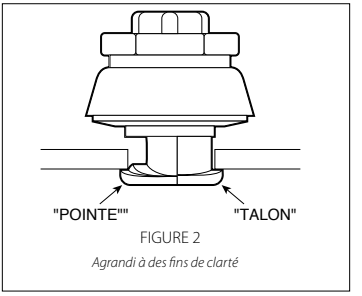
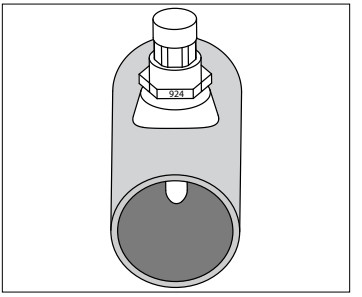


FIGURE 2
Agrandi à des fins de clarté

5. POSITIONNEMENT DU PIQUAGE STYLE 923 OU 924 : déplacez le piquage Style 923 ou 924 pour positionner le « talon » dans le tube. **REMARQUE :** pour garantir un fonctionnement correct dans les conditions d'utilisation, il faut que le talon soit positionné comme illustré sur la figure 2 ci-dessus.



6. SERRAGE À LA MAIN DE L'ÉCROU DE MONTAGE : maintenez la collerette en position et serrez à la main l'écrou de montage. Contrôlez après le serrage que la sortie Style 923 ou 924 est correctement positionnée, en essayant de l'incliner dans la découpe. La sortie Style 923 ou 924 ne doit pas bouger. Si elle bouge, desserrez l'écrou de montage, repositionnez le piquage et resserrez l'écrou de montage à la main. **REMARQUE :** vérifiez que la face de l'écrou hexagonal supérieur marquée « 923 » ou « 924 » est toujours orientée vers la courbure de la collerette (dans l'axe du tube), comme illustré plus haut.

7. SERRAGE DE L'ÉCROU DE MONTAGE À L'AIDE D'UNE CLÉ : serrez l'écrou de montage avec une clé jusqu'à déformer le collier de façon à ce qu'il soit en contact de tous les côtés avec le tube. Maintenez l'alignement de la collerette et du joint pour éviter le pincement du joint.

Pour des diamètres de sortie de ½ pouce/DN15 et ¾ pouce/DN20 :
NE dépassez PAS un couple de 200 ft-lbs/271 N•m.

Pour des diamètres de sortie de 1- pouce/DN25, 1 ¼ pouce/DN32 et 1 ½ pouce/DN40 :
NE dépassez PAS un couple de 380 ft-lbs/515 N•m.

REMARQUE : pour le serrage de sorties Style 923 et 924 de 4 à 8 pouces/DN100 – DN200 , un mouvement de va-et-vient « à cliquet » facilitera le maintien de l'alignement avec la collerette.

⚠ AVERTISSEMENT

- **La collerette doit se déformer pour être en contact avec le tube de manière homogène, de tous les côtés.**
- **Pour des diamètres de sortie de ½ pouce/DN15 et ¾ pouce/DN20 : NE dépassez PAS un couple de 200 ft-lbs/271 N•m sur l'écrou de montage pendant l'installation.**
- **Pour des diamètres de sortie de 1 pouce/DN25, 1 ¼ pouce/DN32 et 1 ½ pouce/DN40 : Pour des diamètres de sortie de 380 ft-lbs/515 N•m sur l'écrou de montage pendant l'installation.**
- **NE dépassez PAS ½ fois la pression de service lors d'essais du système.**

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

8. INSPECTER L'ENSEMBLE : après avoir serré l'écrou de montage à l'aide d'une clé anglaise, vérifiez que la courbure de la collerette épouse bien la courbure du tube. Assurez-vous que la collerette est en contact avec le tube de manière homogène, de tous les côtés, et qu'aucune partie du joint n'est visible.

9. RACCORDEMENT DU PIQUAGE : raccordez l'embranchement au piquage en maintenant l'écrou hexagonal supérieur au moyen d'une seconde clé. N'utilisez PAS l'écrou de montage pour serrer ce montage, sous peine de desserrer le montage du piquage sur la découpe.

IMPORTANT

- **En raison de la déformation de la collerette, les produits Style 923 et 924 ne doivent pas être réutilisés après l'installation initiale.**

Style 926 - *Bout mâle Mechanical-T*

⚠ AVERTISSEMENT

- **Ne jamais installer des produits Victaulic avant d'avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Vérifier que tout équipement, embranchement ou section de tuyauterie pouvant avoir été isolé pendant/pour les essais ou suite à la fermeture ou au positionnement de la vanne est identifié, dépressurisé et purgé immédiatement avant l'installation, la dépose, le réglage ou la maintenance de tout produit Victaulic.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**
- **Ces instructions d'installation sont destinées à des installateurs qualifiés et expérimentés. L'installateur doit bien comprendre à quoi ce produit va servir et la raison pour laquelle il a été indiqué pour l'application en question.**
- **L'installateur doit bien comprendre les normes de sécurité en vigueur dans le secteur et les éventuelles conséquences d'une installation incorrecte du produit.**

Le non-respect des conditions d'installation et des normes et codes locaux et nationaux peut compromettre l'intégrité du système ou entraîner une défaillance du système, avec pour conséquence des blessures graves voire mortelles et des dégâts matériels.

Les bouts mâles *Mechanical-T* Style 926 permettent de réaliser un piquage direct sur des composants de tuyauterie rainurés OGS. Pour de plus amples détails, reportez-vous à la publication Victaulic 11.07, téléchargeable sur www.victaulic.com.

Les procédures suivantes sont utilisées pour le montage correct du bout mâle *Mechanical-T* Style 926 sur un tube en acier. Consultez le manuel d'installation sur chantier I-900 pour garantir un montage correct sur un tube PEHD.

Préparation des tubes

⚠ AVERTISSEMENT

- **Lors de la découpe d'un trou de sortie pour le bout Style 926, NE PAS découper un joint préalablement soudé. Le trou de sortie doit être coupé à un emplacement qui n'a pas été modifié ou réparé auparavant.**

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

IMPORTANT

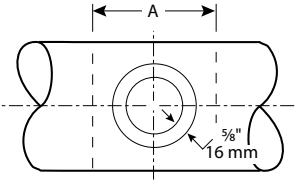
- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic équipés d'une perceuse Milwaukee ½" Hole-Hawg® 300/1 200 tr/min ou similaire est recommandé pour une préparation correcte des trous de sortie.**
- **Vérifiez toujours que les parties de tubes découpées ont bien été déposées à l'issue du découpage.**

1. La première étape du processus d'installation concerne la préparation du tube. Une préparation correcte du tube est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.
2. Le tube doit être soutenu pendant le processus de découpe du trou de sortie. Placez un repère sur le tube à l'emplacement du trou de sortie indiqué.
3. Vérifiez que la bonne scie est utilisée pour couper le trou de sortie de taille appropriée à l'emplacement spécifié sur le tube. Reportez-vous au tableau « Dimensions de préparation des tubes » à la page suivante.
4. Le trou de sortie doit être foré au centre et perpendiculaire à l'axe central du tube. Des trous de sortie mal coupés peuvent empêcher l'insertion complète de la collerette de positionnement et peuvent empêcher le scellement du produit sur la surface du tube.

® Milwaukee Hole-Hawg est une marque déposée de la société Milwaukee Tool

5. Retirez toute bavure et arête coupante du trou de sortie. Les bavures ou arêtes coupantes restantes pourraient affecter l'engagement de la collerette de positionnement, le débit du bout ou l'étanchéité du joint torique.

6. Vérifiez que la surface du tube à moins de 5/8 pouce/16 mm du trou de sortie est propre, lisse et généralement exempte de cavités et/ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint. Le tube sur toute sa circonférence dans la dimension « A » doit être généralement exempt de toute saleté, égratignure, abrasion ou saillie susceptible d'empêcher la sangle ou le bout d'être entièrement en contact avec le tube. Reportez-vous au dessin de droite.



Dimensions de préparation des tubes

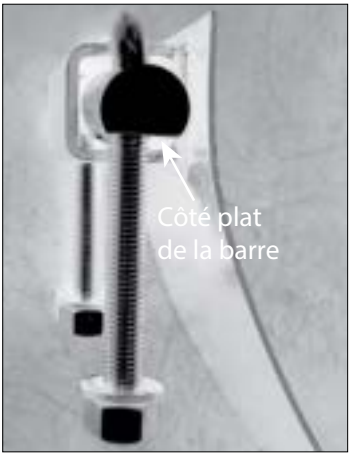
Dimension de bout	Diamètre de trou minimal/ Diamètre de scie en pouces/mm	Diamètre de trou maximal admissible en pouces/mm	Dimension « A » de préparation des tubes po/mm
Tous bouts 4 pouces/ 114,3 mm	4 ½ 115	4 ⅝ 117	8 203
Tous bouts 6 pouces/ 168,3 mm	6 ⅝ 168	6 ¾ 171	10 254

Installation

1. INSÉRER LA BARRE : insérez une barre dans le support de retenue des deux côtés de la sangle. Le côté plat de la barre doit être orienté à l'opposé de l'extrémité ouverte de la sangle, comme illustré dans la vue de profil à l'étape 3 ci-dessous.

2. INSÉRER LE BOULON EN U : insérez un boulon en U dans la barre des deux côtés de la sangle. Les extrémités filetées doivent dépasser des côtés plats des barres.

3. VISSER LES ÉCROUS SANS SERRER : placez une rondelle sur chaque extrémité des boulons en U, puis vissez sans serrer un écrou sur chaque rondelle. Les écrous doivent être suffisamment serrés pour maintenir l'ensemble en place.
REMARQUE : un serrage excessif peut compromettre la facilité de montage lors de la mise en place des boulons en U sur le logement.



⚠ ATTENTION

- **Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur la rainure située sur la face inférieure du segment du bout pour prévenir les pincements, glissements ou déchirements lors du montage.**
- **NE PAS utiliser de lubrifiant excessif dans la rainure.**
- **Lors de l'utilisation du Style 926 avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.**

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

4. GRAISSER LA RAINURE : Appliquez une fine couche de lubrifiant compatible UNIQUEMENT sur la rainure de joint torique située sur la face inférieure du segment du bout. Reportez-vous au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour les joints » à la page 34. Lors de l'utilisation du Style 926 avec des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.

5a. CONTRÔLE DU JOINT TORIQUE : vérifiez le joint torique pour vous assurer qu'il convient à l'usage prévu. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. **Se reporter à la page 32 pour le tableau « Référence de code couleur de joints » Pour des informations complètes relatives à la compatibilité, reportez-vous aux publications Victaulic 05.01 et GSG-100, téléchargeables sur victaulic.com.** Inspectez le joint torique pour vérifier qu'aucun débris n'est présent.

5b. MONTER LE JOINT TORIQUE : pressez le joint torique dans la rainure située sur la face inférieure du segment du bout. NE placez PAS le joint torique sur le tube en essayant ensuite de pousser le collier de positionnement pour l'insérer. Cela peut pousser le joint torique dans le trou de sortie et empêcher une bonne étanchéité.

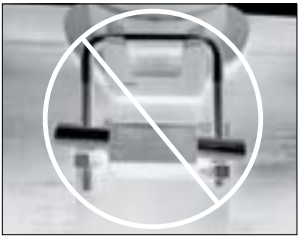
6. POSITIONNER LE SEGMENT : placez le segment en insérant la collerette de positionnement dans le trou de sortie du tube. Vérifiez que le joint torique reste dans la rainure du segment et ne tombe pas dans le trou de sortie.

7. POSITIONNER LA SANGLE : poussez une extrémité de la sangle sous le tuyau et accrochez un boulon en U sur le gousset de maintien du segment du bout.

8. FIXER LA SANGLE : sur le côté opposé du tube, tirez le deuxième boulon en U vers le haut et accrochez-le sur le deuxième gousset de maintien du segment du bout. **REMARQUE :** si la longueur est insuffisante pour effectuer cette étape, desserrez les écrous sur les boulons en U pour allonger l'ensemble.

9. POSITIONNER POUR LE SERRAGE : positionnez les boulons en U, les barres et la sangle de façon à pouvoir placer une douille profonde autour de tous les écrous pour le serrage.

10. SERRER LA VISSERIE : à l'aide d'une clé à douille standard avec une douille profonde de 1⅛ pouce, serrez les deux écrous sur chaque boulon en U uniformément en les alternant. Enfoncez un écrou pas plus de ¼ pouce/6 mm au-delà de l'emplacement du deuxième écrou sur un boulon en U donné. **Pour terminer le montage, appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique.** Serrez les écrous à un couple de 75 – 100 ft-lbs/ 102 – 136 N•m, avec un espacement régulier entre le segment et la sangle des deux côtés. **NE dépassez PAS un couple de 100 ft-lbs/136 N•m sur les écrous.**

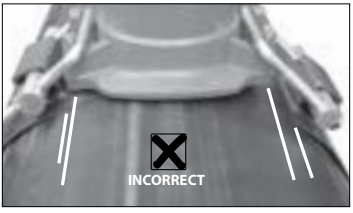


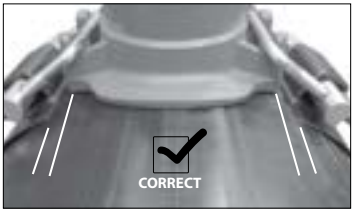
REMARQUE : le serrage excessif d'un écrou peut endommager les filetages et entraîner un changement de position de l'ensemble, comme illustré à gauche.

⚠ AVERTISSEMENT

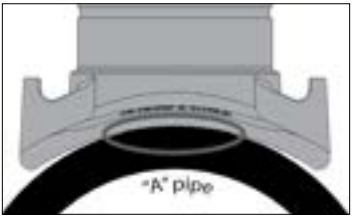
- **NE dépassez PAS un couple de 100 ft-lbs/136 N•m sur les écrous. Le dépassement du couple de serrage n'améliore pas l'étanchéité et risque de provoquer une défaillance du produit.**

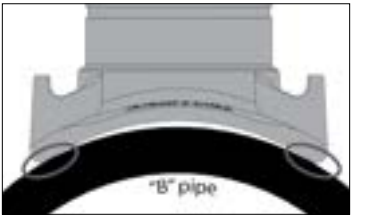
Le serrage incorrect des écrous peut entraîner une défaillance du produit, avec pour conséquence des blessures graves et des dégâts matériels.





11. INSPECTER L'ÉCARTEMENT DE L'ENSEMBLE : vérifiez que le segment du bout est à égale distance de la sangle de chaque côté. Si la visserie de la sangle ne saisit pas le segment uniformément des deux côtés, l'ensemble peut être désaligné, ce qui fait que le segment s'incline dans le trou de sortie et crée une mauvaise compression du joint torique.





12. INSPECTER LES POINTS DE CONTACT DE L'ENSEMBLE : Le segment du bout doit entrer en contact avec le tube à au moins deux endroits distincts. Tout d'abord, consultez les tableaux ci-dessous pour déterminer si le diamètre de tube utilisé relève de la catégorie « A » ou « B ». Consultez ensuite les illustrations ci-dessus pour connaître les points de contact appropriés pour cette catégorie.

Diamètre de bout 4 pouces/114,3 mm	
Tube en acier NPS A » en pouces/ mm	**Tube en acier NPS B » en pouces/ mm**
12 300	10 250
16 400	14 350
22 550	18 450
24 600	20 500
26 650	28 700
–	30 750
–	32 800

Diamètre de bout 6 pouces/168,3 mm	
Tube en acier NPS Steel Pipe inches/mm	**Tube en acier NPS B » en pouces/ mm**
16 400	18 450
20 500	26 650
22 550	32 800
24 600	36 900
28 700	48 1200
30 750	–
42 1050	–

Fonds et kit de fonds à essai

Victaulic®

I-100-FRE_281

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES FONDS VICTAULIC EN TOUTE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprendre aucune intervention d'installation, de dépose, de réglage ou de maintenance des colliers/fonds Victaulic, des raccordements de fond et de tout autre produit de tuyauterie Victaulic, sans avoir au préalable lu et compris toutes les instructions.**
- **Toujours dépressuriser et vidanger complètement le système de tuyauterie avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance des colliers/fonds, des raccordements de fond et de tout autre produit de tuyauterie Victaulic.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance des colliers/fonds, des raccordements de fond et de tout autre produit de tuyauterie Victaulic.**
- **En aucun cas il ne faut desserrer la visserie d'un collier ou tout autre composant du système pour vérifier si le système est dépressurisé ou pour le dépressuriser.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

Dans cette section figurent les consignes de sécurité pour l'installation, l'utilisation et la dépose des fonds fabriqués par Victaulic avec colliers Victaulic, dans toute la gamme des diamètres et profils rainurés, ainsi que d'autres informations fondamentales pour une utilisation correcte des fonds Victaulic.

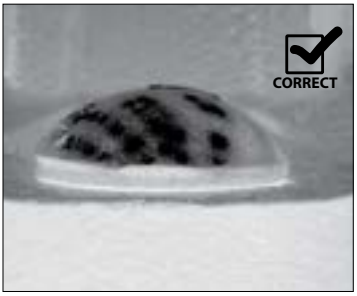
Pour les colliers Installation-Ready™, reportez-vous à la REMARQUE de la page 284 dans laquelle figurent des informations importantes sur les marquages des fonds Victaulic.

Toujours vérifier que le fond Victaulic utilisé correspond bien au profil rainuré spécifique. Par exemple, le fond n° W60 de Victaulic ne peut être utilisé qu'avec les produits Advanced Groove System (AGS) de Victaulic. Reportez-vous au manuel d'installation sur chantier I-W100 pour obtenir des informations complémentaires concernant les fonds AGS.

Au moment de l'installation, de l'utilisation ou de la dépose d'un fond Victaulic, toujours se reporter aux instructions d'installation spécifiques du présent manuel pour le collier Victaulic en cours d'utilisation avec le fond Victaulic. Pour les fonds à essai n° T-60 de Victaulic, reportez-vous toujours aux instructions supplémentaires qui figurent dans le kit et incluses à la page 286 du présent manuel.

Une fois l'installation terminée, toujours inspecter le montage pour vérifier qu'il soit correct.

MONTAGE CORRECT (LE FOND EST PLACÉ À L'INTÉRIEUR DU COLLIER, LA BONNE FACE DIRIGÉE VERS L'EXTÉRIEUR ET LES SURFACES MÉTALLIQUES DES PATINS DU COLLIER SONT PLEINEMENT EN CONTACT)



POSE CORRECTE DU BOULON (LE COLLET OBLONG DE CHAQUE BOULON EST BIEN EN PLACE DANS LE TROU POUR LES BOULONS)

Les situations suivantes ne sont pas acceptables et devront être corrigées avant de tester la pression du système.

MONTAGE INCORRECT (LA MAUVAISE FACE DU FOND EST DIRIGÉE VERS L'EXTÉRIEUR, IL NE SERA PAS POSSIBLE DE SERRER LA VISSERIE ET LES SURFACES MÉTALLIQUES DES PATINS NE SERONT PAS EN CONTACT)

MONTAGE INCORRECT (LES SURFACES DES PATINS NE SONT PAS PLEINEMENT EN CONTACT)

POSE DES BOULONS INCORRECTE (LE COLLET OBLONG N'EST PAS EN PLACE DANS LE TROU POUR LES BOULONS)

IMPORTANT

Installation des fonds Victaulic avec des colliers Installation-Ready :

- **Les colliers Installation-Ready de Victaulic sont utilisés sur des fonds Victaulic spécifiques. Ces fonds portent un marquage comme indiqué ci-après. Toujours vérifier que le fond Victaulic correct est utilisé.**
- **Lors du montage d'un collier Installation-Ready de Victaulic sur un fond Victaulic, veiller à ce que le fond soit complètement appuyé contre la patte centrale du joint. Toujours consulter les instructions de montage du produit dans le présent manuel afin de respecter les exigences complètes d'installation.**

Pour les colliers Style 009N de Victaulic

- **Utiliser exclusivement des fonds Victaulic FireLock™ nº 006 portant la mention « EZ » apposée sur la face intérieure ou des fonds Victaulic nº 60 portant la mention « EZ QV » apposée sur la face intérieure.**

Pour les colliers Style 607 de Victaulic

- **Utiliser exclusivement des fonds Victaulic nº 660 portant la mention « QV » apposée sur la face intérieure.**

Pour tous les autres styles de colliers Installation-Ready de Victaulic pour système de rainurage original (OGS)

- **Utiliser exclusivement des fonds Victaulic nº 60 portant la mention « EZ QV » apposée sur la face intérieure.**

CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR FONDS À ESSAI N° T-60 OU FONDS MONTÉS EN VUE DE L'ESSAI DE PRESSION DU SYSTÈME

- Les fonds Victaulic installés pour le test de pression du système doivent être dotés d'une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé.
- Utiliser autant que possible le fond à essai n° T-60 de Victaulic pour les essais de pression du système. Si aucun fond à essai n° T-60 de Victaulic n'est disponible pour le diamètre intéressé, commander un fond taraudé à appliquer avec la vanne à boisseau sphérique adéquate par rapport aux conditions du système. **En aucun cas il ne faut desserrer la visserie d'un collier ou tout autre composant du système pour vérifier si le système est dépressurisé ou pour le dépressuriser.**
- Avant de procéder à l'essai de pression du système, vérifier qu'aucune vanne du système testé (ou partie de système testée) ne soit fermée pour prévenir tout piégeage accidentel de la pression.
- Immédiatement après avoir terminé l'essai, relâcher la pression du système à travers la vanne à cet effet.

IMPORTANT

- **Un manomètre seul n'est pas une méthode acceptable de vérification de la pression de système. Toujours utiliser un second moyen de vérification, par exemple, un second manomètre ou une seconde vanne, pour s'assurer que le système est dépressurisé conformément aux normes nationales et locales du chantier.**

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION EN TOUTE SÉCURITÉ DES FONDS VICTAULIC

⚠ AVERTISSEMENT

- **LES COLLIERS/FONDS PEUVENT ÊTRE PRESSURISÉS.**
- **Toujours dépressuriser et vidanger complètement le système de tuyauterie avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance des colliers/fonds, des raccordements de fond et de tout autre produit de tuyauterie Victaulic.**
- **Toujours vérifier que le système de tuyauterie est complètement dépressurisé et vidangé avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance des colliers/fonds, des raccordements de fond et de tout autre produit de tuyauterie Victaulic.**
- **En aucun cas il ne faut desserrer la visserie d'un collier ou tout autre composant du système pour vérifier si le système est dépressurisé ou pour le dépressuriser.**
- **Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

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

1. Dépressuriser et vidanger complètement le système de tuyauterie et vérifier qu'il n'y a aucune pression résiduelle.
2. Desserrer lentement les écrous du collier et, en fonction de l'orientation du collier et du fond, être prêt à soutenir le fond lorsque celui-ci se détache du collier.

VICTAULIC RECOMMANDE :

- d'effectuer si possible un essai hydrostatique plutôt que pneumatique (air)
- d'utiliser un fond taraudé avec poste de contrôle d'évacuation de la pression à chaque point d'essai (kit de fond d'essai n° T-60 et fonds taraudés fabriqués sur commande disponibles sur demande chez Victaulic)
- de relâcher la pression immédiatement après l'essai (appliquer toutes les règlementations et normes nationales et locales relatives au chantier)
- d'appliquer les procédures de verrouillage/étiquetage approuvées par l'installateur
- de suivre les procédures d'essai recommandées par les experts techniques, par exemple, celles qui se trouvent dans le guide d'essai sécurisé relatif à la pression, publié par l'association Mechanical Contractors Association of America, Inc. (MCAA)

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET D'UTILISATION DU KIT DE FONDS À ESSAI T-60

⚠ AVERTISSEMENT

- **L'ENSEMBLE COLLIER/FONDS À ESSAI PEUT ÊTRE PRESSURISÉ.**

- **Toujours dépressuriser et vidanger complètement le système de tuyauterie avant de tenter de desserrer l'ensemble collier/fond à essai.**
- **Faire preuve de vigilance lors de l'ouverture de la vanne à boisseau sphérique.**
- **Gardez le visage et les autres parties du corps éloignés de la sortie de la vanne à boisseau sphérique lorsque vous essayez de tester le système.**
- **NE PAS altérer la vanne à boisseau sphérique. L'utilisateur est responsable de vérifier que l'ensemble de fonds à essai n'est pas endommagé et qu'il est en bon état de fonctionnement avant utilisation.**

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

1. Victaulic recommande d'installer cet ensemble de fonds à essai avec un collier rigide QuickVic™ Installation-Ready™ Style 107N ou un collier rigide Zero-Flex™ Style 07. Suivre les instructions de ce manuel pour le collier applicable.
2. Vérifiez que la vanne à boisseau sphérique est en position FERMÉE avant de tenter de pressuriser le système.
3. Une fois le test terminé, ou avant d'essayer de régler ou de retirer des colliers, ouvrir lentement la vanne à boisseau sphérique pour déterminer si la ligne est toujours sous pression. Si un flux continu de fluide ou d'air se produit à partir de la vanne à boisseau sphérique pendant son ouverture, la ligne DOIT être dépressurisée (pression atmosphérique) et vidangée complètement du contenu du milieu de test avant de procéder au retrait ou au réglage de tout collier.

