I-100-TUR

SAHA MONTAJ KILAVUZU

Karbon Çeliği, Paslanmaz Çelik, Alüminyum ve CPVC/ PVC Borular İçin 24 inç/DN600 ve Daha Küçük Victaulic® Mekanik Boru Bağlantı Ürünleri

Revizyon F 09/2021

⚠ UYARI

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

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

Bu kılavuzda geçen ürünlerin güvenli ve doğru şekilde monte edilmesiyle ilgili sorularınız için lütfen Victaulic ile iletişime geçin.
Victaulic ürünleriyle ilgili en güncel bilgiler için www.victaulic.com adresini ziyaret edin.

İçindekiler

DİKKAT

- **FireLock® markalı ürünlere ait bilgilerin bulunduğu sayfalar, sayfanın iç tarafına yerleştirilmiş siyah bir bantla ayrılmıştır.**

GİRİŞ VİI

California Müşterileri – Teklif 65 Uyumluluğu viii

Kanadalı Müşteriler – CSA B51 Uyumluluğu viii

Tehlike Sınıflandırması viii

BORU HAZIRLAMA VE YİV AÇMA ŞARTLARI 1

Boru Hazırlama 2

Makine Değerleri 2

Yivlere Uygun Boru Uzunlukları 3

Soğuk ve Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Kritik Yiv Açma Şartlarının Açıklaması - Original Groove System (OGS) ve EndSeal™ 4

Standart ve RX Paftaları Kullanılarak Yiv Açılan Karbon Çeliği Borular ve Tüm Malzemelerde OGS Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları 6

Stil HP-70ES EndSeal™ Kaplinlerle Bağlanan Standart Et Kalınlıklı veya Plastik Kaplamalı Borularda EndSeal™ "ES" Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları 11

Çelik ve Diğer NPS Borular İçin OGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları 12

Stil HP-70ES EndSeal™ Kaplinlerle Bağlanan Standart Et Kalınlıklı veya Plastik Kaplamalı Borularda EndSeal™ "ES" Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları 17

Soğuk ve Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Kritik Yiv Açma Şartlarının Açıklaması - FireLock™ Innovative Groove System (IGS™) 18

Sch. 10 ve 40 NPS Karbon Çeliği Borular için IGS™ Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları 20

Sch. 10 ve 40 NPS Karbon Çeliği Borular için IGS™ Talaşlı Şekil Veme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları 21

Sch. 40 veya 80 CPVC VE PVC Borular İçin Kritik Yarı Çaplı Standart Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartlarının Açıklaması 22

Sch.40 veya 80 CPVC ve PVC Borularda Standart Yarıçaplı Talaşlı Yiv Açma Şartları 24

Boru Ucu Kontrolü ve Hazırlama – Advanced Groove System (AGS™) Doğrudan Yiv Açma Uygulamaları 26

Boru Ucunun Kontrolü ve Hazırlanması - AGS™ *Vic-Ring* Uygulamaları 27

Kritik AGS Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartlarının Açıklaması 28

Karbon Çeliği ve Paslanmaz Çelik Borularda AGS Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 veya API 5L uyarınca) 30