⚠ NE PAS INSTALLER PAS DE BOUCHON DE TUBE DANS LA SORTIE DE LA VANNE À BOISSEAU SPHÉRIQUE.

⚠ Les ensembles de fonds à essai sont destinés uniquement à une utilisation temporaire pendant les activités de test du système et ne doivent pas être installés en permanence.

⚠ L'utilisateur est responsable d'inspecter et de vérifier que tous les ensembles de fonds à essai sont adaptés à l'usage avant chaque utilisation. Inspecter l'ensemble pour déceler toute déformation ou fissure dans le moulage du fond à essai et le collier de raccordement. Inspecter la vanne à boisseau sphérique pour détecter tout dommage et vérifier que le raccordement fileté au fond est sécurisé. Tout élément endommagé doit être remplacé immédiatement.

⚠ Vérifier que l'extrémité rainurée du tube ne contient pas de cavités, de projections ou de marques de cylindre qui interféreraient avec l'installation correcte du collier/fond à essai. Toute déformation de l'extrémité du tube doit être corrigée.

⚠ **L'ensemble de fonds à essai peut être utilisé à plusieurs reprises dans la limite de la pression de test nominale maximale de 250 psi/1 700 kPa/17 bar. La pression d'essai ne doit pas dépasser la valeur nominale du joint au point de fixation.**

Instructions d'installation des vannes

Vannes papillon
Clapets anti-retour
Vannes à boisseaux sphérique
Robinets à boisseau
Robinets-vannes à opercule

⚠ AVERTISSEMENT

- **TOUJOURS VÉRIFIER QUE DES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE À PROFIL DE RAINURE CORRECT SONT UTILISÉS AVEC LA VANNE.**
- **NE PAS DESSERRER OU SERRER LA VISSERIE LORSQU'UNE VANNE EST SOUS PRESSION.**
- **Le concepteur du système doit vérifier que les éléments d'assemblage sont adaptés aux fluides destinés à y circuler, Les corps de vannes, disques et autres éléments en contact avec les produits en circulation dans le système doivent être compatibles avec ces produits. Consultez la publication Victaulic la plus récente pour la vanne applicable ou contactez Victaulic pour plus de détails.**
- **Il faut évaluer l'effet de la composition chimique, du niveau de pH, de la température de fonctionnement, des niveaux de chlorure et d'oxygène ainsi que du débit sur les matériaux des éléments d'assemblage, afin de vérifier que la durée de vie du système est acceptable par rapport à l'utilisation envisagée.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner un montage incorrect et une jonction défectueuse susceptible de provoquer un décès, des blessures graves et des dommages matériels.

I-100-FRE_287

VANNES PAPILLON

IMPORTANT

- **Pour empêcher les vannes de tourner dans le système, Victaulic recommande l'installation de vannes papillon équipées d'au moins un collier rigide Victaulic. Si deux colliers flexibles Victaulic sont utilisés, un support supplémentaire peut être nécessaire pour empêcher une déviation du joint ou une rotation de la vanne de tourner au niveau du raccordement du collier et du système de tuyauterie.**

- Pour le montage d'une vanne papillon Victaulic dans le circuit de tuyauterie, suivez les instructions fournies dans le présent manuel pour le collier applicable (consultez aussi la page suivante pour des notes supplémentaires relatives à l'installation). **Les vannes papillon Victaulic peuvent être installées à l'horizontale ou à la verticale.**

NE PAS MONTER DE VANNES PAPILLON DANS UN SYSTÈME LORSQUE LE DISQUE EST COMPLÈTEMENT OUVERT. Le disque exposé risquerait d'être d'empêcher le bon fonctionnement de la vanne.

Vérifiez qu'aucune partie du disque ne dépasse de l'extrémité du corps de vanne.

- Lors de l'utilisation de vannes papillon Victaulic pour la régulation, Victaulic recommande que le disque soit ouvert à au moins 30 degrés. Pour des résultats optimaux, le disque devrait être ouvert entre 30° et 70°, en fonction des exigences/caractéristiques d'écoulement du système de tuyauterie, Des vitesses élevées dans la conduite et/ou la régulation avec une ouverture de disque inférieure à 30° peuvent entraîner des problèmes de bruit, des vibrations, une cavitation, une forte érosion/abrasion du joint, et/ou une perte de contrôle. En cas d'utilisation pour la régulation, demander conseil à Victaulic,
- Victaulic recommande de limiter les vitesses de débit à 20 pieds/seconde/6 mètres/ seconde pour les réseaux de distribution d'eau, Contacter Victaulic avant de monter une vanne papillon lorsque des vitesses d'écoulement supérieures sont requises ou spécifiées. Pour d'autres liquides que l'eau, contacter Victaulic.
- Conformément aux bonnes pratiques de tuyauterie recommandées par Victaulic, ne pas installer de vannes papillon à moins de cinq diamètres de tuyau en aval des sources d'écoulements irréguliers, tels que pompes, coudes et vannes de contrôle, En cas d'espaces restreints, la conception du système devrait permettre de loger et d'orienter la vanne de façon à réduire au minimum l'impact du couple de serrage dynamique sur la durée de vie de la vanne.
- Les vannes papillon Victaulic et les tuyauteries raccordées doivent être correctement soutenues de façon à prévenir toute surcharge sur les joints. L'entraxe de suspension doit être conforme aux indications de la section « Espacement de suspension du système rigide » du présent manuel.
- NE PAS utiliser une vanne papillon Victaulic comme support pour le système de tuyauterie.
- Il n'est pas autorisé d'effectuer des soudages sur les vannes papillon Victaulic, le non-respect de cette consigne annule la garantie.
- Pour le montage direct d'un fond Victaulic à une vanne papillon Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé. Si la vanne a été ouverte puis fermée sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre le disque et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente d'enlever le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LA VANNE À BOISSEAU SPHÉRIQUE DU FOND. REMARQUE : en raison des dimensions de dégagement du disque, un fond directement raccordé à une vanne papillon peut empêcher le disque d'atteindre la position complètement OUVERTE.**

⚠ DANGER

- **Pour le montage direct d'un fond Victaulic à une vanne papillon Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé.**
- **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par la vanne à boisseau sphérique du fond.**

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

Vanne papillon en acier inoxydable Vic-300™ MasterSeal™ Série 461

- Les vannes papillon Séries 461 NE PEUVENT PAS être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride *Vic-Flange* Style 743. Il convient d'utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46 pour cette application.

Vanne papillon Série 700

- Les adaptateurs *Vic-Flange* Style 741/841 peuvent être utilisés UNIQUEMENT sur le côté des vannes papillon Série 700 qui ne risque pas de gêner les éléments à assembler et le maniement de la poignée.
- Les colliers Style HP-70ES NE DOIVENT PAS être utilisés avec des vannes papillon Série 700.

Vannes papillon Séries 705, 707C, 765 et 766

- Les adaptateurs *Vic-Flange* Style 741/841 ne peuvent être utilisés QUE d'un seul côté des vannes papillon Séries 705, 707C, 765 et 766 d'un diamètre égal à 8 pouces/DN200, et à condition de ne pas gêner l'élément auquel ils sont raccordés ou l'utilisation de la poignée.
- Les adaptateurs *Vic-Flange* Style 741/841 NE PEUVENT PAS être utilisés sur les vannes papillon Série 705W ayant un diamètre de 10 – 12 pouces/ DN250 – DN300.
- Les vannes papillon Séries 705, 707C, 765 et 766 NE PEUVENT PAS être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride *Vic-Flange* Style 743.
  Il convient d'utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46 pour cette application.

Vanne papillon Vic-300™ MasterSeal™ Série 761

- Les adaptateurs *Vic-Flange* Style 741/841 PEUVENT être utilisés sur tous les diamètres de vannes papillon Série 761.
- Les vannes papillon Séries 761 NE PEUVENT PAS être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride *Vic-Flange* Style 743. Il convient d'utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46 pour cette application.

Vanne papillon AGS Vic-300™ MasterSeal™ Série W761
Vanne papillon W719 AGS Série W719

- Les vannes papillon AGS PEUVENT être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride *Vic-Flange* AGS Style W741.
- Reportez-vous aux « Instructions d'installation des clapets anti-retour » dans la présente section pour des exigences complémentaires.

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT POUR LES VANNES PAPILLON VIC-300™ MASTERSEAL™ À VOLANT RÉDUCTEUR

- Le réglage des butées de limite de déplacement est possible lorsque le système est opérationnel. **REMARQUE :** des manœuvres répétées de la vanne pour tester les réglages des butées de limite de déplacement peuvent affecter les équipements en aval. Vous trouverez dans cette page et aux suivantes les instructions détaillées sur la manière de régler les butées de limite de déplacement.

Réglage des butées de limite de course du volant réducteur en position fermée

1. Retirer le pare-poussière du côté droit du volant réducteur.

2a. Desserrer le contre-écrou hexagonal (tourner vers la gauche) situé sur le côté droit du volant réducteur.

2b. À l'aide d'une clé Allen, desserrer la vis de réglage interne d'environ trois tours (tourner vers la gauche).

IMPORTANT

- **En cas d'utilisation d'un kit d'extension, un réglage supplémentaire pourrait s'avérer nécessaire pour obtenir la position complètement FERMÉE.**
- **La pression du système en amont de la vanne peut augmenter lorsque le disque de vanne est en position complètement FERMÉE.**
- **L'écoulement en aval de la vanne sera interrompu lorsque le disque sera en position complètement FERMÉE.**

3. Vérifier que la vanne est en position complètement FERMÉE. Il est possible de vérifier cela en retirant le fond de l'indicateur depuis le haut du volant réducteur. Ceci permet de vérifier l'indicateur de position en haut de la tige, comme illustré à gauche.

4a. Utiliser une clé Allen pour serrer la vis de réglage interne (tourner vers la droite) jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le secteur interne.

4b. Tout en tenant la vis de réglage interne en place à l'aide de la clé Allen, serrer le contre- écrou hexagonal (vers la droite).

5. Vérifier que le volant réducteur fonctionne correctement en le tournant. Répéter les étapes précédentes de la procédure, le cas échéant.

6. Remettre le pare-poussière en place et suivre la procédure de réglage de la butée de limite de course en position ouverte sur la page suivante.

Réglage des butées de limite de course du volant réducteur en position OUVERTE

1. Retirer le pare-poussière du côté gauche du volant réducteur.

2a. Desserrer le contre-écrou hexagonal (tourner vers la gauche) situé du côté gauche du volant réducteur.

2b. À l'aide d'une clé Allen, desserrer la vis de réglage interne d'environ trois tours (tourner vers la gauche).

3. Tourner le volant vers la gauche. Vérifier que la vanne est en position complètement « OUVERTE » en contrôlant l'indicateur de position en haut de la tige comme illustré à gauche. L'indicateur de position en haut de la tige doit se trouver à 90° de la position FERMÉE correctement réglée.

4a. Utiliser une clé Allen pour serrer la vis de réglage interne (tourner vers la droite) jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le secteur interne.

4b. Tout en tenant la vis de réglage interne en place à l'aide de la clé Allen, serrer le contre-écrou hexagonal (vers la droite).

5. Vérifier que le volant réducteur fonctionne correctement en le tournant. Répéter les étapes précédentes de la procédure, le cas échéant.

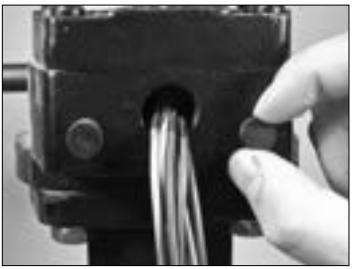
6. Remettre le pare-poussière et le fond de l'indicateur.

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT POUR LES VANNES PAPILLON 10 – 12 POUCES/DN250 – DN300 SÉRIES 765 ET 705 À VOLANT RÉDUCTEUR

- Le réglage des butées de limite de déplacement est possible lorsque le système est opérationnel. **REMARQUE :** des manœuvres répétées de la vanne pour tester les réglages des butées de limite de déplacement peuvent affecter les équipements en aval. Vous trouverez dans cette page et aux suivantes les instructions détaillées sur la manière de régler les butées de limite de déplacement.

Réglage des butées de limite de course du volant réducteur en position fermée

1. Tournez le volant réducteur en sens antihoraire afin de vérifier que le disque de la vanne n'est pas en position complètement FERMÉE.



2. Retirer le pare-poussière du côté droit du volant réducteur.

3a. À l'aide d'une clé hexagonale, desserrez dans le sens antihoraire la vis de réglage interne, de façon à augmenter la distance de déplacement du disque.

3b. À l'aide d'une clé hexagonale, serrez dans le sens horaire la vis de réglage interne, de façon à réduire la distance de déplacement du disque.

3c. Tournez le volant réducteur en sens horaire de manière à placer le disque de vanne en position complètement FERMÉE. Assurez-vous que la vanne est à l'arrêt. Au besoin, réitérez les étapes 3a et 3b.

IMPORTANT

- **La pression du système en amont de la vanne peut augmenter lorsque le disque de vanne est en position complètement fermée.**
- **L'écoulement en aval de la vanne sera interrompu lorsque le disque sera en position complètement FERMÉE.**

4. Une fois le disque de vanne en position complètement FERMÉE, utilisez une clé hexagonale pour serrer (dans le sens horaire) la vis de réglage interne.

5. Vérifier que le volant réducteur fonctionne correctement en le tournant.

6. Remettre le pare-poussière en place et suivre la procédure de réglage de la butée de limite de course en position OUVERTE sur la page suivante.

Réglage des butées de limite de course du volant réducteur en position OUVERTE

1. Tournez le volant réducteur dans le sens horaire de manière à placer le disque de vanne en position légèrement OUVERTE.

2. Retirer le pare-poussière du côté gauche du volant réducteur.

3a. À l'aide d'une clé Allen, desserrer la vis de réglage interne dans le sens antihoraire.

3b. Tournez la poignée du volant réducteur de manière à placer le disque de vanne dans la position OUVERTE désirée.

4. Une fois le disque de vanne dans la position OUVERTE souhaitée, utilisez une clé hexagonale pour serrer (dans le sens horaire) la vis de réglage interne.

5. Vérifier que le volant réducteur fonctionne correctement en le tournant.

6. Remettre le pare-poussière.

CLAPETS ANTI-RETOUR

IMPORTANT

- **Pour empêcher un clapet anti-retour Victaulic de tourner dans le système, Victaulic recommande l'installation de vannes papillon équipées d'au moins un collier rigide Victaulic. Si deux colliers flexibles Victaulic sont utilisés, un support supplémentaire peut être nécessaire pour empêcher le clapet de tourner.**

- Pour le montage d'un clapet anti-retour Victaulic dans le circuit de tuyauterie, suivez les instructions fournies dans le présent manuel pour le collier applicable.
- NE PAS utiliser de clapet anti-retour Victaulic comme support pour le système de tuyauterie.
- La mise en place de clapets anti-retour trop près des sources d'écoulement instable réduira la durée de vie des clapets et risque d'endommager le système. Pour prolonger la durée de vie des clapets, ils doivent être installés à une certaine distance en aval des pompes, coudes, élargisseurs, réducteurs ou autres dispositifs similaires. Pour un usage général, il est recommandé de laisser une distance égale à cinq fois le diamètre du tube. Des distances de trois et cinq diamètres sont autorisées à condition que la vitesse d'écoulement soit inférieure à 8 pieds par seconde/2,4 mètres par seconde. Laisser une distance inférieure à trois fois le diamètre du tube est déconseillé et annulera la garantie du produit Victaulic. **REMARQUE :** ces distances ne concernent pas les installations de protection incendie.

Clapets anti-retour en acier inoxydable Séries 416 et 816

- Les clapets anti-retour en acier inoxydable Séries 416 et 816 peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Les clapets anti-retour en acier inoxydable Séries 416 et 816 PEUVENT être raccordés directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Style 441, 741/841 et 743.

Clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713

- Lors du montage des clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713, la flèche du corps doit être orientée dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Les clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713 NE DOIVENT PAS être montés verticalement.
- Les clapets anti-retour Séries 712, 712S et 713 PEUVENT être raccordés directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Style 441, 741/841 et 743.

Clapet anti-retour série 716 et 716H

- Les clapets anti-retour Séries 716/716H peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Les clapets anti-retour Séries 716/716H PEUVENT être raccordés directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Style 441, 741/841 et 743.
- Pour faciliter le levage du clapet lors de l'installation, un boulon à œil est fourni sur les diamètres 10 – 12 pouces/DN250 – DN300 des clapets anti-retour de la Série 716. **NE PAS utiliser le boulon à œil comme support pour le système de tuyauterie.**

Clapets anti-retour FireLock™ Séries 717, 717H, 717R et 717HR

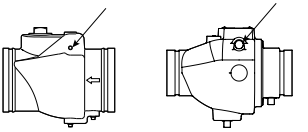
- Les clapets anti-retour FireLock™ Séries 717, 717H, 717R et 717HR peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Des adaptateurs de bride *Vic-Flange*Styles 741/841 et 744 peuvent être montés aux deux extrémités d'un clapet anti-retour FireLock™Séries 717, 717H, 717R ou 717HR.

Clapet anti-retour type venturi Série 779

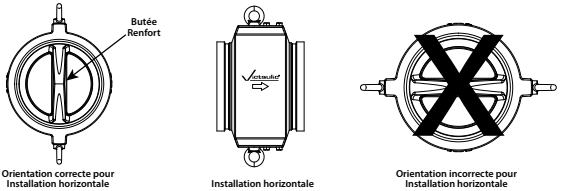
- Les clapets type venturi Série 779 peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.

Suite à la page suivante

Pour les clapets anti-retour Séries 716/716H, les clapets anti-retour FireLock™ Séries 717, 717H, 717R/717HR et les clapets type venturi Série 779 : dans les montages horizontaux, la douille ou le fond de tube qui retient la tige/le disque doit se trouver en haut de la vanne (voir les dessins à droite).

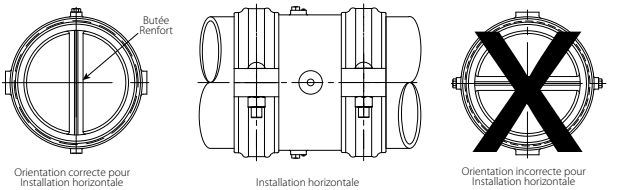


Clapet anti-retour à double battant Série 415



- Pour faciliter le levage du clapet lors de l'installation, un boulon à œil est fourni sur les diamètres 6 pouces/DN150 et supérieurs des clapets anti-retour à double battant de la Série 415. **NE PAS utiliser le boulon à œil comme support pour le système de tuyauterie.**
- Les clapets anti-retour à double battant Série 415 peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Pour un montage horizontal, le renfort central à l'intérieur du clapet anti-retour à deux disques Série 415 doit être en position verticale, comme illustré ci-dessus. Tout clapet installé dans le mauvais sens ne fonctionnera pas correctement.
- Les clapets anti-retour à double battant Série 415 PEUVENT être raccordés directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Style 441, 741/841 et 743.
- Pour le raccordement d'un clapet anti-retour à deux disques Série 415 à une vanne papillon, il faut intercaler une pièce d'espacement entre les deux éléments pour éviter une interférence des disques.
- Pour poser un clapet anti-retour à deux disques Série 415 à proximité d'une vanne papillon, le renfort central/arbre de disque de la série 415 doit être orienté perpendiculairement à la tige de la vanne papillon, sans quoi le clapet risque de faire du bruit et de s'user prématurément en raison d'un écoulement irrégulier et instable.

Clapet anti-retour à double battant AGS Série W715



- Les clapets anti-retour à deux disques AGS Série W715 peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement.
- Pour un montage horizontal, le renfort central à l'intérieur du clapet anti-retour à deux disques AGS Série W715 doit être en position verticale, comme illustré ci-dessus. Tout clapet installé dans le mauvais sens ne fonctionnera pas correctement.
- Les clapets anti-retour à double battant AGS Série W715 PEUVENT être raccordés directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride *Vic-Flange* AGS Style W741.
- Pour le raccordement d'un clapet anti-retour à deux disques AGS Série W715 à une vanne papillon AGS, il faut intercaler une pièce d'espacement entre les deux éléments pour éviter une interférence des disques.
- Pour poser un clapet anti-retour à deux disques AGS Série W715 à proximité d'une vanne papillon AGS, le renfort central/arbre de disque de la série W715 doit être orienté perpendiculairement à la tige de la vanne papillon, sans quoi le clapet risque de faire du bruit

et de s'user prématurément en raison d'un écoulement irrégulier et instable.

VANNES À BOISSEAUX SPHÉRIQUES

Vanne à boisseau sphérique Série 721
Vanne à boisseau sphérique à corps en laiton Séries 722/722L
Vanne de dérivation à trois voies à boisseau sphérique Série 723
Vanne à boisseau sphérique Série 726
Vanne à boisseau sphérique Super Duplex Série 726D
Vanne à boisseau sphérique en acier inoxydable type 316 Série 726S
Vanne à boisseau sphérique Série 727
Vanne à boisseau sphérique FireLock™ Série 728

- **LES VANNES À BOISSEAUX SPHÉRIQUES VICTAULIC NE SONT PAS CONÇUES POUR LES APPLICATIONS DE VAPEUR SURCHAUFFÉE.**
- Pour le montage d'une vanne à boisseau sphérique Victaulic dans le circuit de tuyauterie, suivez les instructions fournies dans le présent manuel pour le collier applicable. Pour les vannes filetées, suivez les pratiques standards applicable aux éléments filetés.
- NE PAS utiliser de vanne à boisseau sphérique Victaulic comme support pour le système de tuyauterie.
- Pour le montage direct d'un fond Victaulic à une vanne à boisseau sphérique Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé. Si la vanne à boisseau sphérique Victaulic a été ouverte puis fermée sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre le boisseau sphérique et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente d'enlever le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LA VANNE À BOISSEAU SPHÉRIQUE DU FOND.**

⚠ DANGER

- **Pour le montage direct d'un fond Victaulic à une vanne à boisseau sphérique Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé.**
- **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par la vanne à boisseau sphérique du fond.**

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

Manipulation

- La vanne doit rester en position OUVERTE lors de toute manipulation.
- Vérifier la disponibilité de matériel de levage adéquat pour déplacer des robinets-vannes plus grands et plus lourds. Passer des sangles autour du corps du robinet-vanne pour le soulever. **NE PAS soulever ou suspendre la vanne par la plaque de poignée, la plaque de verrouillage ou la poignée.**

Stockage

- Victaulic recommande vivement de stocker le robinet-vanne en intérieur. Si un stockage en extérieur est inévitable, le robinet-vanne doit rester dans le conteneur dans lequel il a été expédié, entièrement recouvert d'une bâche imperméable.
- La vanne doit rester en position OUVERTE pendant tout l'entreposage. La vanne ne doit pas être stockée en position partiellement ouverte.
- La tige du robinet doit être en position verticale (le volant tourné vers le haut).

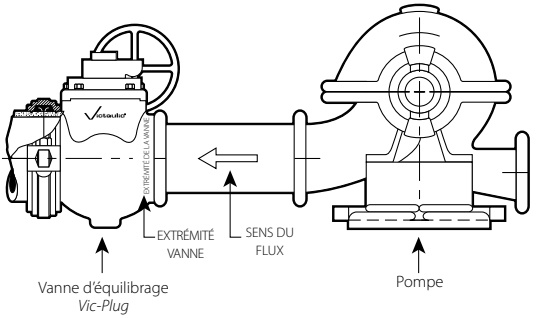
ROBINETS À BOISSEAU

Robinet à boisseau Vic-Plug AWWA Série 365

- Pour toute information détaillée relative à l'installation des vannes, à l'installation des accessoires et aux impératifs de maintenance, veuillez consulter le manuel d'utilisation et de maintenance fourni avec le robinet à boisseau Série 365.
- NE PAS utiliser le robinet Série 365 comme support pour le système de tuyauterie.

Vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377

- La vanne d'équilibrage *Vic-Plug* Série 377 est un robinet excentrique à boisseau, à extrémités rainurées, spécifiquement conçue pour la régulation.
- Pour toute information détaillée relative à l'installation des vannes, à l'installation des accessoires et aux impératifs de maintenance, veuillez consulter le manuel d'utilisation et de maintenance fourni avec la vanne d'équilibrage Vic -*Plug* Série 377.
- Pour les diamètres de 3 à 12 pouces/DN80 – DN300, il existe le collier de transition Victaulic Style 307 qui permet de raccorder directement la Série 377 à des tubes en acier à extrémités rainurées et autres tubes NPS. Pour installer des robinets à boisseau *Vic-Plug* ayant ces diamètres dans un système de tuyauterie, suivez les instructions fournies avec le collier de transition Style 307 contenues dans le Manuel d'installation sur chantier I-300, téléchargeable sur victaulic.com.



Les vannes d'équilibrage Vic-Plug Série 377 doivent être montées avec leur siège du côté amont (le plus proche du refoulement de la pompe)

- NE PAS utiliser la vanne Série 377 comme support pour le système de tuyauterie.
- Pour le montage direct d'un fond Victaulic à un robinet à boisseau Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé. Si le robinet a été ouvert puis fermé sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre le boisseau et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente d'enlever le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LA VANNE À BOISSEAU SPHÉRIQUE DU FOND.**

⚠ DANGER	
	• **Pour le montage direct d'un fond Victaulic à un robinet à boisseau Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé.** • **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par la vanne à boisseau sphérique du fond.** **Le non-respect de ces consignes peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ainsi que des dommages matériels.**

ROBINETS-VANNES À OPERCULE

Robinet-vanne à tige montante (OS&Y) Série 371
Robinet-vanne à tige non montante (NRS) Série 372
Robinets-vannes à tige montante (OS&Y) Série 771
Robinets-vannes NRS Série 772
Robinet-vanne à tige montante AGS Série W371
Robinet-vanne à tige non montante (NRS) AGS Série W372

- **LES ROBINETS-VANNES VICTAULIC NE SONT PAS CONÇUS POUR LES APPLICATIONS DE VAPEUR SURCHAUFFÉE.**
- Vérifier qu'il y a suffisamment d'espace autour du robinet-vanne pour les interventions d'utilisation et de maintenance.
- Le robinet-vanne peut être monté sur des installations verticales et horizontales. Pour les installations horizontales, la tige du robinet-vanne doit être en position verticale (le volant tourné vers le haut).
- Vérifier que des supports de tubes adéquats ont été utilisés pour éviter toute tension sur le robinet-vanne. La tuyauterie doit être agencée de sorte à éviter toute force de poussée ou de flexion sur le corps du robinet-vanne pendant son fonctionnement.
- NE PAS utiliser de robinet-vanne Victaulic comme support pour le système de tuyauterie.
- Vérifier que la tuyauterie est bien alignée et soutenue avant d'installer le robinet-vanne.
- Pour peindre un circuit de tuyauterie, NE PAS appliquer de peinture sur la tige ou les écrous/boulons.
- NE PAS monter sur le volant, ni l'utiliser comme point de support.
- NE PAS trop serrer le volant pour obliger le robinet-vanne à se mettre en position OUVERTE ou FERMÉE. Se reporter au tableau « Limites de serrage » sur la page suivante.
- Pour le montage direct d'un fond Victaulic à un robinet-vanne Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé. Si le robinet a été ouvert puis fermé sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre la vanne et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente d'enlever le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LA VANNE À BOISSEAU SPHÉRIQUE DU FOND.**

⚠ DANGER

- **Pour le montage direct d'un fond Victaulic à un robinet-vanne Victaulic, utiliser uniquement un fond taraudé avec une vanne à boisseau sphérique pouvant s'ouvrir pour vérifier si le système est dépressurisé.**
- **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par la vanne à boisseau sphérique du fond.**

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

Manipulation

- Le robinet-vanne doit rester en position FERMÉE lors de toute manipulation.
- Pour éviter d'endommager les sièges et surfaces d'étanchéité du corps de la vanne, ne pas retirer les capuchons plastiques de transport avant le moment de l'installation.
- Vérifier la disponibilité de matériel de levage adéquat pour déplacer des robinets-vannes plus grands et plus lourds. Passer des sangles autour du corps du robinet-vanne pour le soulever. **NE PAS soulever ni suspendre le robinet-vanne par le volant.**

Stockage

- Victaulic recommande vivement de stocker le robinet-vanne en intérieur. Si un stockage en extérieur est inévitable, le robinet-vanne doit rester dans le conteneur dans lequel il a été expédié, entièrement recouvert d'une bâche imperméable.
- Ne pas retirer les capuchons de transport pour éviter que des débris ne pénètrent dans le corps du robinet-vanne pendant son stockage.
- Le robinet-vanne doit rester en position FERMÉE pendant tout l'entreposage.

ROBINETS-VANNES (SUITE)

Installation

IMPORTANT

- **Pour empêcher un robinet-vanne Victaulic de tourner dans le système, Victaulic recommande l'installation de vannes papillon équipées d'au moins un collier rigide Victaulic. Si deux colliers flexibles Victaulic sont utilisés, un support supplémentaire peut être nécessaire pour empêcher le clapet de tourner.**

1. Avant d'installer le robinet-vanne, vérifier qu'il est en bon état. NE PAS utiliser le robinet-vanne en cas de dégâts constatés.
2. Retirer les capuchons plastiques de transport du corps du robinet-vanne. Pour éviter d'endommager les surfaces d'étanchéité du corps du robinet-vanne, NE PAS utiliser d'instrument affûté pour retirer les capuchons de transport.
3. Vérifier que le robinet-vanne est en position FERMÉE.
4. Suivre les instructions de ce manuel pour le collier applicable.
5. Une fois toutes les exigences d'installation satisfaites, procéder à la mise en service du système.

Fonctionnement

1. Actionner le robinet-vanne en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vue du dessus) pour le mettre en position OUVERTE, puis dans le sens des aiguilles d'une montre (vue du dessus) pour le mettre en position FERMÉE. Répéter la procédure plusieurs fois pour vérifier le bon fonctionnement du robinet-vanne.
   REMARQUE : Quand le robinet-vanne est en position OUVERTE maximale, tourner le volant d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre pour éviter que la tige/les filetages se bloquent suite à une expansion thermique.

Limites de serrage

Diamètrenominal du tube pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Couple de serrage maximum pour atteindre la position OUVERTE ou FERMÉE maximale
2½	2.875 73,0	38 ft-lbs 52 N•m
DN65	3.000 76,1	38 ft-lbs 52 N•m
3 DN80	3.500 88,9	38 ft-lbs 52 N•m
4 DN100	4.500 114,3	65 ft-lbs 88 N•m
DN125	5.500 139,7	106 ft-lbs 144 N•m
	6.500 165,1	106 ft-lbs 144 N•m
6 DN150	6.625 168,3	106 ft-lbs 144 N•m
8 DN200	8.625 219,1	180 ft-lbs 244 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	300 ft-lbs 407 N•m
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	400 ft-lbs 545 N•m

Inspection

Inspecter le robinet-vanne selon la fréquence déterminée par le propriétaire du bâtiment ou son représentant.

1. Vérifier que le presse-étoupe ne fuie pas. Le cas échéant, serrer les écrous de la bride du presse-étoupe de manière uniforme en allant d'un côté à l'autre. Serrez les écrous UNIQUEMENT jusqu'au point où s'arrête la fuite. Un serrage excessif de la garniture peut rendre la vanne difficile à utiliser.
2. Si le volant est lâche, ouvrir le robinet-vanne en tournant le volant d'un tour ou deux dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, puis resserrer l'écrou du volant.

Débitmètre d'essai pour pompe d’incedie

Instructions d’installation

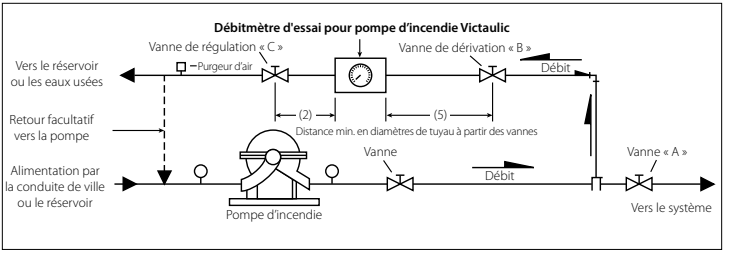
Victaulic®

I-100-FRE_301

DÉBITMÈTRE D'ESSAI DE POMPE D'INCENDIE SÉRIE 735

Les débitmètres d'essai de pompe d'incendie Victaulic de la série 735 sont spécifiquement conçus pour des pompes d'incendie d'essai, conformément aux directives NFPA 20 et 25. La série 735 est pourvue d'extrémités rainurées pour faciliter le montage au moyen de colliers Victaulic homologués FM. Le modèle « L » a une pression de service maximum de 175 psi/1 200 kPa, tandis que le modèle « S » est homologué jusqu'à une pression de 500 psi/3 450 kPa.

Pour un montage correct permettant une mesure précise du débit, les débitmètres d'essai de pompe d'incendie Série 735 de toutes tailles doivent être séparés de toutes vannes ou raccords par un tronçon rectiligne d'une longueur minimum de cinq diamètres en amont et deux diamètres en aval (voir schéma ci-dessous).
REMARQUE : la série 735 peut être installée horizontalement ou verticalement.



Instructions d'utilisation des débitmètres d'essai de pompe d'incendie Victaulic Série 735

1. Fermez la vanne du système « A ».
2. Ouvrez la vanne de bypass « B » et la vanne de régulation « C ».
3. Purgez l'instrument de mesure du débitmètre d'essai de pompe d'incendie Série 735 comme suit :

   Ouvrez les vannes d'isolement de l'instrument (sous l'appareil) et les vannes de purge (au-dessus de l'appareil). L'instrument est purgé de l'air qu'il contenait lorsque l'écoulement d'eau dans les flexibles est régulier. Refermez toutes les vannes lorsque la purge est terminée.
4. Mettez la pompe d'incendie en marche et lisez le débit mesuré en m^3/h ou en gallons/minute.
5. Consultez les spécifications de débit de la pompe et réglez le débit à différentes valeurs au moyen de la vanne de régulation. Notez le débit, la pression à l'aspiration et au refoulement, etc., conformément aux directives NFPA 20 et 25 obligations légales en vigueur.
6. Une fois le test terminé, ouvrez la vanne du système « A », puis fermez la vanne de dérivation « B » et la vanne de régulation « C ».

Ressources

Conversion des unités anglaises et métriques

Conversion mesures impériales - métriques				Conversion mesures métriques - impériales		
25.4	×	pouces (po)	⇔	millimètre (mm)	×	0,03937
0.3048	×	pieds (pi)	⇔	mètre (m)	×	3,281
0.4536	×	livre-masse (lb)	⇔	kilogramme (kg)	×	2,205
28.35	×	once (oz)	⇔	gramme (g)	×	0,03527
6.894	×	livre au pouce carré (psi)	⇔	kilopascal (kPa)	×	0,145
.069	×	livre au pouce carré (psi)	⇔	Bar (bar)	×	14,5
4.45	×	livre-force (lbf)	⇔	newton (N)	×	0,2248
1.356	×	livre-pied (lbf-ft)	⇔	newton-mètre (N•m)	×	0,738
(F – 32) ÷ 1.8		Fahrenheit (°F)	⇔	Celsius (°C)		(C + 17,78) × 1,8
745.7	×	Puissance (hp)	⇔	Watts (W)	×	$1,341 \times 10^{-3}$
3.785	×	Gal. par minute (GPM)	⇔	Litres par minute (L/min)	×	0,2642
0.0038	×	Gal. par minute (GPM)	⇔	Mètres cubes par minute (m^3/min)	×	264,2

Conversion des minutes en décimales de degré

Minutes	Degrés
1	.0166
2	.0333
3	.0500
4	.0666
5	.0833
6	.1000
7	.1166
8	.1333
9	.1500
10	.1666
11	.1833
12	.2000
13	.2166
14	.2333
15	.2500

Minutes	Degrés
16	.2666
17	.2833
18	.3000
19	.3166
20	.3333
21	.3500
22	.3666
23	.3833
24	.4000
25	.4166
31	.5166
32	.5333
33	.5500
34	.5666
35	.5833

Minutes	Degrés
26	.4333
27	.4500
28	.4666
29	.4833
30	.5000
41	.6833
42	.7000
43	.7166
44	.7333
45	.7500
46	.7666
47	.7833
48	.8000
49	.8166
50	.8333

Minutes	Degrés
36	.6000
37	.6166
38	.6333
39	.6500
40	.6666
51	.8500
52	.8666
53	.8833
54	.9000
55	.9166
56	.9333
57	.9500
58	.9666
59	.9833
60	1.0000

Dimensions courantes de tubes ANSI

Diamètre		Épaisseur nominale de tube – pouces/mm						Épaisseur – pouces/mm								
Diamètre nominal de tube en pouces	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra épais	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX épais
⅛	0.405 10,3	—	0.049 1,2	—	—	—	0.068 1,7	0.068 1,7	—	0.095 2,4	0.095 2,4	—	—	—	—	—
¼	0.540 13,7	—	0.065 1,7	—	—	—	0.088 2,2	0.088 2,2	—	0.119 3,0	0.119 3,0	—	—	—	—	—
⅜	0.675 17,1	—	0.065 1,7	—	—	—	0.091 2,3	0.091 2,3	—	0.126 3,2	0.126 3,2	—	—	—	—	—
½	0.840 21,3	0.065 1,7	0.083 2,1	—	—	—	0.109 2,8	0.109 2,8	—	0.147 3,7	0.147 3,7	—	—	—	0.188 4,8	0.294 7,5
¾	1.050 26,9	0.065 1,7	0.083 2,1	—	—	—	0.113 2,9	0.113 2,9	—	0.154 3,9	0.154 3,9	—	—	—	0.219 5,6	0.308 7,8
1	1.315 33,7	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.133 3,4	0.133 3,4	—	0.179 4,5	0.179 4,5	—	—	—	0.250 6,4	0.358 9,1
1 ¼	1.660 42,4	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.140 3,6	0.140 3,6	—	0.191 4,9	0.191 4,9	—	—	—	0.250 6,4	0.382 9,7
1 ½	1.900 48,3	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.145 3,7	0.145 3,7	—	0.200 5,1	0.200 5,1	—	—	—	0.281 7,1	0.400 10,2
2	2.375 60,3	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.154 3,9	0.154 3,9	—	0.218 5,5	0.218 5,5	—	—	—	0.344 8,7	0.436 11,1
2 ½	2.875 73,0	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.203 5,2	0.203 5,2	—	0.276 7,0	0.276 7,0	—	—	—	0.375 9,5	0.552 14,0
3	3.500 88,9	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.216 5,5	0.216 5,5	—	0.300 7,6	0.300 7,6	—	—	—	0.438 11,1	0.600 15,2

Diamètre		Épaisseur nominale de tube – pouces/mm						Épaisseur – pouces/mm								
Diamètre nominal de tube en pouces	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra épais	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX épais
3½	4.000 101,6	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.226 5,7	0.226 5,7	—	0.318 8,1	0.318 8,1	—	—	—	—	—
4	4.500 114,3	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.237 6,0	0.237 6,0	—	0.337 8,6	0.337 8,6	—	0.438 11,1	—	0.531 13,5	0.674 17,1
5	5.563 141,3	0.109 2,8	0.134 3,4	—	—	—	0.258 6,6	0.258 6,6	—	0.375 9,5	0.375 9,5	—	0.500 12,7	—	0.625 15,9	0.750 19,1
6	6.625 168,3	0.109 2,8	0.134 3,4	—	—	—	0.280 7,1	0.280 7,1	—	0.432 11,0	0.432 11,0	—	0.562 14,3	—	0.719 18,3	0.864 21,9
8	8.625 219,1	0.109 2,8	0.148 3,8	—	0.250 6,4	0.277 7,0	0.322 8,2	0.322 8,2	0.406 10,3	0.500 12,7	0.500 12,7	0.594 15,1	0.719 18,3	0.812 20,6	0.906 23,0	0.875 22,2
10	10.750 273,0	0.134 3,4	0.165 4,2	—	0.250 6,4	0.307 7,8	0.365 9,3	0.365 9,3	0.500 12,7	0.500 12,7	0.594 15,1	0.719 18,3	0.844 21,4	1.000 25,4	1.125 28,6	1.000 25,4
12	12.750 323,9	0.156 4,0	0.180 4,6	—	0.250 6,4	0.330 8,4	0.375 9,5	0.406 10,3	0.562 14,3	0.500 12,7	0.688 17,5	0.844 21,4	1.000 25,4	1.125 28,6	1.312 33,3	1.000 25,4
14	14.000 355,6	0.156 4,0	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.375 9,5	0.375 9,5	0.438 11,1	0.594 15,1	0.500 12,7	0.750 19,1	0.938 23,8	1.094 27,8	1.250 31,8	1.406 35,7	—
16	16.000 406,4	0.165 4,2	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.375 9,5	0.375 9,5	0.500 12,7	0.656 16,7	0.500 12,7	0.844 21,4	1.031 26,2	1.219 31,0	1.438 36,5	1.594 40,5	—
18	18.000 457,0	0.165 4,2	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.438 11,1	0.375 9,5	0.562 14,3	0.750 19,1	0.500 12,7	0.938 23,8	1.156 29,4	1.375 34,9	1.562 39,7	1.781 45,2	—
20	20.000 508,0	0.188 4,8	0.218 5,5	0.250 6,4	0.375 9,5	0.500 12,7	0.375 9,5	0.594 15,1	0.812 20,6	0.500 12,7	1.031 26,2	1.281 32,5	1.500 38,1	1.750 44,5	1.969 50,0	—

Dimensions courantes de tubes ANSI

Diamètre		Épaisseur nominale de tube – pouces/mm							Épaisseur – pouces/mm							
Diamètre nominal de tube en pouces	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra épais	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX épais
22	22.000 559,0	0.188 4,8	0.218 5,5	0.250 6,4	0.375 9,5	0.500 12,7	0.375 9,5	—	0.875 22,2	0.500 12,7	1.125 28,6	1.375 34,9	1.625 41,3	1.875 47,6	2.125 54,0	—
24	24.000 610,0	0.218 5,5	0.250 6,4	0.250 6,4	0.375 9,5	0.562 14,3	0.375 9,5	0.688 17,5	0.969 24,6	0.500 12,7	1.219 31,0	1.531 38,9	1.812 46,0	2.062 52,4	2.344 59,5	—
26	26.000 660,4	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	—	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	1.313 33,4	—	—	—	—	—
28	28.000 711,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
30	30.000 762,0	0.250 6,4	0.312 7,9	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
32	32.000 813,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.688 17,5	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
34	34.000 863,6	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.688 17,5	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
36	36.000 914,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.750 19,1	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
42	42.000 1067,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
48	48.000 1219,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—

Équivalents décimaux des fractions de pouce

Fraction en pouces	Équivalent décimal en pouces	Équivalent décimal en millimètres
1/64	0.016	0,397
1/32	0.031	0,794
3/64	0.047	1,191
1/16	0.063	1,588
5/64	0.781	1,984
3/32	0.094	2,381
7/64	0.109	2,778
1/8	0.125	3,175
9/64	0.141	3,572
5/32	0.156	3,969
11/64	0.172	4,366
3/16	0.188	4,763
13/64	0.203	5,159
7/32	0.219	5,556
15/64	0.234	5,953
1/4	0.250	6,350
17/64	0.266	6,747
9/32	0.281	7,144
19/64	0.297	7,541
5/16	0.313	7,938
21/64	0.328	8,334
1/3	0.333	8,467
11/32	0.344	8,731
23/64	0.359	9,128
3/8	0.375	9,525
25/64	0.391	9,922
13/32	0.406	10,319
27/64	0.422	10,716
7/16	0.438	11,113
29/64	0.453	11,509
15/32	0.469	11,906
1/2	0.500	12,700

Fraction en pouces	Équivalent décimal en pouces	Équivalent décimal en millimètres
33/64	0.516	13,097
17/32	0.531	13,494
35/64	0.547	13,891
9/16	0.563	14,288
37/64	0.578	14,684
19/32	0.594	15,081
39/64	0.609	15,478
5/8	0.625	15,875
41/64	0.641	16,272
21/32	0.656	16,669
43/64	0.672	17,066
11/16	0.688	17,463
45/64	0.703	17,859
23/32	0.719	18,256
47/64	0.734	18,653
3/4	0.750	19,050
49/64	0.766	19,447
25/32	0.781	19,844
51/64	0.797	20,241
13/16	0.813	20,638
53/64	0.828	21,034
27/32	0.844	21,431
55/64	0.859	21,828
7/8	0.875	22,225
57/64	0.891	22,622
29/32	0.906	23,019
59/64	0.922	23,416
15/16	0.938	23,813
61/64	0.953	24,209
31/32	0.969	24,606
63/64	0.984	25,003
1	1.000	25,400

Conversion de la hauteur de charge en pression d'eau

Livres au pouce carré	Hauteur de charge
1	2.31
2	4.62
3	6.93
4	9.24
5	11.54
6	13.85
7	16.16
8	18.47
9	20.78
10	23.09
15	34.63
20	46.18
25	57.72
30	69.27
40	92.36
50	115.45
60	138.54
70	161.63
80	184.72
90	207.81

Livres au pouce carré	Hauteur de charge
100	230.90
110	253.93
120	277.07
130	300.16
140	323.25
150	346.34
160	369.43
170	392.52
180	415.61
200	461.78
250	577.24
300	692.69
350	808.13
400	922.58
500	1154.48
600	1385.39
700	1616.30
800	1847.20
900	2078.10
1000	2309.00

Conversion de la hauteur de charge en pression d'eau

Hauteur de charge	Livres au pouce carré
1	0.43
2	0.87
3	1.30
4	1.73
5	2.17
6	2.60
7	3.03
8	3.46
9	3.90
10	4.33
15	6.50
20	8.66
25	10.83
30	12.99
40	17.32
50	21.65
60	25.99
70	30.32
80	34.65
90	39.98

Hauteur de charge	Livres au pouce carré
100	43.31
110	47.64
120	51.97
130	56.30
140	60.63
150	64.96
160	69.29
170	73.63
180	77.96
200	86.62
250	108.27
300	129.93
350	151.58
400	173.24
500	216.55
600	259.85
700	303.16
800	346.47
900	389.78
1000	433.00

Pression pour mesurer la colonne d'eau

kPa	Mesure de la colonne d'eau
10	1,02
15	1,53
20	2,04
25	2,55
30	3,06
40	4,08
50	5,10
60	6,12
70	7,14
80	8,16
90	9,18
100	10,20
110	11,22
120	12,24
130	13,26
140	14,28
150	15,30
160	16,32
170	17,34
180	18,36

kPa	Mesure de la colonne d'eau
180	18,36
190	19,38
200	20,40
250	25,50
300	30,60
400	40,80
500	51,00
600	61,20
700	71,40
800	81,60
900	91,80
1000	102,00
1500	153,00
2000	204,00
2500	255,00
3000	306,00
4000	408,00
5000	510,00
6000	612,00
7000	714,00

Mesure de la colonne d'eau à la pression

Mesure de la colonne d'eau	kPa
1	9,8
2	19,6
3	29,4
4	39,2
5	49,0
6	58,8
7	68,6
8	78,4
9	88,2
10	98,0
11	108,0
12	118,0
13	127,0
14	137,0
15	147,0
20	196,0
25	245,0
30	194,0
35	343,0
40	392,0

Mesure de la colonne d'eau	kPa
45	441,0
50	490,0
55	539,0
60	588,0
70	686,0
80	784,0
90	882,0
100	980,0
150	1470,0
200	1960,0
250	2450,0
300	2940,0
350	3430,0
400	3920,0
450	4410,0
500	4900,0
550	5390,0
600	5880,0
650	6370,0
700	6860,0

Où trouver des instructions pour l'installation de produits complémentaires ?

Le tableau ci-dessous vous indique où trouver les informations d'installation et les instructions d'installation des produits. Scanner le code QR fourni à gauche pour chercher et télécharger les instructions de produits applicables. **REMARQUE :** si cet index mentionne deux sources d'instructions différentes pour un même produit, Victaulic conseille de les utiliser toutes les deux pour garantir une installation correcte du produit. Contactez Victaulic pour toute question concernant cette liste (scannez le code QR au dos de ce manuel pour obtenir les adresses Victaulic).