ÖNEMLİ CONTA VE YAĞLAYICI BİLGİLERİ **31**
CONTA SEÇİMİ VE YAĞLAYICI GEREKSİNİMLERİ 32
Conta Renk Kodu Referansı 32
Contaların Yağlanması 33
Contaların Saklanması 33
Contaların Yağlayıcı Uygunlukları Tablosu 34
Victaulic Yağlayıcı Kullanım Kılavuzu 35
Kuru Tip Borulu Yangından Koruma Sistemlere İlişkin Notlar 36
Önceden Yağlanmış Contalar İçeren Victaulic FireLock™ Ürünleri İçin "DİKKAT" 36
YİVLİ BORU SİSTEMLERİ İÇİN BOŞLUK GEREKSİNİMLERİ **37**
Önerilen Minimum Boru Boşluğu 38
RİJİT SİSTEMLER 39
Rijit Sistemler İçin Boru Desteği 40
Rijit Sistemler – Standart Ağırlıklı Karbon Çeliği Borular İçin Boru Destek Boşluğu 40
Rijit Sistemler – İnce Duvarlı Paslanmaz Çelik Borular İçin Boru Desteği Boşluğu 42
OGS Rijit Installation-Ready™ Kaplinler İçin Nominal Boru Ucu Ayrılması 44
Diğer Tüm OGS Rijit Kaplinler İçin Nominal Boru Ucu Ayrılması 45
Doğrudan Yiv Borularda veya AGS *Vic-Rings İle Hazırlanan Borulardaki AGS Rijit Kaplinler İçin Nominal Boru Ucu Ayrılması* 46
ESNEK SİSTEMLER **47**
Esnek Sistemler İçin Boru Desteği 48
Esnek Sistemler - Boru Desteği Boşluğu 48
Stil 177N/877N QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplinler İçin Nominal Boru Ucu Ayrılma Aralığı 50
Stil 177N/877N QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplinler İçin Doğrusal Hareket ve Açısal Sapma 51
Diğer Tüm OGS Esnek Kaplinler İçin Merkez Çizgisinden Nominal Boru Ucu Ayrılma ve Sapması 52
Doğrudan Yivli Borulardaki AGS Esnek Kaplinler İçin Merkez Çizgisinden Nominal Boru Ucu Ayrılması ve Sapması 54
AGS Vic-Rings İle Hazırlanan Borulardaki AGS Esnek Kaplinler İçin Merkezi Çizgisinden Nominal Boru Ucu Ayrılması ve *Sapması* 55
Esnek Sistemlerden Maksimum Doğrusal Hareket Kabiliyetinin Elde Edilmesine İlişkin MOntaj Talimatları 56
MONTAJA GENEL BAKIŞ **57**
Darbeli Alet Kullanım Kuralları 58
Darbeli Anahtar Seçimi 60
Tork Anahtarı Seçimi 60
Montaj İçin Gerekli Aletler ve Sarf Malzemeleri 61
Önemli Montaj Bilgileri 62
Montaj Kontrolü 63
Sistem Testleri 65
Montaj Sonrası Bakım 65

Yalıtım....65
Gömülü Uygulamalar....66
Avrupa ATEX Direktifi....66
YİVLİ UÇLU KARŞI BİLEŞENLER İÇİN TEK CIVATALI INSTALLATION-READY™ KAPLİNLER....67
Stil 108 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin....68
Stil 109 FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin....68
Stil 118 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Çıkış Kaplini....74
Stil 108 ve 109 Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar....79
Stil 118 Çıkış Kaplinlerinin Yeniden Montajı İçin Talimatlar....81
YİV UÇLU KARŞI BİLEŞENLER İÇİN INSTALLATION-READY™ KAPLİNLER....83
Stil 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin....84
Stil 107N QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin....90
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 807N QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin....90
Stil 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™ Redüksiyon Kaplin....96
Stil 171 Kompozit Esnek Kaplin....102
Stil 177N QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplin....106
İçme Suyu İçin Stil 877N QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplin....106
Stil 009N, 107N ve 807N Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar....111
Stil 115 Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar....113
Stil 171 Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar....115
Stil 177N ve 877N Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar....117
YİVLİ UÇLU KARŞI BİLEŞENLER İÇİN INSTALLATION-READY™ FİTTİNGLER....119
No. 101 (90° Dirsek) ve No. 103 (45° Dirsek) FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler....120
No. 101 veya 103 Fittinging Boru Sisteminden Sökülmesi....127
Boru Sisteminden Söküm Sırasında Tam Olarak Ayrılan No. 101 veya 103 Fittingin Yeniden Montajı....128
No. 102 (Düz Te) ve No. 104 (Yuvarlak Başlı Te) FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler....129
No. 102 veya 104 Fittingin Boru Sisteminden Sökülmesi....140
Boru Sisteminden Söküm Sırasında Tam Olarak Ayrılan No. 102 veya 104 Fittingin Yeniden Montajı....141