Produit	Où trouver les instructions sur victaulic.com
Fonds Victaulic®	Cherchez I-ENDCAP
Produits VicFlex™	Cherchez I-VICFLEX
Colliers à tige souple Aquamine™	Cherchez I-Aquamine
Colliers à manchon fendu boulonné Victaulic®	Instructions fournies avec le collier (ou cherchez un collier spécifique)
Produits de sprinkleurs automatiques FireLock®	Cherchez I-40
Vannes de protection incendie et accessoires FireLock™	Manuel fourni avec la vanne ou l'accessoire (ou cherchez la vanne ou l'accessoire spécifique)
Outils de préparation des tubes	Manuel et listes de pièces de rechange fournis avec l'outil (ou cherchez l'outil spécifique)
Produits pour système Vic-Press Schedule 10S	Cherchez I-P500
Vanne d'équilibrage automatique Série 76G	Cherchez I-76G
Vanne d'équilibrage automatique Séries 76B/76K/76S/76T/76V	Cherchez I-76T
Vannes papillon Installation-Ready™ Séries 121, 122, 124 et E125 Instructions d'installation et de conversion du volant réducteur	Cherchez I-120
Montage de module de colonne de contrôle de zone résidentielle FireLock Série 247	Cherchez I-247
Clapet anti-retour AWWA Série 317	Cherchez I-317
Vanne AWWA Vic-Plug® Série 365 (diamètres 3 – 12 pouces/88,9 – 323,9 mm)	Cherchez I-365sm et I-300
Vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377	Cherchez I-365sm et I-100
Vanne papillon à raccords en cuivre Série 608N	Cherchez I-600
Vanne papillon Série 700	Cherchez I-100
Vanne papillon FireLock™ Série 705	Cherchez I-765-705, I-BFV_KIT et I-100
Vanne papillon FireLock™ Série 707C à fermeture surveillée	Cherchez I-766_707C, I-BFV_KIT et I-100
Clapet anti-retour à battant Swinger® Séries 712/712S	Cherchez I-100
Série 713 Clapet anti-retour à battant Swinger	Cherchez I-100
Clapet anti-retour AGS™ à deux disques Série W715	Cherchez I-W100
Clapets anti-retour Séries 716H/716	Cherchez I-100
Clapets anti-retour FireLock™ Séries 717H/717	Cherchez I-100

Produit	Où trouver les instructions sur victaulic.com
Clapets anti-retour FireLock™ Séries 717HR/717R	Cherchez I-100
Vanne à boisseau sphérique à corps en laiton Série 722	Cherchez I-100
Vanne à boisseau sphérique de dérivation Séries 723 et 723S	Cherchez I-100
Vanne à boisseau sphérique Séries 726/726S	Cherchez I-100
Vanne à boisseau sphérique FireLock™ Série 728	Cherchez I-728 et I-100
Filtre à tamis en T *Vic-Strainer* Série 730	Cherchez I-730_732AGS
Filtre à tamis en T ™ *Vic-Strainer* AGS Série W730	Cherchez I-730_732AGS
Diffuseur d'aspiration Série 731-D	Cherchez I-731-D_W731-D
Diffuseur d'aspirationAGS™ Série W731-D	Cherchez I-731-D_W731-D
Filtre à tamis en Y *Vic-Strainer* Série 732	Cherchez I-730_732AGS
Filtre à tamis en Y *Vic-Strainer* AGS Série W732	Cherchez I-730_732AGS
Indicateur Venturi Série 733	Cherchez I-100
Montage de module de colonne de contrôle de zone FireLock™ Série 747M	Cherchez I-747M
Vanne papillon Vic-300 MasterSeal™ Série 761	Cherchez I-VIC300MS et I-100
Vanne papillon ™ Vic-300 AGS Série W761	Cherchez I-AGS.GO et I-W100
Vanne papillon FireLock™ Série 765	Cherchez I-765-705 et I-100
Vanne papillon FireLock™ Série 766 à fermeture surveillée	Cherchez I-766_707C, I-BFV_KIT et I-100
Clapet anti-retour Venturi et kit de mesure du débit Série 779	Cherchez I-100
Vannes et compteurs Série TA	Instructions fournies avec la vanne ou le compteur
Vanne à guillotine Série 795	Cherchez I-795 et I-900
Robinet-vanne Série 871	Cherchez I-871
Vanne à guillotine Série 906	Cherchez I-795 et I-900
Collier rigide FireLock™ Style 005	Cherchez I-100
Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™ Style 009N	Cherchez I-100
Collier rigide Zero-Flex® Style 07 (Diamètres 1 – 12 pouces/33,7 – 32,9 mm)	Cherchez I-100
Collier rigide Zero-Flex Style 07 (Diamètres 14 – 24 pouces/355,6 – 610 mm)	Cherchez I-100
Collier rigide AGS™ Style W07	Cherchez I-W100
Colliers flexibles AGS™ Style W77/W77B/W77N	Cherchez I-W100
Colliers Style 22, 26, 28, 31, 41 et 44 pour applications *Vic-Ring* et tubes à épaulement terminal	Cherchez I-6000
Collier Style 31 pour tubes AWWA en fonte ductile	Cherchez I-300

Produit	Où trouver les instructions sur victaulic.com
Collier composite Style 71 pour tube en PVC et en acier inoxydable (disponibilité au niveau régional uniquement)	Cherchez I-100
Collier à piquage Style 72	Cherchez I-100
Collier flexible Style 75	Cherchez I-100
Collier flexible Styles 77/77A/77S	Cherchez I-100
Collier flexible en acier inoxydable Duplex Style 77DX	Cherchez I-100
Collier Snap-Joint™ Style 78/78A	Cherchez I-100
Collier rigide Style 89 pour acier inoxydable	Cherchez I-100
Collier rigide AGS ™ Style W89 pour tube en acier inoxydable ou acier au carbone	Cherchez I-W100
Collier *Roust-A-Bout* Style 99 pour tube en acier à extrémités lisses	Cherchez I-100
Raccord FireLock™ Installation-Ready™ n° 101 (coude 90°)	Cherchez I-100
Raccord FireLock™ Installation-Ready™ n° 103 (coude 45°)	Cherchez I-100
Raccord FireLock™ Installation-Ready™ n° 102 (té droit)	Cherchez I-100
Raccord FireLock™Installation-Ready™ n° 104 (té « tête de vache »)	Cherchez I-100
Collier rigide QuickVic™ Installation-Ready™ Style 107N pour tube en acier	Cherchez I-100
Collier rigide FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Style 108	Cherchez I-100
Collier rigide FireLock™ Installation-Ready™ Style 109	Cherchez I-100
Collier de réduction FireLock EZ™ Installation-Ready™ Style 115	Cherchez I-100
Sortie soudée n° 142	Cherchez I-142 et I-100
Sortie soudée n° 142F	Cherchez I-142F et I-100
Compensateur de dilatation *Mover* Style 150	Cherchez 09.06
Collier pour compensateur de dilatation Style 152A	Cherchez I-152A
Compensateur de dilatation Style 155	Cherchez 09.06
Compensateur de dilatation AGS™ Style W155	Cherchez 09.06
Raccord souple Série 159	Cherchez I-159
Collier flexible composite Installation-Ready Style 171	Cherchez I-100
Collier flexible QuickVic™ Style 177N	Cherchez I-100
Collier de transition AWWA Style 307	Cherchez I-300
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 341	Cherchez I-300
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 441	Cherchez I-100

Produit	Où trouver les instructions sur victaulic.com
Collier flexible léger, en acier inoxydable Style 475	Cherchez I-100
Collier flexible Duplex en acier inoxydable Style 475DX	Cherchez I-100
Collier rigide Style 489 pour tubes en acier inoxydable	Cherchez I-100
Collier rigide Duplex en acier inoxydable Style 489DX	Cherchez I-100
Collier rigide Style 606-EN et 606-AS pour tubes en cuivre	Cherchez I-600
Collier rigide QuickVic™ Style 607 pour tubes en cuivre	Cherchez I-600
Collier de piquage boulonné *Mechanical-T* Style 622	Cherchez I-600
Adaptateur *Vic-Flange* Style 641 pour tubes en cuivre	Cherchez I-600
Collier de transition NPS/JIS Style 707-IJ	Cherchez I-100
Module d'essai d'alarme TestMaster™ II Style 720	Cherchez I-720
Module d'essai d'alarme TestMaster™ II Style 720 avec soupape de sûreté en option	Cherchez I-720PR
Débitmètre d'essai de pompe d'incendie Style 735	Cherchez I-100
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 741	Cherchez I-100
Adaptateur de bride AGS™ *Vic-Flange*Style W741	Cherchez I-W100
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 743	Cherchez I-100
Adaptateur de bride FireLock™ Style 744	Cherchez I-100
Collier de réduction Style 750	Cherchez I-100
Collier *Vic-Boltless* Style 791	Cherchez I-100
Collier haute pression Style 808	Cherchez I-808
Collier rigide haute performance Style 870	Cherchez I-870
Adaptateur de bride Style 904 pour raccordement tubes PEHD-tubes à bride	Cherchez I-900
Collier Style 905 pour tube PEHD à bout lisse	Cherchez I-900
Collier de transition Style 907 pour tubes PEHD-acier	Cherchez I-900
Collier Style 908 pour tubes en PEHD à rainure double	Cherchez I-900
Té de sprinkleur à profil bas FireLock™ Style 912 (disponibilité au niveau régional uniquement)	Cherchez I-100
Piquages *Mechanical-T* Styles 920 et 920N	Cherchez I-100
Collier de piquage FireLock™ Outlet-T Style 922	Cherchez I-100
Piquage sans collier Style 923	Cherchez I-100
Doigt de gant sans collier Style 924	Cherchez I-100

Produit	Où trouver les instructions sur victaulic.com
Montage à piquage *Mechanical-T* Style 926	Cherchez I-100
Adaptateur de bride *Vic-Flange* Style 994 pour tubes en PEHD	Cherchez I-900
Collier Style 995N pour tube PEHD à extrémités lisses	Cherchez I-900
Collier de transition Style 997 pour tube PEHD à bout lisse sur tube en acier rainuré	Cherchez I-900
Collier Aquamine™ Style 2970 pour tube à extrémités lisses	Cherchez IT-2970
Collier de transition Aquamine™ Style 2971 pour tube en PVC à extrémités lisses sur tube en PEHD à extrémités lisses	Cherchez IT-2971
Collier de transition Aquamine™ Style 2972 pour tube en PVC à extrémités lisses sur tube rainuré en acier	Cherchez IT-2972
Collier rigide Style HP-70	Cherchez I-100
Collier rigide Style HP-70ES avec joint EndSeal®	Cherchez I-100
Collier flexible Style XL77 pour raccorder des coudes « XL » à un tube en acier au carbone NPS	Cherchez IT-XL77
Collier flexible Style XL79 pour raccorder des coudes « XL » entre eux	Cherchez IT-XL79

Dimensions des produits

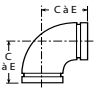
IMPORTANT

- **La section « Dimensions des produits » contient les dimensions centre à extrémité, extrémité à extrémité, de dégagement et d'autres dimensions hors- tout des produits Victaulic sélectionnés.**
- **Cette section n'est en aucun cas une liste complète de tous les produits/ dimensions et est uniquement fournie à titre de référence générale. Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur afin de trouver des informations dimensionnelles concernant les produits non énumérés dans cette section, ainsi que pour consulter des notes importantes relatives aux applications, à la pression nominale, aux températures de service, etc. Les publications produits peuvent être téléchargées sur victaulic.com.**

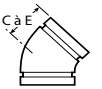
Scannez le code QR pour obtenir la liste des publications de raccords sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

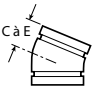
N° 10 – Coude à 90°
N° 11 – Coude à 45°
N° 12 – Coude 22 ½°
N° 13 – Coude 11 ¼°



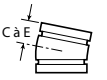
N° 10



N° 11



N° 12



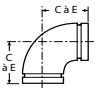
N° 13

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 10	N° 11	N° 12	N° 13
		C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.25 57	1.50 38	1.63 41	1.38 35
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	1.75 44	3.25 83	1.38 35
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 35
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 35
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	1.88 48	1.38 35
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	4.00 102	1.50 38
DN65	3.000 76,1	3.75 95	2.25 57	2.25 57	1.50 38
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.50 114	1.50 38
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.50 114	2.75 70	2.50 64	1.75 44
	4.250 108,0	5.00 127	3.00 76	—	—
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	2.88 73	1.75 44
4 ½	5.000 127,0	5.25 133	3.13 79	3.50 89	1.88 48
	5.250 133,0	5.50 140	3.25 83	—	—
DN125	5.500 139,7	5.50 140	3.25 83	2.88 73	2.00 51
5	5.563 141,3	5.50 140	3.25 83	2.88 73	2.00 51
	6.250 159,0	6.50 165	3.50 89	—	—
	6.500 165,1	6.50 165	3.50 89	3.13 79	2.00 51
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.25 159	2.00 51
8 DN200	8.625 219,1	7.75 197	4.25 108	7.75 197	2.00 51

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N °10 – Coude à 90°
N° 11 – Coude à 45°
N° 12 – Coude 22 ½°
N° 13 – Coude 11 ¼°



N° 10

N° 11

N° 12

N° 13

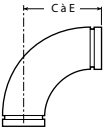
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 10	N° 11	N° 12	N° 13
		C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
10 DN250	10.750 273,0	9.00 229	4.75 121	4.38 111	2.13 54
12 DN300	12.750 323,9	10.00 254	5.25 133	4.88 124	2.25 57
14 [1] DN350	14.000 355,6	14.00 356	5.75 146	5.00 127	3.50 89
	14.843 377,0	14.84 377	6.13 156	—	—
16 [1] DN400	16.000 406,4	16.00 406	6.63 168	5.00 127	4.00 102
	16.772 426,0	16.75 425	7.00 178	—	—
18 [1] DN450	18.000 457,2	18.00 457	7.50 190	5.50 140	4.50 144
	18.898 480,0	18.88 480	7.83 200	—	—
20 [1] DN500	20.000 508,0	20.00 508	8.25 210	6.00 152	5.00 127
	20.866 530,0	20.88 530	8.63 219	—	—
24 [1] DN600	24.000 609,6	24.00 610	10.00 254	7.00 178	6.00 152
	24.803 630,0	24.80 630	10.25 261	—	—

[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

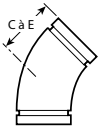
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

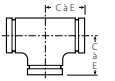
N° 100/L100 – Coude à 90° à grand rayon
N° 110/L110 – Coude à 45° à grand rayon
N° L20 – Té



N° 100/L100



N° 110/L110



N° L20

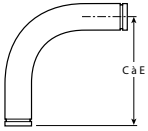
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 100 C à E en pouces/ mm	N° L100 C à E en pouces/ mm	N° 110 C à E en pouces/ mm	N° L110 C à E en pouces/ mm	N° L20 C à E en pouces/ mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.50 64	—	1.88 48	—	—
1 DN25	1.315 33,7	2.88 73	—	2.25 57	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.25 83	—	2.38 60	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	3.63 92	3.63 92	2.50 64	2.50 64	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	4.38 111	4.38 111	2.75 70	2.75 70	3.25 83
2½	2.875 73,0	5.13 130	5.13 130	3.00 76	3.00 76	3.75 95
3 DN80	3.500 88,9	5.88 149	5.88 149	3.38 86	3.38 86	4.25 108
4 DN100	4.500 114,3	7.50 191	7.50 191	4.00 102	4.00 102	5.00 127
5	5.563 141,3	9.25 235	—	4.88 124	—	—
	6.500 165,1	10.75 273	—	5.50 140	—	—
6 DN150	6.625 168,3	10.75 273	10.75 273	5.50 140	5.50 140	6.50 165
8 DN200	8.625 219,1	14.25 362	14.25 362	7.25 184	7.25 184	7.75 197
10 DN250	10.750 273,0	15.00 381	17.5 445	6.25 159	8.50 216	10.75 273
12 DN300	12.750 323,9	18.00 457	20.5 521	7.50 191	10.0 254	12.5 318
14 [1] DN350	14.000 355,6	21.00 533	—	8.75 222	—	—
16 [1] DN400	16.000 406,4	24.00 610	—	10.00 254	—	—
18 [1] DN450	18.000 457,2	27.00 686	—	11.25 286	—	—
20 [1] DN500	20.000 508.0	30.00 762	—	12.50 318	—	—
24 [1] DN600	24.000 609,6	36.00 914	—	15.00 381	—	—

[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

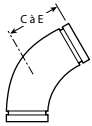
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

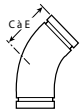
N° 100-3D – Coude à 90° à grand rayon
N° 14-3D – Coude à 60°
N° 110-3D – Coude à 45° à grand rayon
N° 15-3D – Coude à 45°
N° 12-3D – Coude à 22 ½°
N° 13-3D – Coude à 11 ¼° Elbow



N° 100-3D



N° 14-3D



N° 110-3D

N° 15-3D

N° 12-3D

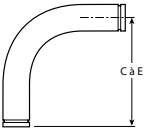
N° 13-3D

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	No. 100-3D C à E en pouces/ mm	No. 14-3D C à E en pouces/ mm	No. 110-3D C à E en pouces/ mm	No. 15-3D C à E en pouces/ mm	No. 12-3D C à E en pouces/ mm	No. 13-3D C à E en pouces/ mm
2 DN50	2.375 60,3	10.00 60,3	7.50 191	6.50 165	5.75 146	5.25 133	4.50 114
2 ½	2.875 73,0	11.50 292	8.25 210	7.25 184	6.00 152	5.50 140	4.75 121
3 DN80	3.500 88,9	13.00 330	9.25 235	7.75 197	6.50 165	5.75 146	5.00 127
3 ½ DN90	4.000 101,6	14.50 368	10.00 254	8.50 216	6.75 172	6.00 152	5.00 127
4 DN100	4.500 114,3	16.00 407	11.00 279	9.00 229	7.25 184	6.50 165	5.25 133
4 ½	5.000 127,0	18.00 457	12.25 311	10.00 254	8.25 210	7.25 184	5.75 146
5	5.563 141,3	20.00 508	13.75 349	11.25 286	9.00 229	8.00 203	6.50 165
6 DN150	6.625 168,3	24.00 610	16.50 419	13.50 343	10.75 273	9.50 241	7.75 197
8 DN200	8.625 219,1	32.00 813	22.00 559	18.00 457	14.50 368	12.75 324	10.50 267
10 DN250	10.750 273,0	40.00 1016	27.25 692	22.50 572	18.00 457	16.00 406	13.00 330
12 DN300	12.750 323,9	48.00 1219	32.75 832	27.00 286	21.75 553	19.25 489	15.50 394
14 DN350	14.000 355,6	56.00 1422	38.25 972	31.50 800	25.25 641	22.50 572	18.25 464
15 DN375	15.000 381,0	60.00 1524	41.00 1041	33.75 857	27.00 656	24.00 610	19.50 495
16 DN400	16.000 406,4	64.00 1626	43.75 1111	36.00 914	29.00 737	25.50 648	20.75 527
18 DN450	18.000 457,2	72.00 1829	49.25 1251	40.50 1029	32.50 826	28.75 730	23.25 591
20	20.000	80.00	54.75	45.00	36.00	32.00	26.00

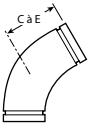
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

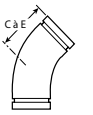
N° 100-3D – Coude à 90° à grand rayon N° 15-3D – Coude à 45°
N° 14-3D – Coude à 60° N° 12-3D – Coude à 22 ½°
N° 110-3D – Coude à 45° à grand rayon N° 13-3D – Coude à 11 ¼° Elbow



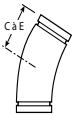
N° 100-3D



N° 14-3D



N° 110-3D



N° 15-3D

N° 12-3D

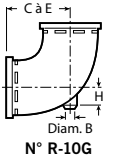
N° 13-3D

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	No. 100-3D	No. 14-3D	No. 110-3D	No. 15-3D	No. 12-3D	No. 13-3D
		C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm
DN500	508,0	2032	1391	1143	914	813	660
22 DN550	22.000 558,8	88.00 2235	60.25 1530	49.25 1251	39.75 1010	35.25 895	28.50 724
24 DN600	24.000 609,6	96.00 2438	65.50 1664	53.75 1365	43.25 1099	38.25 972	31.00 787

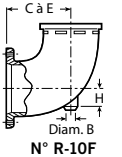
NOTE POUR LES TOLÉRANCES C à E :
2 – 6 pouces/DN50 – DN150 ± ⅛ pouce/3,2 mm
8 – 15 pouces/DN250 – DN375 ± ¼ pouce/6,4 mm
16 – 24 pouces/DN400 – DN600 ± ⅜ pouce/9,5 mm

N° R-10G – Coude réducteur à patin rainuré x rainuré
N° R-10F – Coude réducteur à patin rainuré x bride

Diamètre nominal en pouces/DN			C à E en pouces/ mm	H en pouces/ mm	B Diamètre en pouces/mm
6 DN150	×	4 DN100	9.00 229	1.25 32	1.50 38
	×	5	9.00 229	1.50 38	1.50 38
8 DN200	×	6 DN150	10.50 267	2.13 24	1.50 38
10 DN250	×	8 DN200	12.00 305	2.40 61	1.50 38



N° R-10G

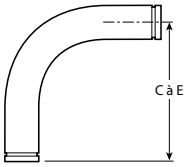


N° R-10F

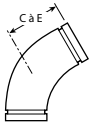
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

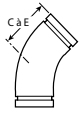
N° 100-5D – Coude à 90° à grand rayon
N° 14-5D – Coude à 60°
N° 110-5D – Coude à 45° à grand rayon
N° 15-5D – Coude à 45°
N° 12-5D – Coude à 22 ½°
N° 13-5D – Coude à 11 ¼°



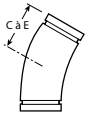
N° 100-5D



N° 14-5D



N° 110-5D



N° 15-5D

N° 12-5D

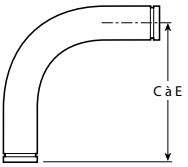
N° 13-5D

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	No. 100-5D C à E en pouces/ mm	No. 14-5D C à E en pouces/ mm	No. 110-5D C à E en pouces/ mm	No. 15-5D C à E en pouces/ mm	No. 12-5D C à E en pouces/ mm	No. 13-5D C à E en pouces/ mm
2 DN50	2.375 60,3	14.00 356	9.75 248	8.25 210	6.75 172	6.00 152	5.00 127
2 ½	2.875 73,0	16.50 419	11.25 286	9.25 235	7.50 191	6.50 165	5.25 133
3 DN80	3.500 88,9	19.00 488	12.75 324	10.25 260	8.00 203	7.00 178	5.50 140
3 ½ DN90	4.000 101,6	21.50 546	14.25 362	11.25 286	8.75 222	7.50 191	5.75 146
4 DN100	4.500 114,3	24.00 610	15.50 394	12.50 318	9.50 241	8.00 203	6.00 152
4 ½	5.000 127,0	27.00 686	17.50 445	13.75 349	10.50 267	9.00 229	6.75 172
5	5.563 141,3	30.00 762	19.50 495	15.50 394	11.75 299	10.00 254	7.50 191
6 DN150	6.625 168,3	36.00 914	23.25 591	18.50 470	14.00 356	12.00 305	9.00 229
8 DN200	8.625 219,1	48.00 1219	31.00 787	24.50 622	18.75 476	16.00 406	12.00 305
10 DN250	10.750 273,0	60.00 1524	39.00 991	30.75 781	23.50 597	20.00 508	15.00 381
12 DN300	12.750 323,9	72.00 1829	46.75 1188	37.00 940	28.00 711	24.00 610	18.00 457

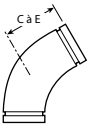
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

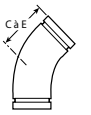
N° 100-5D – Coude à 90° à grand rayon
N° 14-5D – Coude à 60°
N° 110-5D – Coude à 45° à grand rayon
N° 15-5D – Coude à 45°
N° 12-5D – Coude à 22 ½°
N° 13-5D – Coude à 11 ¼°



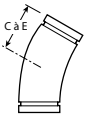
N° 100-5D



N° 14-5D



N° 110-5D



N° 15-5D

N° 12-5D

N° 13-5D

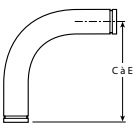
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	No. 100-5D	No. 14-5D	No. 110-5D	No. 15-5D	No. 12-5D	No. 13-5D
		C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm
14 DN350	14.000 355,6	84.00 2134	54.50 1384	43.00 1092	32.75 832	28.00 711	21.00 533
15 DN375	15.000 381,0	90.00 2286	58.25 1498	46.00 1168	35.25 895	30.00 762	22.50 572
16 DN400	16.000 406,4	96.00 2438	62.25 1581	49.25 1251	37.50 953	32.00 813	24.00 610
18 DN450	18.000 457,2	108.00 2743	70.00 1778	55.25 1403	42.25 1073	36.00 914	27.00 686
20 DN500	20.000 508,0	120.00 3048	77.75 1975	61.50 1562	46.75 1188	40.00 1016	30.00 762
22 DN550	22.000 558,8	132.00 3353	85.50 2172	67.50 1715	51.50 1308	44.00 1118	32.75 832
24 DN600	24.000 609,6	144.00 3658	93.25 2369	73.75 1873	56.25 1429	48.00 1219	35.75 908