OGS YİVLİ UÇLU KARŞI BİLEŞENLER İÇİN STANDART KAPLİNLER 143

Bu Bölümde Açıklanan Kaplinlerin Montajı İçin Hazırlık Adımları 144
Stil 005H FireLock™ Rijit Kaplin 146
Stil 07 Zero-Flex™ Rijit Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar) 146
Stil L07 Zero-Flex™ Rijit Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar) 146
Stil 489 Paslanmaz Çelik Rijit Kaplin (4 inç/DN100 ve Daha Küçük Boyutlar) 146
Stil HP-70 Rijit Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar) 152
Stil 89 Rijit Kaplin 152
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 889 Rijit Kaplin 152
Stil 489 Rijit Paslanmaz Çelik Kaplin (5 inç, DN125 ve Daha Büyük Boyutlar) 152
Stil 489DX Dubleks Paslanmaz Çelik Rijit Kaplin 152
Stil HP-70 Rijit Kaplin (14 inç/DN350 ve Daha Büyük Boyutlar) 157
Stil 77 Esnek Kaplin (14 inç/DN350 ve Daha Büyük Boyutlar - Dört veya Altı Kelepçe) 157
Stil 77S Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin (16 inç/DN400 ve Daha Büyük Boyutlar - Dört Kelepçe) 157
Stil 72 Çıkış Kaplini 161
Stil 75 Esnek Kaplin 165
Stil 77 Esnek Kaplin (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar - İki Kelepçe) 165
Stil L77 Esnek Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar) 165
Stil 77A Alüminyum Ensek Kaplin 165
Stil 77S Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin (8 – 14 inç/DN200 – DN350 Boyutları) 165
Stil 77DX Dubleks Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin 165
Stil 475 Düşük Ağırlıklı Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin 165
Stil 475DX Dubleks Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin 165
Stil 78 Snap-Joint™ Kaplin 171
Stil 78A Snap-Joint™ Alüminyum Kaplin 171
Stil 750 Redüksiyon Kaplin 174
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 875 Redüksiyon Kaplin 174
Stil 791 *Vic-Boltless* Kaplin 178
Stil 707-IJ NPS-to-JIS Geçiş Kaplini 181
Bu Bölümdeki Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar 185