NOTE POUR LES TOLÉRANCES C à E :
2 – 6 pouces/DN50 – DN150 ± ⅛ pouce/3,2 mm
8 – 15 pouces/DN250 – DN375 ± ¼ pouce/6,4 mm
16 – 24 pouces/DN400 – DN600 ± ⅜ pouce/9,5 mm

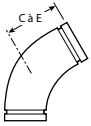
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

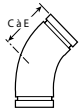
N° 100-6D – Coude à 90° à grand rayon N° 15-6D – Coude à 45°
N° 14-6D – Coude à 60° N° 12-6D – Coude à 22½°
N° 110-6D – Coude à 45° à grand rayon N° 13-6D – Coude à 11¼°



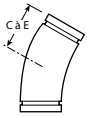
N° 100-6D



N° 14-6D



N° 110-6D



N° 15-6D

N° 12-6D

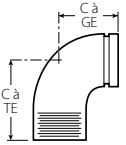
N° 13-6D

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	No. 100-6D C à E en pouces/ mm	No. 14-6D C à E en pouces/ mm	No. 110-6D C à E en pouces/ mm	No. 15-6D C à E en pouces/ mm	No. 12-6D C à E en pouces/ mm	No. 13-6D C à E en pouces/ mm
2 DN50	2.375 60,3	16.00 406	11.00 279	9.00 229	7.25 184	6.50 165	5.25 133
2½	2.875 73,0	19.00 483	12.75 324	10.25 260	8.00 203	7.00 178	5.50 140
3 DN80	3.500 88,9	22.00 559	14.50 368	11.50 292	8.75 222	7.50 191	5.75 146
3 ½ DN90	4.000 101,6	25.00 635	16.25 413	12.75 324	9.75 248	8.25 210	6.00 152
4 DN100	4.500 114,3	28.00 711	18.00 457	14.00 356	10.50 267	8.75 222	6.50 165
4½	5.000 127,0	31.50 800	20.00 508	15.75 400	11.75 299	10.00 254	7.25 184
5	5.563 141,3	35.00 889	22.25 565	17.50 445	13.00 330	11.00 279	8.00 203
6 DN150	6.625 168,3	42.00 1067	26.75 680	21.00 533	15.75 400	13.25 337	9.50 241
8 DN200	8.625 219,1	56.00 1422	35.75 908	28.00 711	21.00 533	17.50 445	12.75 324
10 DN250	10.750 273,0	70.00 1778	44.75 1137	35.00 889	26.00 660	22.00 559	16.00 406
12 DN300	12.750 323,9	84.00 2134	53.50 1359	41.75 1061	31.25 794	26.25 667	19.00 483

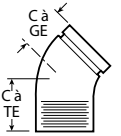
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N °18 – Coude adaptateur 90°
N °19 – Coude adaptateur 45°



N° 18



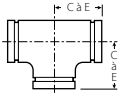
N° 19

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 18		N° 19	
		C à GE en pouces/ mm	C à TE en pouces/ mm	C à GE en pouces/ mm	C à TE en pouces/ mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.25 57	2.25 57	1.50 38	1.50 38
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	2.25 57	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2.75 70	2.75 70	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.75 70	2.75 70	1.75 44	1.75 44
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	4.25 108	—	—
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	3.75 95	2.25 57	2.25 57
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	6.00 152	2.50 64	4.25 108
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.50 114	6.25 159	5.25 133	5.25 133
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	6.50 165	3.50 89	3.50 89

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

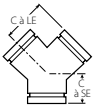
RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° – Té
N° 35 – Croix
N° 33 – Raccord en Y
N° 29M – Té à piquage fileté

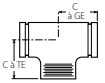


N° 20

N° 35



N° 33



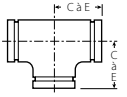
N° 29M

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 20	N° 35	N° 33		N° 29M	
		C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm	C à LE en pouces/mm	C à SE en pouces/mm	C à GE en pouces/mm	C à TE en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.00 51	2.25 57	2.25 57
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.50 64	2.75 70	2.75 70
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	3.25 83	3.25 83	2.75 70	3.25 83	4.25 108
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	3.75 95	3.75 95	3.00 76	3.75 95	3.75 95
DN65	3.000 76,1	3.75 95	—	—	—	3.75 95	3.75 95
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	4.25 108	4.25 108	3.25 83	4.25 108	6.00 152
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.50 114	4.50 114	4.50 114	3.50 89	4.50 114	4.50 114
	4.250 108,0	5.00 127	—	—	—	5.00 127	5.00 127
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	5.00 127	5.00 127	3.75 95	5.00 127	7.25 184
4 ½	5.000 127,0	5.25 133	5.25 133	—	—	5.25 133	5.25 133
	5.250 133,0	5.50 140	—	—	—	5.50 140	5.50 140
DN125	5.500 139,7	5.50 140	—	—	—	5.50 140	5.50 140
5	5.563 141,3	5.50 140	5.50 140	5.50 140	4.00 102	5.50 140	5.50 140
	6.250 159,0	6.50 165	—	—	—	6.50 165	6.50 165
	6.500 165,1	6.50 165	6.50 165	—	—	6.50 165	6.50 165
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	6.50 165	6.50 165	4.50 114	6.50 165	6.50 165
8 DN200	8.625 219,1	7.75 197	7.75 197	7.75 197	6.00 152	7.75 197	7.75 197

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

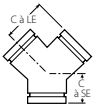
RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° – Té
N° 35 – Croix
N° 33 – Raccord en Y
N° 29M – Té à piquage fileté

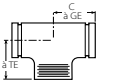


N° 20

N° 35



N° 33



N° 29M

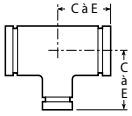
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	N° 20	N° 35	N° 33		N° 29M	
		C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à LE en pouces/ mm	C à SE en pouces/ mm	C à GE en pouces/ mm	C à TE en pouces/ mm
10 DN150	10.750 273,0	9.00 229	9.00 229	9.00 229	6.50 155	9.00 229	9.00 229
12 DN300	12.750 323,9	10.00 254	10.00 254	10.00 254	7.00 178	10.00 254	10.00 254
14[1] DN350	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	11.00 279	7.50 191	—	—
	14.843 377,0	11.50 292	—	—	—	—	—
16 [1] DN400	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	12.00 305	8.00 203	—	—
	16.772 426,0	13.00 330	—	—	—	—	—
18 [1] DN450	18.000 457,2	15.50 394	15.50 394	15.50 394	8.50 216	—	—
	18.898 480,0	14.63 372	—	—	—	—	—
20 [1] DN500	20.000 508,0	17.25 438	17.25 438	17.25 438	9.00 229	—	—
	20.866 530,0	15.38 391	—	—	—	—	—
24 [1] DN600	24.000 609,6	20.00 508	20.00 508	20.00 508	10.00 254	—	—
	24.803 630,0	17.38 441	—	—	—	—	—

[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

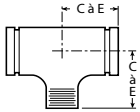
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 25 – Té réduit à sortie rainurée
N° 29T – Té réduit à sortie rainurée



N° 25



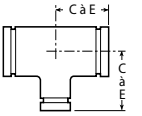
N° 29T

Diamètre nominal en pouces/DN					N° 25 C à E en pouces/mm	N° 29T C à E en pouces/mm
1 DN25	×	1 DN25	×	¾ DN20	2.25 57	2.25 57
1 ¼ DN32	×	1 ¼ DN32	×	1 DN25	2.75 70	2.75 70
1 ½ DN40	×	1 ½ DN40	×	¾ DN20	2.75 70	2.75 70
				1 DN25	2.75 70	2.75 70
				1 ¼ DN32	2.75 70	2.75 70
2 DN50	×	2 DN50	×	¾ DN20	3.25 83	3.25 83
				1 DN25	3.25 83	3.25 83
				1 ¼ DN32	3.25 83	3.25 83
				1 ½ DN40	3.25 83	3.25 83
2 ½	×	2 ½	×	¾ DN20	3.75 95	3.75 95
				1 DN25	3.75 95	3.75 95
				1 ¼ DN32	3.75 95	3.75 95
				1 ½ DN40	3.75 95	3.75 95
				2 DN50	3.75 95	3.75 95
3 DN80	×	3 DN80	×	¾ DN20	4.25 108	4.25 108
				1 DN25	4.25 108	4.25 108
				1 ¼ DN32	4.25 108	4.25 108
				1 ½ DN40	4.25 108	4.25 108
				2 DN50	4.25 108	4.25 108
				2 ½	4.25 108	4.25 108

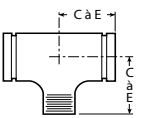
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 25 – Té réduit à sortie rainurée
N° 29T – Té réduit à sortie rainurée



N° 25



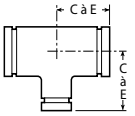
N° 29T

Diamètre nominal en pouces/DN					N° 25 C à E en pouces/mm	N° 29T C à E en pouces/mm
4 DN100	×	4 DN100	×	¾ DN20	5.00 127	5.00 127
				1 DN25	5.00 127	5.00 127
				1 ¼ DN32	5.00 127	5.00 127
				1 ½ DN40	5.00 127	5.00 127
				2 DN50	5.00 127	5.00 127
				2 ½	5.00 127	5.00 127
				3 DN80	5.00 127	5.00 127
5	×	5	×	1 DN25	5.50 140	5.50 140
				1 ½ DN40	5.50 140	5.50 140
				2 DN50	5.50 140	5.50 140
				2 ½	5.50 140	5.50 140
				3 DN80	5.50 140	5.50 140
				4 DN100	5.50 140	5.50 140
6 DN150	×	6 DN150	×	1 DN25	6.50 165	6.50 165
				1 ½ DN40	6.50 165	6.50 165
				2 DN50	6.50 165	6.50 165
				2 ½	6.50 165	6.50 165
				3 DN80	6.50 165	6.50 165
				4 DN100	6.50 165	6.50 165
				5	6.50 165	6.50 165

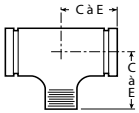
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 25 – Té réduit à sortie rainurée
N° 29T – Té réduit à sortie rainurée



N° 25



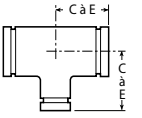
N° 29T

Diamètre nominal en pouces/DN					N° 25 C à E en pouces/mm	N° 29T C à E en pouces/mm
6 ½	×	6 ½	×	3 DN80	6.50 165	6.50 165
				4 DN100	6.50 165	6.50 165
8 DN200	×	8 DN200	×	1 ½ DN40	7.75 197	7.75 197
				2 DN50	7.75 197	7.75 197
				2 ½	7.75 197	7.75 197
				3 DN80	7.75 197	7.75 197
				4 DN100	7.75 197	7.75 197
				5	7.75 197	7.75 197
				6 DN150	7.75 197	7.75 197
				165,1mm	7.75 197	7.75 197
10 DN250	×	10 DN250	×	1 ½ DN40	9.00 229	9.00 229
				2 DN50	9.00 229	9.00 229
				2 ½	9.00 229	9.00 229
				3 DN80	9.00 229	9.00 229
				4 DN100	9.00 229	9.00 229
				5	9.00 229	9.00 229
				6 DN150	9.00 229	9.00 229
				8 DN200	9.00 229	9.00 229

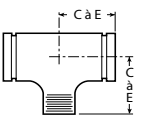
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 25 – Té réduit à sortie rainurée
N° 29T – Té réduit à sortie rainurée



N° 25



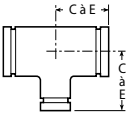
N° 29T

Diamètre nominal en pouces/DN					N° 25	N° 29T
					C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
12 DN300	×	12 DN300	×	1 DN25	10.00 254	10.00 254
				2 DN50	10.00 254	10.00 254
				2½	10.00 254	10.00 254
				3 DN80	10.00 254	10.00 254
				4 DN100	10.00 254	10.00 254
				5	10.00 254	10.00 254
				6 DN150	10.00 254	10.00 254
				8 DN200	10.00 254	10.00 254
				10 DN250	10.00 254	10.00 254
14 [1] DN350	×	14 DN350	×	4 DN100	11.00 279	11.00 279
				6 DN150	11.00 279	11.00 279
				8 DN200	11.00 279	11.00 279
				10 DN250	11.00 279	11.00 279
				12 DN300	11.00 279	11.00 279
16 [1] DN400	×	16 DN400	×	4 DN100	12.00 305	12.00 305
				6 DN150	12.00 305	12.00 305
				8 DN200	12.00 305	12.00 305
				10 DN250	12.00 305	12.00 305
				12 DN300	12.00 305	12.00 305
				14 DN350	12.00 305	—

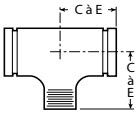
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 25 – Té réduit à sortie rainurée
N° 29T – Té réduit à sortie rainurée



N° 25



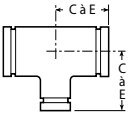
N° 29T

Diamètre nominal en pouces/DN				N° 25	N° 29T
				C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
18 [1] DN450	×	18 DN450	× 4 DN100	15.50 394	15.50 394
			6 DN150	15.50 394	15.50 394
			8 DN200	15.50 394	15.50 394
			10 DN250	15.50 394	15.50 394
			12 DN300	15.50 394	15.50 394
			14 DN350	15.50 394	—
			16 DN400	15.50 394	—
20 [1] DN500	×	20 DN500	× 6 DN150	17.25 438	17.25 438
			8 DN200	17.25 438	17.25 438
			10 DN250	17.25 438	17.25 438
			12 DN300	17.25 438	17.25 438
			14 DN350	17.25 438	—
			16 DN400	17.25 438	—
			18 DN450	17.25 438	—

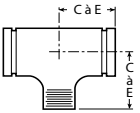
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 25 – Té réduit à sortie rainurée
N° 29T – Té réduit à sortie rainurée



N° 25



N° 29T

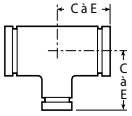
Diamètre nominal en pouces/DN				N° 25	N° 29T
				C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
24 [1] DN600	×	24 DN600	× 8 DN200	20.00 508	20.00 508
			10 DN250	20.00 508	20.00 508
			12 DN300	20.00 508	20.00 508
			14 DN350	20.00 508	—
			16 DN400	20.00 508	—
			18 DN450	20.00 508	—
			20 DN500	20.00 508	—

[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° L25 Té réducteur



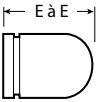
N° L25

Diamètre nominal en pouces/DN					C à E (conduite principale) en pouces/mm	C à E (Piquage) en pouces/mm
2 DN50	×	2 DN50	×	1 ½ DN40	3.25 83	3.00 76
3 DN80	×	3 DN80	×	1 ½ DN40	4.25 108	4.00 102
				2 DN50	4.25 108	4.00 102
4 DN100	×	4 DN100	×	1 ½ DN40	5.00 127	4.00 102
				2 DN50	5.00 127	4.00 102
				2 ½	5.00 127	5.00 127
				3 DN80	5.00 127	5.00 127
6 DN150	×	6 DN150	×	2 DN50	6.50 165	5.50 140
				3 DN80	6.50 165	6.00 152
				4 DN100	6.50 165	6.00 152
8 DN200	×	8 DN200	×	2 DN50	7.75 197	6.50 165
				2 ½	7.75 197	7.25 184
				3 DN80	7.75 197	7.25 184
				4 DN100	7.75 197	7.25 184
				6 DN150	7.75 197	7.50 191
10 DN250	×	10 DN250	×	6 DN150	9.00 229	9.00 229
				8 DN200	9.00 229	9.00 229
12 DN300	×	12 DN300	×	8 DN200	12.5 318	11.25 286
				10 DN250	12.5 318	11.75 298

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 61 – Bouchon d'arrêt



N° 61

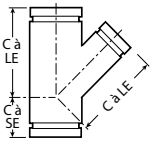
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2½	2.875 73,0	5.00 127
3 DN80	3.500 88,9	6.00 152
4 DN100	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.00 203
6 DN150	6.625 168,3	10.00 254

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 30 – latéral 45°

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	C à LE en pouces/ mm	C à SE en pouces/ mm
¾ DN20	1.050 26,9	4.50 114	2.00 51
1 DN25	1.315 33,7	5.00 127	2.25 57
1 ¼ DN32	1.660 42,4	5.75 146	2.50 64
1 ½ DN40	1.900 48,3	6.25 159	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	7.00 178	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	7.75 197	3.00 76
DN65	3.000 76,1	8.50 216	3.25 83
3 DN80	3.500 88,9	8.50 216	3.25 83
3 ½ DN90	4.000 101,6	10.00 254	3.50 89
4 DN100	4.500 114,3	10.50 267	3.75 95
5	5.563 141,3	12.50 318	4.00 102
	6.500 165,1	14.00 356	4.50 114
6 DN150	6.625 168,3	14.00 356	4.50 114
8 DN200	8.625 219,1	18.00 457	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	20.50 521	6.50 165
12 DN300	12.750 323,9	23.00 584	7.00 178
14[1] DN350	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16[1] DN400	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18[1] DN450	18.000 457,2	32.00 813	8.50 216
20 [1] DN500	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24 [1] DN600	24.000 609,6	40.00 1016	10.00 254



N° 30

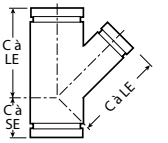
[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 30-R – Réducteur latéral à 45°

Diamètre nominal en pouces/DN			C à LE en pouces/mm	C à SE en pouces/mm
3 DN80	x 3 DN80	x 2 DN50	8.50 216	3.25 83
		2½	8.50 216	3.25 83
4 DN100	x 4 DN100	x 2 DN50	10.50 267	3.75 95
		2½	10.50 267	3.75 95
		3 DN80	10.50 267	3.75 95
5	x 5	x 2 DN50	12.50 318	4.00 102
		3 DN80	12.50 318	4.00 102
		4 DN100	12.50 318	4.00 102
6 DN150	x 6 DN150	x 3 DN80	14.00 356	4.50 114
		4 DN100	14.00 356	4.50 114
		5	14.00 356	4.50 114
8 DN200	x 8 DN200	x 4 DN100	18.00 457	6.00 152
		5	18.00 457	6.00 152
		6 DN150	18.00 457	6.00 152
10 DN250	x 10 DN250	x 4 DN100	20.50 521	6.50 165
		5	20.50 521	6.50 165
		6 DN150	20.50 521	6.50 165
		8 DN200	20.50 521	6.50 165
12 DN300	x 12 DN300	x 5	23.00 584	7.00 178
		6 DN150	23.00 584	7.00 178
		8 DN200	23.00 584	7.00 178
		10 DN250	23.00 584	7.00 178



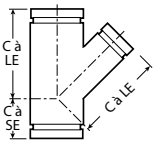
N° 30-R

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 30-R – Réducteur latéral à 45°

Diamètre nominal en pouces/DN			C à LE en pouces/ mm	C à SE en pouces/mm
14 [1] DN350	x 14 DN350	x 4 DN100	26.50 673	7.50 191
		6 DN150	26.50 673	7.50 191
		8 DN200	26.50 673	7.50 191
		10 DN250	26.50 673	7.50 191
		12 DN300	26.50 673	7.50 191
16 [1] DN400	x 16 DN400	x 6 DN150	29.00 737	8.00 203
		8 DN200	29.00 737	8.00 203
		10 DN250	29.00 737	8.00 203
		12 DN300	29.00 737	8.00 203
		14 DN350	29.00 737	8.00 203
18 [1] DN450	x 18 DN450	x 6 DN150	32.00 813	8.50 216
		8 DN200	32.00 813	8.50 216
		12 DN300	32.00 813	8.50 216
		14 DN350	32.00 813	8.50 216
		16 DN400	32.00 813	8.50 216
20 [1] DN500	x 20 DN500	x 12 DN300	35.00 889	9.00 229
		14 DN350	35.00 889	9.00 229
		16 DN400	35.00 889	10.00 229
24 [1] DN600	x 24 DN600	x 16 DN400	40.00 1016	10.00 254
		20 DN500	40.00 1016	10.00 254



N° 30-R

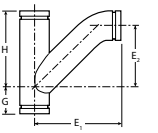
[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 32 - Té oblique

Diamètre nominal en pouces/DN	G en pouces/ mm	H en pouces/ mm	E[1] pouces/ mm	E[2] en pouces/ mm
2 DN50 × 2 DN50 × 2 DN50	2.75 70	7.00 178	9.00 229	4.63 118
2½ × 2½ × 2½	3.00 76	7.75 197	10.50 267	5.75 146
3 DN80 × 3 DN80 × 3 DN80	3.25 83	8.50 216	11.50 292	6.50 165
3½ DN90 × 3½ DN90 × 3½ DN90	3.50 89	10.00 254	13.00 330	7.75 197
4 DN100 × 4 DN100 × 4 DN100	3.75 95	10.50 267	13.63 346	8.13 207
5 × 5 × 5	4.00 102	12.50 318	16.13 410	10.00 254
6 DN150 × 6 DN150 × 6 DN150	4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
8 DN200 × 8 DN200 × 8 DN200	6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387
10 DN250 × 10 DN250 × 10 DN250	6.50 165	20.50 521	27.25 692	18.00 457
12 DN300 × 12 DN300 × 12 DN300	7.00 178	23.00 584	31.00 787	20.50 521



N° 32

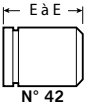
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 40 – Manchette d'adaptation rainuré x fileté
N° 42 – Manchette d'adaptation rainuré x chanfreiné
N° 43 – Manchette d'adaptation rainuré x rainuré

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	3.00 76
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76
1¼ DN32	1.660 42,4	4.00 102
1½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2½	2.875 73,0	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
3½ DN90	4.000 101,6	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152
8 DN200	8.625 219,1	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	8.00 203
12 DN300	12.750 323,9	8.00 203

N° 40



N° 42

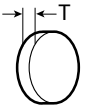
N° 43

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 60/L60 – Fond

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 60 Épaisseur en pouces/mm	N° L60 Épaisseur en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.88 22,4	—
1 DN25	1.315 33,7	0.88 22,4	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.88 22,4	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.88 22,4	0.82 20,8
2 DN50	2.375 60,3	0.88 22,4	0.88 22,4
2 ½	2.875 73,0	0.88 22,4	—
DN65	3.000 76,1	0.88 22,4	—
3 DN80	3.500 88,9	0.88 22,4	0.88 22,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.88 22,4	—
	4.250 108,0	1.00 25	—
4 DN100	4.500 114,3	1.00 25	1.00 25,4
	5.250 133,0	1.00 25	—
DN125	5.500 139,7	1.00 25	—
5	5.563 141,3	1.00 25	—
	6.250 159,0	1.00 25	—
	6.500 165,1	1.00 25	—
6 DN150	6.625 168,3	1.00 25	1.00 25,4
8 DN200	8.625 219,1	1.19 30	1.13 28,7
10 DN250	10.750 273,0	1.25 32	1.06 26,9
12 DN300	12.750 323,9	1.25 32	1.25 31,8
14 [1] DN350	14.000 355,6	9.50 241	—
16 [1] DN400	16.000 406,4	10.00 254	—
18 [1] DN450	18.000 457,2	11.00 279	—
20 [1] DN500	20.000 508,0	12.00 305	—
24 [1] DN600	24.000 609,6	13.50 343	—



N° 60/L60

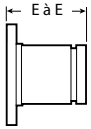
[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

REMARQUE : les fonds bombés sont disponibles avec une sortie taraudée NPT ou BSPT. Contacter Victaulic pour plus d'informations.

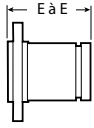
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 41 – Manchette d'adaptation à bride ANSI Classe 125
N° 45F – Manchette d'adaptation à bride et à face plate ANSI Classe 150
N° 45R – Manchette d'adaptation à bride et à emboîtement ANSI Classe 150
N° L45R – Manchette d'adaptation à bride 150# – Face surélevée
N° 46F – Manchette d'adaptation à bride et à face plate ANSI Classe 300
N° 46R – Manchette d'adaptation à bride et à emboîtement ANSI Classe 300
N° L46R – Manchette d'adaptation à bride 300# – Face surélevée
N° 45RE – Manchette d'adaptation à bride à face surélevée PN10/PN16



N° 41, 45F, 46F



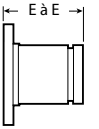
N° 45R, L45R, 46R, L46R, 45RE

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	N° 41	N° 45F, 45R, L45R	N° 46F, 46R, L46R	N° 45R
		E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	3.00 76	3.00 76	3.00 76	—
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76	3.00 76	3.00 76	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
1½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102	4.00 102	4.00 102	2.50 64
2 ½	2.875 73,0	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
DN65	3.000 76,1	—	—	—	2.50 64
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102	4.00 102	4.00 102	2.50 64
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152	6.00 152	6.00 152	2.75 70
5	5.563 141,3	6.00 152	6.00 152	6.00 152	2.75 70
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152	6.00 152	6.00 152	2.75 70
8 DN200	8.625 219,1	6.00 152	6.00 152	6.00 152	—
10 DN250	10.750 273,0	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—

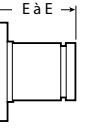
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 41 – Manchette à bride ANSI Classe 125
N° 45F – Manchette d'adaptation à bride et à face plate ANSI Classe 150
N° 45R – Manchette d'adaptation à bride et à emboîtement ANSI Classe 150
N° L45R – Manchette d'adaptation à bride 150# – Face surélevée
N° 46F – Manchette d'adaptation à bride et à face plate ANSI Classe 300
N° 46R – Manchette d'adaptation à bride et à emboîtement ANSI Classe 300
N° L46R – Manchette d'adaptation à bride 300# – Face surélevée
N° 45RE – Manchette d'adaptation à bride à face surélevée PN10/PN16



N° 41, 45F, 46F



N° 45R, L45R, 46R, L46R, 45RE

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	N° 41	N° 45F, 45R, L45R	N° 46F, 46R, L46R	N° 45R
		E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm
12 DN300	12.750 323,9	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
14 [1] DN350	14.000 355,6	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
16 [1] DN400	16.000 406,4	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
18 [1] DN450	18.000 457,2	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
20 [1] DN500	20.000 508,0	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
24 [1] DN600	24.000 609,6	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—

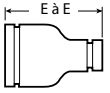
[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

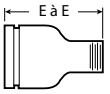
RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 53 - Réduction concentrique rainuré/rainuré
N° 54 - Réduction concentrique rainuré/fileté
N° 55 - Réduction concentrique fileté/rainuré

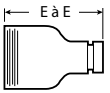
Diamètre nominal en pouces/DN			E à E en pouces/mm
2 DN50	×	1 DN25	6.50 165
		1 ¼ DN32	6.50 165
		1 ½ DN40	6.50 165
2 ½	×	1 DN25	7.00 178
		1 ¼ DN32	7.00 178
		1 ½ DN40	7.00 178
		2 DN50	7.00 178
3 DN80	×	1 DN25	8.00 203
		1 ¼ DN32	8.00 203
		1 ½ DN40	8.00 203
		2 DN50	8.00 203
		2 ½	8.00 203
3 ½ DN90	×	3 DN80	8.00 203
4 DN100	×	1 DN25	9.00 229
		1 ¼ DN32	9.00 229
		1 ½ DN40	9.00 229
		2 DN50	9.00 229
		2 ½	9.00 229
		3 DN80	9.00 229
		3 ½ DN90	9.00 229
5	×	2 DN50	11.00 279
		3 DN80	11.00 279
		4 DN100	11.00 279



N° 53



N° 54



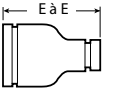
N° 55

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

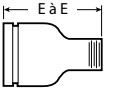
RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 53 - Réduction concentrique rainuré/rainuré
N° 54 - Réduction concentrique rainuré/fileté
N 55 – Réduction concentrique fileté/rainurés

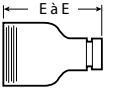
Diamètre nominal en pouces/DN		E à E en pouces/mm
6 DN150	× 1 DN25	12.00 305
	1 ¼ DN32	12.00 305
	1 ½ DN40	12.00 305
	2 DN50	12.00 305
	2 ½	12.00 305
	3 DN80	12.00 305
	3 ½ DN90	12.00 305
	4 DN100	12.00 305
	4 ½	12.00 305
	5	12.00 305



N° 53



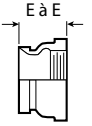
N° 54



N° 55

N° 80 - Adaptateur fileté femelle

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.00 51
1 DN25	1.315 33,7	2.06 52
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2,31 (sw) 59
1 ½ DN40	1.900 48,3	2,31 (sw) 59
2 DN50	2.375 60,3	2.50 64
2 ½	2.875 73,0	2.75 70
3 DN80	3.500 88,9	2.75 70
4 DN100	4.500 114,3	3.25 83



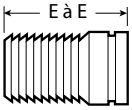
N° 80

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 48 - Embout cannelé

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
¾ DN20	1.050 26,9	3.12 79
1 DN25	1.315 33,7	3.38 86
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.88 98
1 ½ DN40	1.900 48,3	3.88 98
2 DN50	2.375 60,3	4.50 114
2 ½	2.875 73,0	5.38 137
3 DN80	3.500 88,9	5.75 146
4 DN100	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.75 222
6 DN150	6.625 168,3	10.13 257
8 DN200	8.625 219,1	11.88 302
10 DN250	10.750 273,0	12.50 318
12 DN300	12.750 323,9	14.50 368



N 48

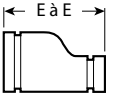
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 50 - Réduction concentrique
N° 51 - Réduction excentrique

Diamètre nominal en pouces/DN		N° 50 E à E en pouces/mm	N° 51 E à E en pouces/mm
1 ½ DN40 ×	1 DN25	2.50 64	8.50 216
	1 ¼ DN32	2.50 64	—
2 DN50 ×	¾ DN20	2.50 64	9.00 229
	1 DN25	2.50 64	9.00 229
	1 ¼ DN32	2.50 64	9.00 229
	1 ½ DN40	2.50 64	3.50 89
2 ½ ×	1 DN25	2.50 64	9.50 241
	1 ¼ DN32	3.50 89	3.50 89
	1 ½ DN40	2.50 64	9.50 241
	2 DN50	2.50 64	3.50 89
3 DN80 ×	1 DN25	2.50 64	9.50 241
	1 ¼ DN32	2.50 64	—
	1 ½ DN40	2.50 64	9.50 241
	2 DN50	2.50 64	3.50 89
	2 ½	2.50 64	3.50 89
	DN65	2.50 64	—
3 ½ DN90 ×	3 DN80	2.50 64	9.50 241
4 DN100 ×	1 DN25	3.00 76	13.00 330
	1 ½ DN40	3.00 76	10.00 254
	2 DN50	3.00 76	4.00 102
	2 ½	3.00 76	4.00 102
	3 DN80	3.00 76	4.00 102
	3 ½ DN90	3.00 76	10.00 254

N° 50



N° 51

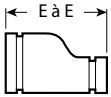
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 50 - Réduction concentrique
N° 51 - Réduction excentrique

Diamètre nominal en pouces/DN			N° 50 E à E en pouces/mm	N° 51 E à E en pouces/mm
5	×	2 DN50	11.00 279	11.00 279
		2½	4.00 102	11.00 279
		3 DN80	4.00 102	11.00 279
		4 DN100	3.50 89	5.00 127
6 DN150	×	1 DN25	4.00 102	11.50 292
		2 DN50	4.00 102	11.50 292
		2½	4.00 102	11.50 292
		3 DN80	4.00 102	5.50 140
		4 DN100	4.00 102	5.50 140
		5	4.00 102	5.50 140
8 DN200	×	2½	16.00 406	12.00 305
		3 DN80	5.00 127	12.00 305
		4 DN100	5.00 127	12.00 305
		5	5.00 127	12.00 305
		6 DN150	5.00 127	6.00 152
10 DN250	×	4 DN100	6.00 152	13.00 330
		6 DN150	6.00 152	13.00 330
		8 DN200	6.00 152	7.00 178
		6 DN150	7.00 178	14.00 356
		8 DN200	7.00 178	14.00 356
		10 DN250	7.00 178	14.00 356

N° 50



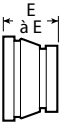
N° 51

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

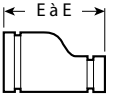
RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 50 - Réduction concentrique
N° 51 - Réduction excentrique

Diamètre nominal en pouces/DN		N° 50 E à E en pouces/mm	N° 51 E à E en pouces/mm
14 [1] DN350	× 6 DN150	13.00 330	13.00 330
	8 DN200	13.00 330	13.00 330
	10 DN250	13.00 330	13.00 330
	12 DN300	13.00 330	13.00 330
16 [1] DN400	× 8 DN200	14.00 356	14.00 355
	10 DN250	14.00 356	14.00 355
	12 DN300	14.00 356	14.00 355
	14 DN350	14.00 356	14.00 355
18 [1] DN450	× 10 DN250	15.00 381	15.00 381
	12 DN300	15.00 381	15.00 381
	14 DN350	15.00 381	15.00 381
	16 DN400	15.00 381	15.00 381
20 [1] DN500	× 10 DN250	20.00 508	20.00 508
	12 DN300	20.00 508	20.00 508
	14 DN350	20.00 508	20.00 508
	16 DN400	20.00 508	20.00 508
	18 DN450	20.00 508	20.00 508
24 [1] DN600	× 10 DN250	20.00 508	20.00 508
	12 DN300	20.00 508	20.00 508
	14 DN350	20.00 508	20.00 508
	16 DN400	20.00 508	20.00 508
	18 DN450	20.00 508	20.00 508
	20 DN500	20.00 508	20.00 508



N° 50



N° 51

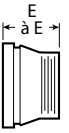
[1] Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se reporter à la publication 20.05. Pour des informations sur le prix et la disponibilité des raccords à rainure par enlèvement de métal dans ce diamètre, veuillez contacter votre représentant Victaulic le plus proche.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 52 - Réduction concentrique avec extrémité filetée
N° 52F - Réduction concentrique avec extrémité filetée BSPT femelle

Diamètre nominal en pouces/DN			N° 52 E à E en pouces/mm	N° 52F E à E en pouces/mm
1 ½ DN40	×	1 DN25	2.50 64	—
		1 ¼ DN32	2.50 64	—
2 DN50	×	¾ DN20	2.50 64	—
		1 DN25	2.50 64	—
		1 ¼ DN32	2.50 64	—
		1 ½ DN40	2.50 64	—
2 ½	×	1 DN25	2.50 64	—
		1 ¼ DN32	2.50 64	—
		1 ½ DN40	2.50 64	—
		2 DN50	2.50 64	—
DN65	×	1 ½ DN40	2.50 64	2.50 64
		2 DN50	—	2.50 64
3 DN80	×	1 DN25	2.50 64	—
		1 ¼ DN32	2.50 64	—
		1 ½ DN40	2.50 64	—
		2 DN50	2.50 64	—
		2 ½	2.50 64	—
88,9 mm	×	42,4 mm	2.50 64	2.50 64
		48,3 mm	2.50 64	2.50 64
		60 mm	—	2.50 64



N° 52

N° 52F

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 52 - Réduction concentrique avec extrémité filetée
N° 52F - Réduction concentrique avec extrémité filetée BSPT femelle

Diamètre nominal en pouces/DN			N° 52	N° 52F
			E à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm
4 DN100	×	1 DN25	3.00 76	—
		1 ½ DN40	3.00 76	—
		2 DN50	3.00 76	—
		2 ½	3.00 76	—
		3 DN80	3.00 76	—
108,4 mm	×	42,4 mm	3.00 76	3.00 76
		48,3 mm	3.00 76	3.00 76
		60 mm	—	3.00 76
114,3 mm	×	42,4 mm	3.00 76	3.00 76
		48,3 mm	3.00 76	3.00 76
		60 mm	3.00 76	3.00 76
133,0 mm	x	60 mm	—	4.50 114
139,0 mm	x	60 mm	—	4.50 114
6 DN150	×	1 DN25	4.00 102	—
		2 DN50	4.00 102	—
		2 ½	4.00 102	—
		3 DN80	4.00 102	—
159,0 mm	×	42,2 mm	4.50 114	4.50 114
		48,3 mm	4.50 114	4.50 114
		60 mm	—	4.50 114
165,3 mm	×	42,4 mm	4.00 102	4.00 102
		48,3 mm	4.00 102	4.00 102
		60 mm	—	4.00 102
8 DN200	x	2 DN50	16.00 406	—
		2 ½	16.00 406	4.50 114

N° 52

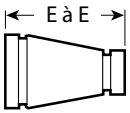
N° 52F

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° L50 – Réduction concentrique

Diamètre nominal en pouces/DN			E à E en pouces/mm
2 DN50	×	1 ½ DN40	3.00 76
3 DN80	×	1 ½ DN40	3.50 89
		2 DN50	3.50 89
4 DN100	×	1 ½ DN40	4.00 102
		2 DN50	4.00 102
		2 ½	4.00 102
		3 DN80	4.00 102
6 DN150	×	2 DN50	5.50 140
		3 DN80	5.50 140
		4 DN100	5.50 140
8 DN200	×	4 DN100	6.00 152
		6 DN150	6.00 152
10 DN250	×	4 DN100	7.00 178
		6 DN150	7.00 178
		8 DN200	7.00 178
12 DN300	×	8 DN200	8.00 203
		10 DN250	8.00 203



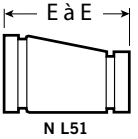
N° L50

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° L51 – Réduction excentrique

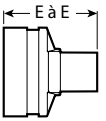
Diamètre nominal en pouces/DN			E à E en pouces/mm
2 DN50	×	1 ½ DN40	3.00 76
3 DN80	×	1 ½ DN40	3.50 89
		2 DN50	3.50 89
4 DN100	×	1 ½ DN40	4.00 102
		2 DN50	4.00 102
		2 ½	4.00 102
		3 DN80	4.00 102
6 DN150	×	2 DN50	5.50 140
		3 DN80	5.50 140
		4 DN100	5.50 140
8 DN200	×	4 DN100	6.00 152
		6 DN150	6.00 152
10 DN250	×	4 DN100	7.00 178
		6 DN150	7.00 178
		8 DN200	7.00 178
12 DN300	×	8 DN200	8.00 203
		10 DN250	8.00 203



N L51

N° L52 – Réduction filetée (Femelle - NPT)

Diamètre nominal en pouces/DN			E à E en pouces/mm
1 ½ DN40	×	¾ DN20	2.50 64
		1 DN25	2.50 63.5
2 DN50	×	¾ DN20	2.50 64
		1 DN25	2.50 64
		1 ½ DN40	2.50 64



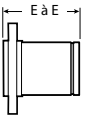
N° L52

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE RAINURÉ OGS

N° 445F/445R – Manchette adaptateur à bride

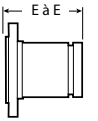
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,2	4.00 102
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
DN65	3.000 76,1	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152
8 DN200	8.625 219,1	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	8.00 203
12 DN300	12.750 323,9	8.00 203



N° 445F/445R

N° 441N (PN10/PN16) – Manchette adaptateur à bride ISO

Diamètre nominal DN/pouces	Diamètre extérieur réel du tube en mm/pouces	E à E en mm/pouces
DN50 2	60,3 2.375	64 2.50
2 ½	73,0 2.875	64 2.50
DN65	76,1 3.000	64 2.50
DN80 3	88,9 3.500	64 2.50
DN100 4	114,3 4.500	76 3.00
DN150 6	168,3 6.625	89 3.50
DN200 8	219,1 8.625	102 4.00
DN250 10	273,0 10.750	127 5.00
DN300 12	323,9 12.750	152 5.98

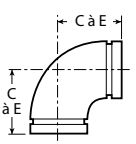


N° 441N

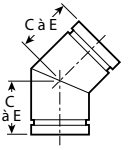
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS RENFORCÉS ENDSEAL™ « ES »

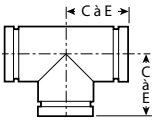
N° 62-ES – Coude à 90°
N° 63-ES – Coude à 45°
N° 64-ES – Té
N° 35-ES – Croix
N° 60-ES – Fond



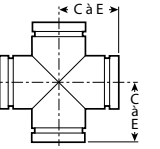
N° 62-ES



N° 63-ES



N° 64-ES



N° 35-ES

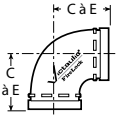
N° 60-ES

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/ mm	N° 62-ES	N° 63-ES	N° 64-ES	N°35-ES	N° 60-ES
		C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	Épaisseur « T » en pouces/ mm
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	3.25 83	3.38 86	0.59 15
2½	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	3.75 95	3.88 99	0.59 15
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.25 108	4.38 111	0.59 15
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	5.00 127	5.00 127	0.64 16
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.50 165	6.50 165	0.64 16
8 DN200	8.625 219,1	—	—	9.25 235	—	0.84 21
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	—	0.84 21
12 DN300	10.750 323,9	—	—	—	—	0.86 22

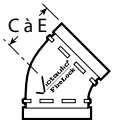
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS FIRELOCK™

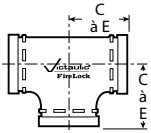
N° 001 - Coude à 90°
N° 003 - Coude à 45°
N° 002 - Té droit
N° 006 - Fond



N° 001



N° 003



N° 002

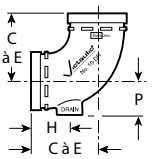
N° 006

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	N° 001	N° 003	N° 002	N° 006
		C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	Épaisseur « T » en pouces/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	—	—	—	0.82 21
1 ½ DN40	1.900 48,3	—	—	—	0.82 21
2 DN50	2.375 60,3	2.75 70	2.00 51	2.75 70	0.88 22
2 ½	2.875 73,0	3.00 76	2.25 57	3.00 76	0.88 22
DN65	3.000 76,1	3.00 76	2.25 57	3.00 76	—
3 DN80	3.500 88,9	3.38 86	2.50 64	3.38 86	0.88 22
	4.250 108,0	4.00 102	3.00 76	4.00 102	—
4 DN100	4.500 114,3	4.00 102	3.00 76	4.00 102	1.00 25
DN125	5.500 139,7	4.88 124	3.25 83	4.88 124	—
5	5.563 141,3	4.88 124	3.25 82,6	4.88 124	1.00 25
	6.250 159,0	5.50 140	3.50 89	5.50 140	—
6 DN150	6.625 168,3	5.50 140	3.50 89	5.50 140	1.00 25
	6.500 165,1	5.43 140	3.50 89	5.50 140	—
8 DN200	8.625 219,1	6.81 173	4.25 108	6.94 176	1.13 29
	8.515 216,3	6.81 173	—	6.94 176	—

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

N° 10-DR – Coude à vidange

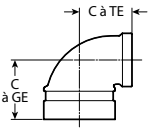
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	H en pouces/ mm	P en pouces/ mm
2½	2.875 73,0	3.75 95	2.75 70	1.68 43
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	2.75 70	2.10 53
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	2.75 70	2.60 66
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	2.75 70	3.65 93



N° 10-DR

N° 67 Coude de fin de course Vic®-End II

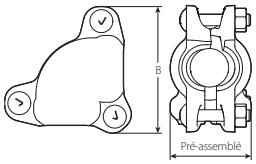
Diamètre nominal en pouces/DN			C à GE en pouces/mm	C à TE en pouces/mm
1 ¼ DN32	×	½ DN15	1.875 48	1.380 35
		¾ DN20	1.875 48	1.380 35
		1 DN25	2.000 51	1.750 44
1 ½ DN40	×	½ DN15	1.875 48	1.500 38
		¾ DN20	1.875 48	1.500 38
		1 DN25	2.000 51	1.625 41
2 DN50	×	½ DN15	1.875 48	1.750 44
		¾ DN20	1.875 48	1.750 44
		1 DN25	2.000 51	1.750 44
2½	×	½ DN15	1.875 48	2.000 51
		¾ DN20	1.875 48	2.000 51
		1 DN25	2.000 51	2.000 51
3 DN80	×	¾ DN20	2.000 51	2.375 60
		1 DN25	2.000 51	2.375 60



N° 67

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

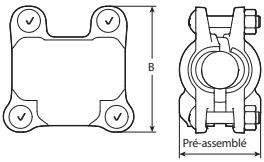
N° 101 Coude à 90° Installation-Ready™



N° 101

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Entraxe en pouces/mm	B en pouces/mm	Pré-assemblé en pouces/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.50 38	4.75 121	3.19 81
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.56 40	5.00 127	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	1.88 48	5.63 143	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	2.13 54	6.13 156	4.63 118
 DN65	3.000 76,1	2.19 56	6.19 157	4.75 121

N° 102 Té Installation-Ready™



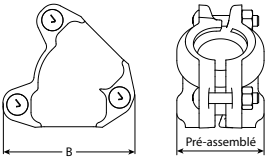
N° 102

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Entraxe en pouces/mm	B en pouces/mm	Pré-assemblé en pouces/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.50 38	4.75 121	3.19 81
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.56 40	5.00 127	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	1.88 48	5.50 140	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	2.13 54	6.00 152	4.63 118
 DN65	3.000 76,1	2.19 56	6.19 157	4.75 121

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS FIRELOCK™

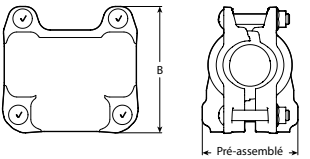
N° 103 Coude à 45° Installation-Ready™



N° 103

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Entraxe en pouces/mm	B en pouces/mm	Pré-assemblé en pouces/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.81 21	4.69 119	3.19 81
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.94 24	4.81 122	3.44 87
2 DN50	2.375 60,3	1.00 25	5.44 138	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	1.13 29	5.94 151	4.63 117
DN65	3.000 76,1	1.13 29	6.13 156	4.75 121

N° 104 Té « tête de vache » Installation-Ready™



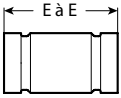
N° 104

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Entraxe en pouces/ mm	B en pouces/ mm	Pré-assem. en pouces/ mm
1 ½ x 1 ½ x 2 DN40 x DN40 x DN50	1.900 x 1.900 x 2.375 48,3 x 48,3 x 60,3	1.88 48	5.38 137	4.13 105
2 x 2 x 2 ½ DN50 x DN50 x 73,0 mm	2.375 x 2.375 x 2.875 60,3 x 60,3 x 73,0	2.13 54	5.88 149	4.63 117
2 ½ x 2 ½ x 3 73,0 mm x 73,0 mm x DN80	2.875 x 2.875 x 3.500 73,0 x 73,0 x 88,9	2.38 60	6.50 165	5.25 133

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

N° 143 – Manchette courte (Raccordements raccord-raccord)

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2.37 60
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.37 60
2 DN50	2.375 60,3	2.37 60
2 ½	2.875 73,0	2.37 60
 DN65	3.000 76,1	2.37 60

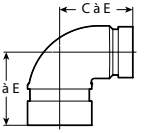


N° 143

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

N° 65 OGS x Coude de fin de course rainuré IGS™

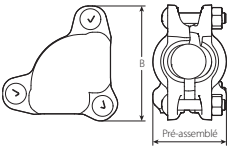
Diamètre nominal en pouces/DN			Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm			C à E en pouces/mm
1 ¼ DN32			1.660 42,4			1.88 48
1 ½ DN40			1.900 48,3			2.00 51
2 DN50	x	1 DN25	2.375 60,3	x	1.315 33.7	2.25 57
2 ½			2.875 73,0			2.50 64
DN65			3.000 76,1			2.50 64
3 DN80			3.500 88,9			2.75 70



N° 65

N° 101 Coude à 90° Installation-Ready™ 90°

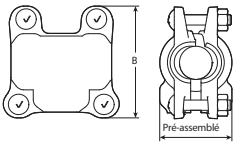
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	Ben pouces/mm	Pré-assemblé en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.25 108	2.75 70



N° 101

N° 102 Té Installation-Ready™

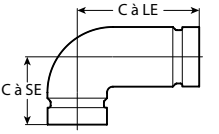
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	Ben pouces/mm	Pré-assemblé en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.13 105	2.75 70



N° 102

N° 111 Coude à extrémité rainurée IGS™

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	C à LE en pouces/mm	C à SE en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.70 69	1.50 38

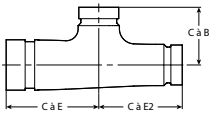


N° 111

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

N° 113 OGS x IGS™ x IGS™ Sortie à piquage Reduce-on-the-Run

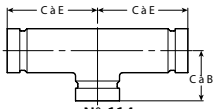
Diamètre nominal en pouces/DN			C à E en pouces mm	C à E2 en pouces mm	C à B en pouces mm
1 ¼ DN32	x 1 DN25	x 1 DN25	3.05 77	2.75 70	1.90 48
1 ½ DN40	1 DN25	1 DN25	3.05 77	2.75 70	2.03 52



N° 113

N° 114 Té rainuré IGS™ x IGS™ x IGS™

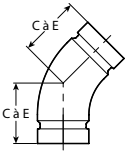
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	C à E en pouces/mm	C à B en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.70 69	1.50 38



N° 114

N° 117 Coude à 45° IGS™

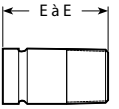
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	C à E en pouces mm
1 DN25	1.315 33,7	1.55 39



N° 117

N° 140 Adaptateur fileté x rainuré mâle

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.50 63,5

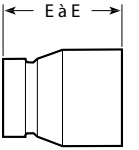


N° 140

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

N° 141 Adaptateur fileté x rainuré mâle

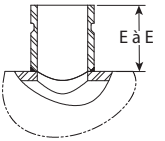
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.00 50,8



N° 141

N° 142 Sortie soudée

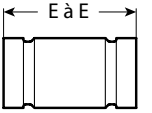
Diamètre nominal en pouces/DN			Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm			E à E en pouces/mm
1 ¼ - 1 ½ DN32 - DN40			1.660 - 1.900 42,4 - 48,3			1.00 25,4
1 ½ - 2 DN40 - DN50			1.900 - 2.375 48,3 - 60,3			1.00 25,4
2 - 2 ½ DN50 - 73.0	x	1 DN25	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	x	1.315 33,7	1.00 25,4
2 ½ - 3 73.0 - DN80			2.875 - 3.500 73,0 - 88,9			1.00 25,4
3 - 4 DN80 - DN100			3.500 - 4.500 88,9 - 114,3			1.00 25,4



N° 142

N° 143 Manchette courte

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	1.5 38
		2 51
		2.5 64
		3 76
		3.5 89
		4 102
		4.5 114
		5 127



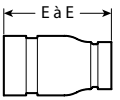
N° 143

RACCORDS SYSTÈME À RAINURES INNOVANT IGS™

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

N) 144 Réduction concentrique rainurée OGS x IGS™

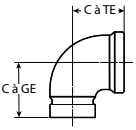
Diamètre nominal en pouces/DN		Sortie rainurée	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm		Sortie rainurée	E à E en pouces/mm
1 ¼ DN32	x	1 DN25	1.660 42,4	x	1.315 33,7	3.00 76
1 ½ DN40			1.900 48,3			3.00 76



N° 144

N° 145 Coude fileté rainuré femelle

Diamètre nominal en pouces/DN		Sortie rainurée	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm		Sortie rainurée	C-TE en pouces/ mm	C-GE en pouces/ mm
½ DN15			0.840 21,3			1.45 36,8	1.60 40,6
¾ DN20	x	1 DN25	1.050 26,9	x	1.315 33,7	1.45 36,8	1.60 40,6
1 DN25			1.315 33,7			1.50 38,1	1.60 40,6



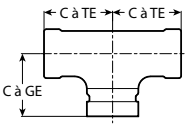
N° 145

N° 146 Fond

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	T en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	0.55 14,0

N° 146

N° 147 Té de sprinkleur Back-To-Back



N° 147

Diamètre nominal en pouces/DN				Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm				C à TE en pouces/mm	C à GE en pouces/mm
1 DN25	x	½ DN15	x 1 DN25	1.315 33,7	x	0.840 21,3	x 1.315 33,7	1.75 44,5	1.60 40,6

RACCORDS SYSTÈME À RAINURES INNOVANT IGS™

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

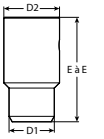
N° 148 Réduction sprinkleur

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Longueur	Diamètre fileté sortie	
		E à E en pouces/mm	pouces/DN	pouces/DN
1 DN25	1.315 33,7	3 76	½ DN15	¾ DN20
		3.5 89	½ DN15	¾ DN20
		4 102	½ DN15	¾ DN20
		4.5 114	½ DN15	¾ DN20
		5 127	½ DN15	¾ DN20
		5.5 140	½ DN15	¾ DN20
		6 152	½ DN15	¾ DN20
		12 305	½ DN15	¾ DN20
		18 457	½ DN15	¾ DN20
		24 610	½ DN15	¾ DN20
		30 762	½ DN15	¾ DN20

N° 148

Cône de plongeur soudé WB-1

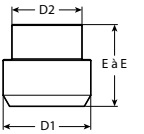
E à E en pouces/mm	D1 en pouces/mm	D2 en pouces/mm
3.75 95,3	1.63 41,3	2.00 50,8



WB-1

Cône de plongeur soudé NAP-1

E à E en pouces/mm	D1 en pouces/mm	D2 en pouces/mm
1.75 44,5	1.88 47,6	1.50 38,0

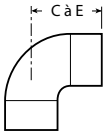


NAP-1

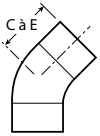
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

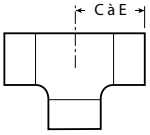
N° 10P – Coude à 90°
N° 11P – Coude à 45°
N° 20P – Té
N° 30P – Latéral 45°



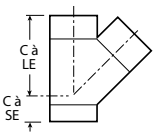
N° 10P



N° 11P



N° 20P



NO.30P

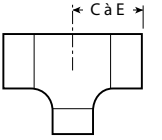
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/ mm	N° 10P	N° 11P	N° 20P	N° 30P	
		C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à E en pouces/ mm	C à LE en pouces/ mm	C à SE en pouces/ mm
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	1.75 44	2.25 57	5.00 127	2.25 57
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.88 73	2.75 70	6.25 159	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	3.13 80	3.25 83	7.25 184	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	5.50 140	3.50 89	3.75 95	7.75 197	3.00 76
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	3.75 95	4.25 108	8.75 222	3.25 83
3 ½ DN90	4.000 101,6	7.00 178	4.00 102	5.50 140	10.00 254	3.50 89
4 DN100	4.500 114,3	7.75 197	4.25 108	5.00 127	10.75 263	3.75 95
5	5.563 141,3	9.50 241	5.13 130	6.88 175	12.75 324	4.00 102
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.50 165	14.00 356	4.50 114
8 DN200	8.625 219,1	10.00 254	6.00 152	10.00 254	18.00 457	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	11.50 292	6.50 165	11.50 292	20.75 527	6.50 165
12 DN300	12.750 323,9	13.50 343	7.00 178	13.50 343	24.50 622	7.00 178

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

N° 25P Té réducteur

Diamètre nominal en pouces/DN					C à E en pouces/mm
1 ½ DN40	x	1 ½ DN40	×	1 DN25	4.00 102
2 DN50	x	2 DN50	×	1 DN25	4.25 108
				8 DN200	4.25 108
3 DN80	x	3 DN80	x	1 DN25	5.13 130
				1 ½ DN40	5.13 130
				2 DN50	5.13 130
4 DN100	x	4 DN100	×	1 DN25	5.88 149
				1 ½ DN40	5.88 149
				2 DN50	5.88 149
				2 ½	5.88 149
				3 DN80	5.88 149
6 DN150	x	6 DN150	x	2 DN50	7.63 194
				3 DN80	7.63 194
				4 DN100	7.63 194
8 DN200	x	8 DN200	×	2 DN50	7.63 194
				3 DN80	10.00 254
				4 DN100	10.00 254
				5	10.00 254
				6 DN150	10.00 254
10 DN250	x	10 DN250	×	4 DN100	11.50 292
				6 DN150	11.50 292
				8 DN200	11.50 292
12 DN300	x	12 DN300	×	6 DN150	13.50 343
				8 DN200	13.50 343
				10 DN250	13.50 343

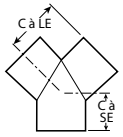


N° 25P

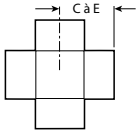
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

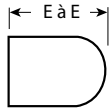
N° 33P – Raccord en Y à 90°
N° 35P – Croix
N° 61P – Bouchon d'arrêt



N° 33P



N° 35P



N° 61P

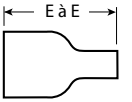
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 33P		N° 35P	N° 61P
		C à LE en pouces/mm	C à SE en pouces/mm	C à E en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	2.25 57	3.25 83	3.00 76
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.75 70	4.00 102	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	4.25 108	2.75 70	4.25 108	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.75 121	3.00 76	4.75 121	5.00 127
3 DN80	3.500 88,9	5.13 130	3.25 83	5.13 130	6.00 152
3 ½ DN90	4.000 101,6	5.50 140	3.50 89	5.50 140	6.50 165
4 DN100	4.500 114,3	5.88 149	3.75 95	5.88 149	7.00 178
5	5.563 141,3	6.88 175	4.00 102	6.88 175	8.50 216
6 DN150	6.625 168,3	7.63 194	4.50 114	7.63 194	10.00 254
8 DN200	8.625 219,1	10.00 254	6.00 152	10.00 254	11.0 279
10 DN250	10.750 273,0	11.50 292	6.50 165	11.50 292	13.00 330
12 DN300	12.750 323,9	13.50 343	7.00 178	13.50 343	14.00 356

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

N° 53P – Réduction concentrique

Diamètre nominal en pouces/DN			E à E en pouces/mm
1 ½ DN40	x	1 DN25	4.50 114
2 DN50	x	1 DN25	6.50 165
		1 ½ DN40	6.50 165
2 ½	x	1 DN25	7.00 178
		1 ½ DN40	7.00 178
		2 DN50	7.00 178
3 DN80	x	1 DN25	8.00 203
		1 ½ DN40	8.00 203
		2 DN50	8.00 203
3 ½ DN90	x	3 DN80	8.00 203
4 DN100	x	1 DN25	9.00 229
		1 ½ DN40	9.00 229
		2 DN50	9.00 229
		2 ½	9.00 229
		3 DN80	9.00 229
		3 ½ DN90	9.00 229
5	x	2 DN50	11.00 279
		3 DN80	11.00 279
		4 DN100	11.00 279



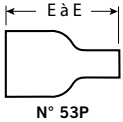
N° 53P

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

N° 53P – Réduction concentrique

Diamètre nominal en pouces/DN			E à E en pouces/mm
6 DN150	x	1 DN25	12.00 305
		1 ½ DN40	12.00 305
		2 DN50	12.00 305
		2 ½	12.00 305
		3 DN80	12.00 305
		3 ½ DN90	12.00 305
		4 DN100	12.00 305
		5	12.00 305
8 DN200	x	3 DN80	13.00 330
		4 DN100	13.00 330
		5	13.00 330
		6 DN150	13.00 330
10 DN250	x	3 DN80	15.00 381
		4 DN100	15.00 381
		6 DN150	15.00 381
		8 DN200	15.00 381
12 DN300	x	6 DN150	16.00 406
		8 DN200	16.00 406
		10 DN250	16.00 406



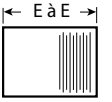
N° 53P

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

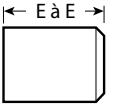
RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

N° 40P – Manchette
N° 42P– Manchette
N° 43P – Manchette

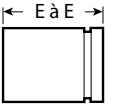
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	E à E en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152



N° 40P



N° 42P



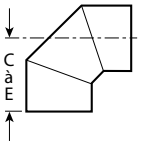
N° 3P

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

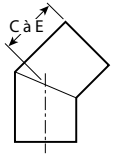
RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

N° 10P – Coude à 90°
N° 11P – Coude à 45°

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 10P	N° 11P
		C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	2.63 67
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.88 67
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	3.13 80
2 ½	2.875 73,0	5.50 140	3.50 89
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	3.75 95
3 ½ DN90	4.000 101,6	7.00 178	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	7.75 197	4.25 108
5	5.563 141,3	9.50 241	5.13 130
6 DN150	6.625 168,3	11.00 279	5.75 146
8 DN200	8.625 219,1	10.00 254	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	11.50 292	6.50 159
12 DN300	12.750 323,9	13.50 343	7.00 178



N° 10P

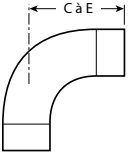


N° 11P

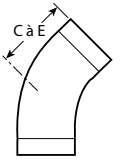
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS LISSES

N° 100 – Coude à 90° à grand rayon
N° 110P – Coude à 45° à grand rayon



N° 100P



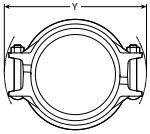
N° 110P

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	N° 100P	N° 110P
		C à E en pouces/mm	C à E en pouces/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	3.13 80
2½	2.875 73,0	5.50 140	3.50 89
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	3.75 95
4 DN100	4.500 114,3	8.00 203	4.50 114
6 DN150	6.625 168,3	11.13 283	5.88 149
8 DN200	8.625 219,1	14.13 359	7.13 181
10 DN250	10.750 273,0	17.13 435	8.38 213
12 DN300	12.750 323,9	20.13 511	9.63 245

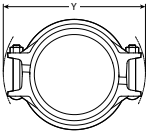
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS INSTALLATION-READY™ POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

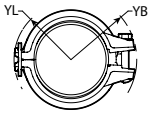
Style 009N – Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™
Style 107N/807N – Collier rigideQuickVic™ Installation-Ready™
Style 109 – Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™
Style 177N/877N – Collier flexible QuickVic™ Installation-Ready™



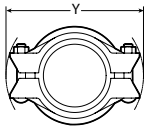
STYLE 009N



STYLE 107N/807N



STYLE 109



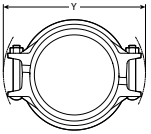
STYLE 177N/877N

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Dimensions – en pouces/mm				
		Style 009N	Style 107N/807N	Style 109		Style 177N/877N
		Y	Y	YL	YB	Y
1¼ DN32	1.660 42,4	5.00 127	—	1.97 50	2.49 63	—
1½ DN40	1.900 48,3	5.13 130	—	2.13 54	2.60 66	—
2 DN50	2.375 60,3	5.63 143	6.13 156	2.32 59	2.85 72	6.25 159
2½	2.875 73,0	6.13 156	6.75 171	2.63 67	3.09 78	6.88 175
DN65	3.000 76,1	6.00 152	6.88 175	2.68 68	322 82	6.88 175
3 DN80	3.500 88,9	6.75 171	7.38 187	2.93 74	3.53 90	7.38 187
	4.250 108,0	7.38 187	8.50 216	—	—	9.13 232
4 DN100	4.500 114,3	7.88 200	8.75 222	3.47 88	4.01 102	9.38 238
	5.250 133,0	9.00 229	10.00 254	—	—	11.00 279
DN125	5.500 139,7	9.25 235	10.25 260	—	—	11.00 279
5	5.563 141,3	9.25 235	10.25 260	—	—	11.03 280
	6.250 159,0	10.00 254	11.00 279	—	—	11.88 302
	6.500 165,1	10.25 260	11.25 286	—	—	12.13 308
6 DN150	6.625 168,3	10.38 264	11.38 289	—	—	12.38 314
	8.500 216,0	13.25 337	—	—	—	—
	8.515 216,3	—	14.25 362	—	—	—
8 DN200	8.625 219,1	13.38 340	14.37 365	—	—	15.13 384

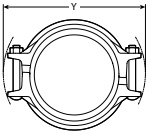
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS INSTALLATION-READY™ POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

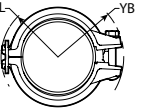
Style 009N – Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™
Style 107N/807N – QuickVic™ Installation-Ready™ Rigid Coupling
Style 109 – Collier rigide FireLock EZ™ Installation-Ready™
Style 177N/877N – Collier flexible QuickVic™ Installation-Ready™



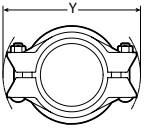
STYLE 009N



STYLE 107N/807N



STYLE 109



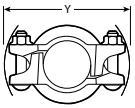
STYLE 177N/877N

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel de tube en pouces/mm	Dimensions – en pouces/mm				
		Style 009N	Style 107N/807N	Style 109		Style 177N/877N
		Y	Y	YL	YB	Y
	10.528 267,4	—	16.75 425	—	—	—
10 DN250	10.750 273,0	17.00 432	17.00 432	—	—	—
	12.539 318,5	—	18.63 473	—	—	—
12 DN300	12.750 323,9	19.00 483	19.00 483	—	—	—

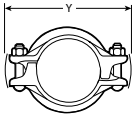
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

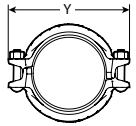
Style 005H – Collier rigide FireLock™
Style 07 – Collier rigide Zero-Flex™
Style L07 – Collier rigide
Style HP-70 et HP-70ES – Colliers rigides



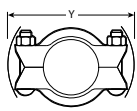
STYLE 005H



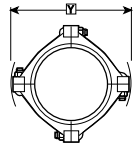
STYLE 07



STYLE L07



STYLE HP-70/ HP-70ES 12 POUCES/ DN300 ET DIAMÈTRES INFÉRIEURS



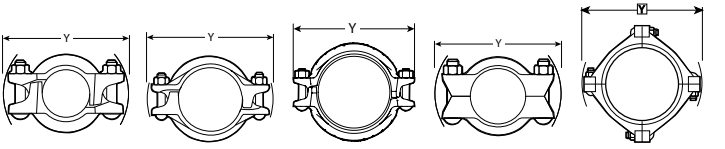
STYLE HP-70 14 POUCES/ DN350 ET DIAMÈTRES SUPÉRIEURS

Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Dimension Y– en pouces/mm			
		Style 005H	Style 07 [1]	Style L07	Style HP-70 et HP-70ES [2]
1 DN25	1.315 33,7	—	4.22 107	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.50 114	4.62 117	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.75 121	5.81 148	5.81 148	—
2 DN50	2.375 60,3	5.25 133	5.78 147	5.78 147	6.68 168
2 ½	2.875 73,0	5.75 146	6.38 162	6.38 162	7.38 187
DN65	3.000 76,1	5.75 146	6.61 168	—	—
3 DN80	3.500 88,9	6.13 156	6.81 173	6.81 173	7.75 197
	4.250 108,0	7.25 184	7.98 203	—	—
4 DN100	4.500 114,3	7.25 184	8.21 209	8.21 209	9.63 245
	5.250 133,0	9.00 229	9.60 244	—	—
DN125	5.500 139,7	9.00 229	9.82 249	—	—
5	5.563 141,3	9.00 229	9.89 251	—	—

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 005H – Collier rigide FireLock™
Style 07 – Collier rigide Zero-Flex™
Style L07 – Collier rigide
Style HP-70 et HP-70ES – Colliers rigides



STYLE 005H | **STYLE 07** | **STYLE L07** | **STYLE HP-70/ HP-70ES 12 POUCES/ DN300 ET DIAMÈTRES INFÉRIEURS** | **STYLE HP-70 14 POUCES/ DN350 ET DIAMÈTRES SUPÉRIEURS**

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Dimension Y– en pouces/mm			
		Style 005H	Style 07 [1]	Style L07	Style HP-70 et HP-70ES [2]
	6.250 159,0	10.00 254	10.54 268	—	—
	6.500 165,1	10.00 254	10.84 275	—	—
6 DN150	6.625 168,3	10.00 254	10.83 275	10.83 275	12.68 321
8 DN200	8.625 219,1	13.14 334	13.74 349	13.74 349	15.00 381
10 DN250	10.750 273,0	—	16.98 431	16.98 431	17.25 438
12 DN300	12.750 323,9	—	18.88 480	18.88 480	19.13 486
14 DN350	14.000 355,6	—	—	—	22.00 559
16 DN400	16.000 406,4	—	—	—	24.13 613

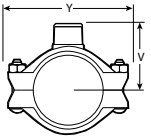
[1] Pour les diamètres de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se référer à la publication 20.02 de Victaulic pour obtenir des informations sur le collier flexible AGS Style W07.
[2] Les colliers Style HP-70ES ne sont pas disponibles en diamètres 14 pouces/DN350 et supérieurs.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 72 –Collier à piquage

Diamètre nominal conduite principale × piquage réduit en pouces/DN			V en pouces/mm	Y en pouces/mm
1 ½ DN40	×	½ DN15	2.63 67	4.50 114
		¾ DN20	2.63 67	4.50 114
		1 DN25	2.63 67	4.50 114
2 DN50	×	½ DN15	3.03 77	5.00 127
		¾ DN20	3.03 77	5.00 127
		1 DN25	3.03 77	5.00 127
2 ½	×	½ DN15	3.13 79	6.00 152
		¾ DN20	3.13 79	6.00 152
		1 DN25	3.13 79	6.00 152
		1 ¼ DN32	3.69 94	6.88 175
		1 ½ DN40	3.69 94	6.88 175
3 DN80	×	¾ DN20	3.31 84	7.00 178
		1 DN25	4.75 121	8.00 203
		1 ¼ DN32	4.75 121	8.00 203
		1 ½ DN40	4.25 108	8.00 203
4 DN100	×	¾ DN20	3.81 97	8.38 213
		1 DN25	3.81 97	8.38 213
		1 ½ DN40	4.59 117	9.00 229
		2 DN50	4.59 117	9.00 229
6 DN150	×	1 DN25	6.88 175	12.00 305
		1 ½ DN40	6.88 175	12.00 305
		2 DN50	6.06 154	12.00 305

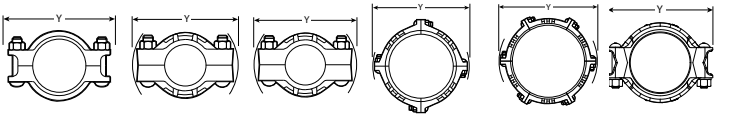


STYLE 72

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 75 – Collier
Style 77 – Collier flexible standard
Style L77 Collier flexible
Style 77A – Collier flexible en aluminium
Styles 77S et 77DX – Colliers flexibles en acier inoxydable



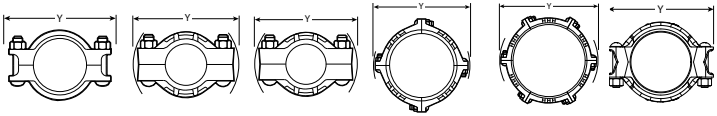
STYLE 75 | STYLE 77 | STYLE L77 | STYLE 77A | STYLE 77S | STYLE 77DX

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Dimension Y– en pouces/mm					
		Style 75	Style 77 [1]	Style L77	Style 77A	Style 77S	Style 77DX
¾ DN20	1.050 26,9	—	4.00 102	—	—	4.00 102	3.89 99
1 DN25	1.315 33,7	4.27 108	4.12 105	—	4.25 108	4.50 114	4.50 114
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.61 117	5.00 127	—	5.04 128	4.88 124	4.79 122
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.82 122	5.38 137	5.38 137	5.36 136	4.88 124	4.80 122
2 DN50	2.375 60,3	5.22 133	5.88 149	5.88 149	5.90 150	5.38 136	5.33 135
	2.664 57,0	—	5.73 146	—	—	—	—
2 ½	2.875 73,0	5.68 144	6.50 165	6.50 165	6.51 165	5.88 149	5.79 147
DN65	3.000 76,1	5.90 150	6.63 168	—	—	—	—
3 DN80	3.500 88,9	7.00 178	7.13 181	7.13 181	7.79 182	7.00 178	6.99 178
3 ½ DN90	4.000 101,6	7.50 191	8.25 210	—	—	—	—
	4.250 108,0	7.79 198	8.63 219	—	—	—	—
4 DN100	4.500 114,3	8.03 204	8.88 226	8.88 226	8.91 226	8.25 210	9.00 229
4 ½	5.000 127,0	9.43 240	—	—	—	—	—
	5.250 133,0	9.37 238	10.38 264	—	—	—	—
DN125	5.500 139,7	9.59 244	10.65 270	—	—	—	—
5	5.563 141,3	10.07 256		—	10.60 269	—	—
	6.000 152,4	10.48 266	—	—	—	—	—
	6.250 159,0	10.49 266	11.50 292	—	—	—	—

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 75 – Collier
Style 77 – Collier flexible standard
Style L77 Collier flexible
Style 77A – Collier flexible en aluminium
Styles 77S et 77DX – Colliers flexibles en acier inoxydable



STYLE 75 STYLE 77 STYLE L77 STYLE 77A STYLE 77S STYLE 77DX

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Dimension Y– en pouces/mm					
		Style 75	Style 77 [1]	Style L77	Style 77A	Style 77S	Style 77DX
	6.500 165,1	10.66 271	11.63 295		—	—	—
6 DN150	6.625 168,3	11.07 281	11.88 302	11.88 302	11.90 302	11.13 283	11.06 281
	8.515 216,3	13.75 350	—	—	—	—	—
8 DN200	8.625 219,1	13.97 355	14.75 375	14.75 375	14.86 377	14.75 375	—
10 DN250	10.750 273,0	—	17.13 435	17.13 435	—	17.38 441	—
12 DN300	12.750 323,9	—	19.25 489	19.25 489	19.28 489	19.25 489	—
14 DN350	14.000 355,6	—	20.25 514	—	—	20.50 521	—
	14.843 377,0	—	20.96 531	—	—	—	—
16 DN400	16.000 406,4	—	22.25 565	—	—	22.63 575	—
	16.772 426,0	—	22.92 581	—	—	—	—
18 DN450	18.000 457,2	—	25.00 635	—	—	24.63 626	—
	18.898 480,0	—	25.86 655	—	—	—	—
20 DN500	20.000 508,0	—	27.00 686	—	—	—	—
	20.866 530,0	—	27.80 704	—	—	—	—
22 DN550	22.000 558,8	—	29.13 740	—	—	—	—
	22.835 580,0	—	30.01 762	—	—	—	—
24 DN600	24.000 609,6	—	31.00 787	—	—	—	—
	24.803 630,0	—	32.16 817	—	—	—	—

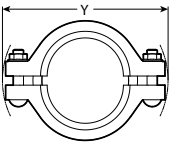
[1] Pour les diamètres de 14 pouces/DN350 et plus, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System). Se référer à la publication 20.03 de Victaulic pour obtenir des informations sur le collier flexible AGS Style W77.

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 171 – Collier flexible en composite

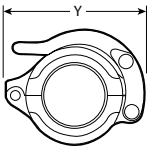
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Y en pouces/mm
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.24 133
2 DN50	2.375 60,3	6.09 155
2 ½	2.875 73,0	6.50 165
3 DN80	3.500 88,9	7.58 193
4 DN100	4.500 114,3	8.78 223



STYLE 171

Style 78 – Collier Snap-Joint™
Style 78A – Collier Snap-Joint™ en aluminium

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Dimension Y– en pouces/mm	
		Style 78	Style 78A
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.75 95	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.50 114	—
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	4.88 124
2 ½	2.875 73,0	5.88 149	—
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	—
4 DN100	4.500 114,3	7.75 197	—
5	5.563 141,3	9.50 241	—
6 DN150	6.625 168,3	10.63 270	—
8 DN200	8.625 219,1	13.00 330	—
10 DN250	10.750 273,0	—	15.60 396



STYLE 78 ET 78A

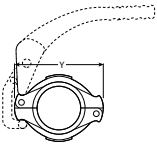
REMARQUE : reportez-vous aux instructions d'installation de ce manuel pour les dimensions du dégagement de la poignée de verrouillage.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 791 – Collier *Vic-Boltless*

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Dimension Y – en pouces/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.71 120
2½	2.875 73,0	5.48 139
3 DN80	3.500 88,9	6.15 156
4 DN100	4.500 114,3	7.62 194
6 DN150	6.625 168,3	10.18 259
8 DN200	8.625 219,1	12.50 318

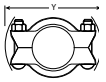


STYLE 791

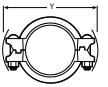
REMARQUE : reportez-vous aux instructions d'installation de ce manuel en ce qui concerne les dimensions du dégagement de l'outillage de montage Style 792.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

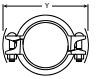
Style 89/889 – Colliers rigides pour tubes en acier inoxydable
Styles 475 et 475DX – Colliers flexibles en acier inoxydable
Styles 489 et 489DX - Colliers rigides en acier inoxydable



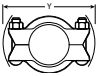
STYLE 89/889



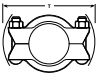
STYLE 475/475DX



STYLE 489 DIAMÈTRES 1½ – 4 POUCES/DN40 – DN100



STYLE 489 DIAMÈTRES 6 – 12 POUCES/DN150 – DN300



STYLE 489DX

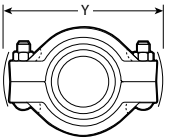
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Dimension Y– en pouces/mm				
		Style 89/889	Style 475	Style 475DX	Style 489	Style 489DX
1 DN25	1.315 33,7	—	3.98 101	3.98 101	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	—	4.45 113	4.45 113	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	—	4.52 115	4.52 115	4.42 118	—
2 DN50	2.375 60,3	6.68 168	5.03 128	5.03 128	5.19 132	6.18 157
2 ½	2.875 73,0	7.13 181	5.59 142	5.59 142	5.62 143	7.22 183
DN65	3.000 76,1	7.25 184	5.73 146	5.73 146	5.72 145	7.42 189
3 DN80	3.500 88,9	7.75 197	6.67 169	6.67 169	6.78 172	7.84 199
4 DN100	4.500 114,3	9.63 245	7.96 202	7.96 202	7.90 201	9.68 246
DN125	5.500 139,7	10.63 270	8.97 228	—	11.13 283	10.94 278
5	5.563 141,3	10.63 270	—	—	10.63 270	—
	6.500 165,1	12.38 314	10.53 268	—	12.68 321	12.70 323
6 DN150	6.625 168,3	12.68 321	—	—	12.68 321	12.70 323
	8.515 216,3	15.25 387	—	—	15.00 381	—
8 DN200	8.625 219,1	15.25 387	—	—	15.00 381	15.04 382
	10.528 267,4	17.00 432	—	—	17.25 438	—
10 DN250	10.750 273,0	17.25 438	—	—	17.25 438	17.29 439
	12.539 318,5	19.63 499	—	—	19.13 486	—
12 DN300	12.750 323,9	19.63 499	—	—	19.13 486	19.13 486

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS STANDARD POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES OGS

Style 750/875 – Collier de réduction

Diamètre nominal en pouces/DN			Dimension Y– en pouces/mm
2 DN50	×	1 DN25	5.28 134
		1 ½ DN40	5.28 134
2 ½	×	2 DN50	5.93 151
DN65	×	2 DN50	6.63 168
3 DN80	×	2 DN50	7.13 181
		2 ½	7.13 181
		DN65	7.13 181
4 DN100	×	2 DN50	8.90 226
		2 ½	8.90 226
		3 DN80	8.90 226
		DN65	8.90 226
5	×	4 DN100	10.70 272
6 DN150	×	4 DN100	11.90 302
		5	11.90 302
165,1 mm	×	4 DN100	11.90 302
8 DN200	×	6 DN150	14.88 378
		165,1 mm	14.88 378
10 DN250	×	8 DN200	17.26 438



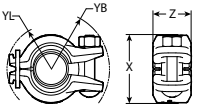
STYLE 750/875

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

COLLIERS POUR IGS™ TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Style 108 Collier rigide Installation-Ready™

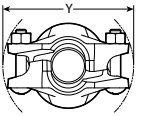
Diamètre nominal en pouces/ DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/ mm	Dimensions (Pré-assemblé)		
		YL en pouces/ mm	YB en pouces/ mm	Z en pouces/ mm
1 DN25	1.315 33,7	1.66 42,2	2.17 55,2	2.58 65,5



STYLE 108

N° 115 Collier de réduction FireLock EZ™ Installation-Ready™ (OGS x IGS™)

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieurréel de tube en pouces/mm	Dimensions (Pré-assemblé)
		Y en pouces/mm
1 ¼ DN32 x 1	1.660 42,4 x 1.315	4.75 121
1 ½ DN25 DN40	1.900 33,7 48,3	4.88 124



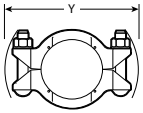
N° 115

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

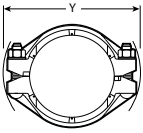
COLLIERS POUR TUYAUX À EXTRÉMITÉS LISSES

Style 99 – Collier *Roust-A-Bout*

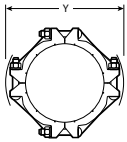
Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Dimension Y – en pouces/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.25 108
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.50 140
2 DN50	2.375 60,3	6.75 171
2 ½	2.875 73,0	7.13 181
 DN65	3.000 76,1	6.25 159
3 DN80	3.500 88,9	8.50 216
3 ½ DN90	4.000 101,6	9.25 235
4 DN100	4.500 114,3	10.00 254
 DN125	5.500 139,7	10.75 260
5	5.563 141,3	11.38 289
6 DN150	6.625 168,3	13.38 340
	6.500 165,1	13.25 337
8 DN200	8.625 219,1	14.38 365
10 DN250	10.750 273,0	16.38 416
12 DN300	12.750 323,9	19.63 499
14 DN350	14.000 355,6	20.75 527
16 DN400	16.000 406,4	22.63 575
18 DN450	18.000 457,2	23.50 597



STYLE 99
1 – 10 POUCES/
DN25 – DN150



STYLE 99
8 – 12 POUCES/
DN200 – DN300

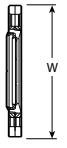


STYLE 99
14 – 18 POUCES/
DN350 – DN450

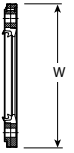
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

ADAPTATEURS DE BRIDE *VIC-FLANGE* POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

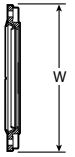
Style 441 – Adaptateur Vic-Flange en acier inoxydable
Style 741 – Adaptateur *Vic-Flange*
Style 743 – Adaptateur *Vic-Flange*
Style 744 – Adaptateur de bride FireLock™



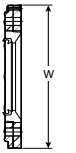
STYLE 441



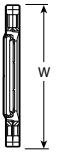
STYLE 741
2 – 12 POUCES/
DN50 – DN300



STYLE 741
14 – 24 POUCES/
DN350 – DN600



STYLE 743



STYLE 744

Diamètre nominal en pouces/DN	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Dimension « W » – pouces/mm			
		Style 441	Style 741	Style 743	Style 744
2 DN50	2.375 60,3	6.84 174	6.75 172	7.75 197	6.75 172
2½	2.875 73,0	7.72 196	7.88 200	8.63 219	7.88 200
3 DN80	3.500 88,9	8.22 209	8.50 216	9.50 241	8.44 214
4 DN100	4.500 114,3	9.72 247	10.00 254	11.38 289	9.94 252
5	5.563 141,3	—	11.00 279	12.38 314	11.00 279
6 DN150	6.625 168,3	11.78 299	12.00 305	13.88 352	12.00 305
8 DN200	8.625 219,1	—	14.75 375	16.75 425	14.63 372
10 DN250	10.750 273,0	—	17.25 438	19.25 489	—
12 DN300	12.750 323,9	—	20.25 514	22.25 565	—
14 DN350	14.000 355,6	—	24.50 622	—	—
16 DN400	16.000 406,4	—	27.13 689	—	—
18 DN450	18.000 457,2	—	29.00 737	—	—
20 DN500	20.000 508,0	—	31.50 800	—	—
24 DN600	24.000 609,6	—	36.00 914	—	—

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

ADAPTATEURS DE BRIDE STANDARD *VIC-FLANGE* POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Style 741 –Adaptateur de bride Vic-Flange (brides PN10 et PN16)
Style 741 – Adaptateur de brideVic-Flange (tableau « E » de la norme australienne)
Style 741 – Adaptateur de brideVic-Flange (tableau « E » de la norme chnoise)

STYLE 741

Diamètre nominal DN/pouces	Diamètre extérieur réel du tube en mm/pouces	Dimensions « W »– mm/pouces		
		Style 741 PN10 et PN16	Style 741 Norme australienne tableau « E »	Style 741 Norme chinoise tableau « E »
DN50 2	60,3 2.375	178 7.00	165 6.50	172 6.75
DN65	76,1 3.000	210 8.25	—	210 8.25
DN80 3	88,9 3.500	219 8.63	200 7.88	213 8.38
	108,0 4.250	—	—	248 9.75
DN100 4	114,3 4.500	251 9.88	251 9.88	251 9.88
	133,0 5.250	—	—	276 10.88
DN125	139,7 5.500	276 10.88	—	276 10.88
	159,0 6.250	3,14 12.38	—	314 12.38
	165,1 6.500	305 12.00	—	305 12.00
DN150 6	168,3 6.625	302 11.88	286 11.25	—
DN200 8	219,1 8.625	368 [1] 14.50	368 14.50	368 14.50
DN250 10	273,0 10.750	438 [2] 17.25	—	—
DN300 12	323,9 12.750	479 [3] 18.88	—	—

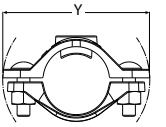
[1] Dimensions PN16 (mm/pouces) : W = 360/14.17
[2] Dimensions PN16 (mm/pouces) : W = 438/17.24
[3] Dimensions PN16 (mm/pouces) : W = 478/18.82

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

PIQUAGES SUR TUYAUTERIE

Style 912 – Té de sprinkleur à profil bas FireLock™ (uniquement en Europe)

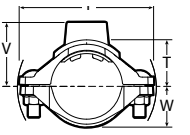
Diamètre nominal en pouces/DN			Dimension Y en pouces/mm
Canalisation X piquage FPT			
1 DN25	x	½ DN15	3.72 95
1 ¼ DN32	x	½ DN15	4.12 105
1 ½ DN40	x	½ DN15	4.32 110



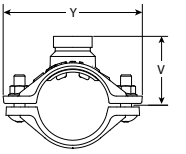
STYLE 912

Styl 922 – Collier de piquage FireLock™

Diamètre nominal en pouces/DN			Dimensions – pouces/mm	
Conduite principale X embranchement			V	Y
1 ¼ DN32	x	½ DN15	1.83 47	3.87 98
		¾ DN20	1.83 47	3.87 98
		1 DN25	2.18 55	3.87 98
		1 IGS DN25 IGS	1.98 50	4.13 105
1 ½ DN40	x	½ DN15	1.95 50	4.08 104
		¾ DN20	1.95 50	4.08 104
		1 DN25	2.30 58	4.08 104
		1 IGS DN25 IGS	2.11 54	4.25 108
2 DN50	x	½ DN15	2.19 56	4.60 117
		¾ DN20	2.19 56	4.60 117
		1 DN25	2.54 65	4.60 117
		1 IGS DN25 IGS	2.34 59	4.75 121
2 ½	x	½ DN15	2.44 62	5.40 137
		¾ DN20	2.44 62	5.40 137
		1 DN25	2.79 71	5.40 137
		1 IGS DN25 IGS	2.67 68	5.50 140
DN65	x	½ DN15	2.44 62	5.50 140
		¾ DN20	2.44 62	5.50 140
		1 DN25	2.79 71	5.50 140
		1 IGS DN25 IGS	2.75 70	5.52 140



STYLE 922 AVEC SORTIE FILETÉE



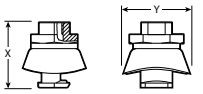
STYLE 922 AVEC IGS SORTIE RAINURÉE

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

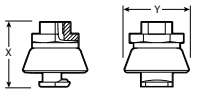
PIQUAGES SUR TUYAUTERIE

Style 923 – Piquage sans collier (Modèles NPT et BSPT)

Diamètre nominal en pouces/DN			Dimensions en pouces/mm	
Conduite principale X embranchement			X	Y
4 – 8 DN100 – DN200	x	½ DN15	3.00 76	3.09 78
		¾ DN20	3.00 76	3.09 78
10 et plus DN250 et plus	x	½ DN15	3.00 76	3.00 76
		¾ DN20	3.00 76	3.00 76



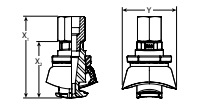
STYLE 923 (NPT/BSPT)
DIAMÈTRES 4 – 8 POUCES/
DN100 – DN200



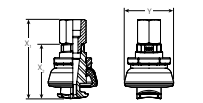
STYLE 923 (NPT/BSPT)
10 POUCES/DN250
ET DIAMÈTRES SUPÉRIEURS

Style 923 – Piquage sans collier (Modèles BSPP)

Diamètre nominal en pouces/DN			Dimensions en pouces/mm		
Conduite principale X embranchement			X_1	X_2	Y
4 – 8 DN100 – DN200	x	½ DN15	4.50 114	3.00 76	3.09 78
		¾ DN20	4.50 114	3.00 76	3.09 78
10 et plus DN250 et plus	x	½ DN15	4.50 114	3.00 76	3.00 76
		¾ DN20	4.50 114	3.00 76	3.00 76



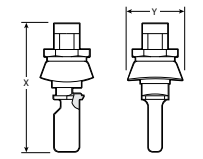
STYLE 923 (BSPP)
DIAMÈTRES 4 – 8 POUCES/
DN100 – DN200



STYLE 923 (BSPP)
10 POUCES/DN250
ET DIAMÈTRES SUPÉRIEURS

Style 924 – Doigt de gant sans collier

Diamètre nominal en pouces/DN	Dimensions en pouces/mm	
Conduite principale	X	Y
4 – 8 DN100 – DN200 pour longueur de tige nominale 6 pouces/152 mm	7.09 180	3.09 78
10 et plus DN250 et plus pour longueur de tige nominale 6 pouces/152 mm	7.09 180	3.09 78

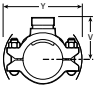


STYLE 924

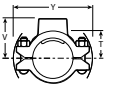
⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

PIQUAGES SUR TUYAUTERIE

Styles 920 et 920N – Piquages Mechanical-T



Style 920 et 920N à sortie rainurée

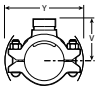


Style 920 et 920N à piquage taraudé

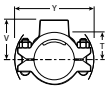
Diamètre nominal en pouces/DN				Dimensions en pouces/mm			
Conduite principale	x	Piquage	Style	T	Fileté V	Rainuré V	Y
2 DN50	x	½ DN15	920N	2.00 51	2.53 64	—	5.35 136
		¾ DN20	920N	1.97 50	2.53 64	—	5.35 136
		1 DN25	920N	1.85 47	2.53 64	—	5.35 136
		1 ¼ DN32	920N	2.05 52	2.75 70	3.00 76	5.35 136
		1 ½ DN40	920N	2.03 52	2.75 70	3.12 79	5.35 136
2 ½	x	½ DN15	920N	2.21 56	2.74 70	—	5.64 143
		¾ DN20	920N	2.18 55	2.74 70	—	5.64 143
		1 DN25	920N	2.06 52	2.74 70	—	5.64 143
		1 ¼ DN32	920N	2.30 58	3.00 76	3.25 83	6.29 160
		1 ½ DN40	920N	2.28 58	3.00 76	3.25 83	6.26 159
76,1 mm	x	½ DN15	920N	2.22 56	2.75 70	—	6.46 164
		¾ DN20	920N	2.19 56	2.75 70	—	6.46 164
		1 DN25	920N	2.07 53	2.75 70	—	6.46 164
		1 ¼ DN32	920N	2.30 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
		1 ½ DN40	920N	2.28 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
3 DN80	x	½ DN15	920N	2.52 64	3.05 78	—	6.15 156
		¾ DN20	920N	2.49 63	3.05 78	—	6.15 156
		1 DN25	920N	2.38 61	3.06 78	—	6.15 156
		1 IGS DN25 IGS	920N	—	—	3.12 79	6.42 163
		1 ¼ DN32	920N	2.55 65	3.25 83	3.56 90	6.15 156
		1 ½ DN40	920N	2.78 71	3.50 89	3.56 90	6.15 156
		2 DN50	920N	2.75 70	3.50 89	3.56 90	6.75 172

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

PIQUAGES SUR TUYAUTERIE



Style 920 et 920N
à sortie rainurée



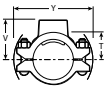
Style 920 et 920N
à piquage taraudé

Diamètre nominal en pouces/DN				Dimensions en pouces/mm			
Conduite principale	x	Piquage	Style	T	Fileté V	Rainuré V	Y
3 ½ DN90	x	2 DN50	920N	3.00 76	—	3.75 95	6.72 171
4 DN100	x	½ DN15	920N	3.03 77	3.56 90	—	7.01 178
		¾ DN20	920N	3.00 76	3.56 90	—	7.01 178
		1 DN25	920N	2.88 73	3.56 90	—	7.01 178
		1 IGS DN25 IGS	920N	—	—	3.62 92	7.35 187
		1 ¼ DN32	920N	3.08 78	3.78 96	4.00 102	7.01 178
		1 ½ DN40	920N	3.28 83	4.00 102	4.00 102	7.01 178
		2 DN50	920N	3.25 83	4.00 102	4.00 102	7.01 178
		2 ½	920	2.88 73	4.00 102	4.00 102	7.34 186
		76,1 mm	920	2.88 73	—	4.00 102	7.34 186
		3 DN80	920	3.31 84	4.50 114	4.12 105	7.73 196
108,0 mm	x	1 ¼ DN32	920N	3.08 78	3.78 96	—	7.64 194
		1 ½ DN40	920N	3.28 88	4.00 102	—	7.64 194
		2 DN50	920N	3.25 83	4.00 102	—	7.64 194
		76,1 mm	920	2.88 73	4.00 102	4.00 102	7.64 194
		3 DN80	920	3.31 84	4.50 114	4.50 114	7.63 194
5	x	1 ½ DN40	920	4.03 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		2 DN50	920	4.00 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		2 ½	920	3.63 92	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		76,1 mm	920	3.75 95	—	4.75 121	9.70 246
		3 DN80	920	3.81 97	5.00 127	4.63 118	9.70 246
133,0 mm	x	2 DN50	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.00 203
		3 DN80	920	3.81 97	5.00 127	—	9.46 240

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

PIQUAGES SUR TUYAUTERIE

Style 920 et 920N à sortie rainurée



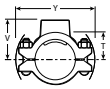
Style 920 et 920N à piquage taraudé

Diamètre nominal en pouces/DN				Dimensions en pouces/mm			
Conduite principale	x	Piquage	Style	T	Fileté V	Rainuré V	Y
139,7 mm	x	1 ½ DN40	920N	3.78 96	4.50 114	—	8.23 209
		2 DN50	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.23 209
6 DN150	x	1 ¼ DN32	920N	4.43 113	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		1 ½ DN40	920N	4.40 112	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		2 DN50	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		2 ½	920	4.01 110	5.13 130	5.12 130	10.51 267
		76,1 mm	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267
		3 DN80	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
		4 DN100	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267
159,0 mm	x	1 ½ DN40	920N	4.41 112	5.13 130	—	9.40 239
		2 DN50	920N	4.38 111	5.13 130	—	9.40 239
		76,1 mm	920	4.38 111	5.50 140	5.13 130	9.40 239
		3 DN80	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	9.40 239
		108,0 mm	920	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239
		4 DN100	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239
165,1 mm	x	1 DN25	920N	3.88 99	4.56 116	—	9.34 237
		1 ¼ DN32	920N	4.43 113	5.13 130	—	9.34 237
		1 ½ DN40	920N	4.41 112	5.13 130	5.13 130	9.34 237
		2 DN50	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.34 237
		76,1 mm	920	4.01 102	5.13 130	5.21 132	10.51 267
		3 DN80	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
		4 DN100	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

PIQUAGES SUR TUYAUTERIE

Style 920 et 920N à sortie rainurée



Style 920 et 920N à piquage taraudé

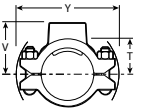
Diamètre nominal en pouces/DN				Dimensions en pouces/mm			
Conduite principale	x	Piquage	Style	T	Fileté V	Rainuré V	Y
8 DN200	x	2 DN50	920	5.44 138	6.19 157	6.25 159	12.42 316
		2½	920	5.07 129	6.19 157	6.19 157	12.42 316
		76,1 mm	920	5.25 133	—	6.25 159	12.42 316
		3 DN80	920	5.31 135	6.50 165	6.50 165	12.42 316
		4 DN100	920	4.81 122	6.75 172	6.38 162	12.42 316

⚠ Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

PIQUAGES SUR TUYAUTERIE

Style L920N Sortie Mechanical-T (Femelle – NPT)

Diamètre nominal en pouces/DN			Dimensions en pouces/mm		
Conduite principale	**x**	**Piquage**	**T**	**V**	**Y**
2 DN50	×	½ DN15	1.97 50	2.53 64	5.35 136
		¾ DN20	1.97 50	2.53 64	5.35 136
		1 ½ DN40	1.85 47	2.53 64	5.35 136
3 DN80	×	¾ DN20	2.49 63	3.05 78	6.15 156
		1 ½ DN40	2.38 61	3.06 78	6.15 156
4 DN100	×	½ DN15	3.03 77	3.56 90	7.01 178
		¾ DN20	3.00 76	3.56 90	7.01 178
		1 ½ DN40	2.88 73	3.56 90	7.01 178
6 DN150	×	¾ DN20	3.73 95	4.64 118	9.15 232
		1½ DN40	4.40 112	5.13 130	9.15 232
		1 DN50	4.38 111	5.13 130	9.15 232
8 DN200	×	¾ DN20	5.01 127	5.69 145	12.42 316
		1 DN25	5.44 138	6.19 157	12.42 316
10 DN250	×	¾ DN20	6.01 153	6.69 170	14.67 373
		1½ DN40	6.01 153	6.69 170	14.67 373
12 DN300	×	¾ DN20	7.13 181	7.81 198	17.38 442
		1½ DN40	7.13 181	7.81 198	17.38 442
14 DN350	×	¾ DN20	7.75 197	8.43 214	17.95 456
		1½ DN40	7.75 197	8.43 214	17.95 456
16 DN400	×	¾ DN20	8.75 222	9.43 240	19.74 501



STYLE L920N

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement à la publication produit Victaulic en vigueur, téléchargeable sur victaulic.com.

Bureau principal aux États-Unis

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 États-Unis

victauliclocations.com

EMEAI

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth,
Belgique

Asie Pacifique

Unit 808, Building B
Hongwell International Plaza
No.1602 West Zhongshan Road
Shanghai, Chine 200235

I-100-FRE 3698 REV F 09/2021 Z000100PHB

Victaulic et toutes les autres marques Victaulic sont des marques commerciales ou des marques déposées de la compagnie Victaulic et/ou de ses filiales, aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques de commerce citées ici sont la propriété de leurs détenteurs respectifs, aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Les termes brevetée(e-s) ou en attente de brevet » se rapportent à des concepts ou modèles déposés, ou bien à des demandes de brevet relatives aux produits et/ou méthodes d'utilisation, enregistrés aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

© 2021 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.