ENDSEAL™ GROOVED-END KARŞI BİLEŞENLER İÇİN STANDART KAPLİN 187

Stil HP-70ES EndSeal™ Rijit Kaplin 188
Yeniden Montaj Talimatları 192

AGS DOĞRUDAN YİVLİ BORULAR VEYA AGS *VİC-RİNG* UYGULAMALARI İÇİN ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) KAPLİNLERİ **193**
Stil W07 AGS Rijit Kaplin (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar) 194
Stil LW07 AGS Rijit Kaplin (14 – 16 inç/ DN350 – DN400 Boyutları) 194
Stil W77 AGS Esnek Kaplin (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar) 194
AGS *Vic-Rings* ile Hazırlanmış Doğrudan Yivli Paslanmaz Çelik Borular veya Karbon Çeliği Borular İçin Stil W89 AGS Rijit Kaplin 194
Bu Bölümdeki Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar 198
OGS YİVLİ UÇLU BORULAR İÇİN FLANŞ ADAPTÖRLERİ **199**
Stil 441 Paslanmaz Çelik *Vic-Flange* Adaptörle İlgili Notlar 200
Stil 441 Paslanmaz Çelik*Vic-Flange* Adaptör 202
12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar İçin Victaulic Flanş Adaptörü Notları (Stil 741, 841, 743 ve 744) 206
12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar İçin Victaulic Flanş Pulu Notları (Stil 741, 841, 743 ve 744) 207
Stil 741 *Vic-Flange* Adaptörü (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar) 208
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 841 *Vic-Flange* Adaptörü 208
Stil 743 *Vic-Flange* Adaptörü 208
Stil 744 FireLock™ Flanş Adaptörü 208
14 – 24 inç/DN350 – DN600 Boyutlarındaki Stil 741 OGS *Vic-Flange* Adaptörleri İçin Victaulic Flanş Adaptörü Notları 216
14 – 24 inç/DN350 – DN600 Boyutlarındaki Stil 741 OGS *Vic-Flange* Adaptörleri İçin Victaulic Flanş Pulu ve Geçiş Halkası Notları 217
Stil 741 (OGS) *Vic-Flange* Adaptörü (14 – 24 inç/ DN350 – DN600 boyutları) 218
Stil 441 ve 743 Flanş Adaptörlerindeki Çıkıntılar İçin Taşlama Talimatları 223
Stil 741, 841 ve 744 Flanş Adaptörlerindeki Dişler İçin Taşlama Talimatları223 224
AGS YİVLİ UÇLU BORULAR İÇİN ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) *VİC-FLANGE* ADAPTÖRÜ **225**
14 – 24 inç/ DN350 – DN600 Boyutlarındaki Stil W741 AGS *Vic-Flange* Adaptörleri İçin Victaulic Flanş Adaptörü Notları 226
14 – 24 inç/DN350 – DN600 Boyutlarındaki Stil W741 AGS *Vic-Flange* Adaptörleri İçin Victaulic Flanş Pulu ve Geçiş Halkası Notları 227
Stil W741 AGS Vic-Flange Adaptörü (ANSI Sınıfı 125/150) 228
DÜZ UÇLU BORU/FİTTİNGLER İÇİN KAPLİNLER 233
Stil 99 *Roust-A-Bout* Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar) 234
Stil 99 *Roust-A-Bout* Kaplin (14 inç/DN350 ve Daha Büyük Boyutlar) 241
Stil 99 Kaplinlerin Yeniden Montajı İçin Talimatlar 246

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ 247
Stil 422 Paslanmaz Çelik *Mechanical-T* Çıkış 248
Stil 912 FireLock™ Düşük Profilli Sprinkler Te
(Sadece Avrupa'da Mevcuttur) 254
Stil 920 *Mechanical-T* Çıkış 258
Stil 920N *Mechanical-T* Çıkış 258
Stil L920N *Mechanical-T* Çıkış 258
Stil 922 FireLock™ Çıkış T 265
Stil 923 Kelepçesiz Çıkış 270
Stil 924 Kelepçesiz Termometre Çıkışı 270
Stil 926 *Mechanical-T* İstavroz 275
KÖR TAPALAR VE TEST TAPASI KİTİ 281
Victaulic Kör Tapa Montaj Güvenlik Talimatları 282
Sistem Basıncı Testi İçin Monte Edilen No. T-60 Test Tapaları veya Kör Tapalar
İçin Güvenlik Talimatları 284
Victaulic Kör Tapa Söküm Güvenlik Talimatları 285
No. T-60 Test Tapası Montaj ve Güvenlik Talimatları 286
VANA MONTAJ TALİMATLARI 287
Kelebek Vanalar 288
Dişli Operatörlü Vic-300™ MasterSeal™
Kelebek Vanalar İçin Hareket Sınırlandırma Durdurucularının
Ayarlanması 290
10 – 1 inç/
DN250 – DN300 765 ve 705 Serisi
Serisi Kelebek Vanalar İçin Hareket Sınırlandırma Durdurucularının
Ayarlanması 293
Çekvalfler 295
Küresel Vanalar 297
Tapalı Vanalar 298
Sürgülü Vanalar 299
YANGIN POMPASI TEST CİHAZI MONTAJ TALİMATLARI 301
735 Yangın Pompası Test Cihazı 302
KAYNAKLAR 303
ÜRÜN BİLGİLERİ 315
TESİS KONUMLARI ..... B/C

GİRİŞ

Bu I-100 Saha Montaj Kılavuzu karbon çeliği, paslanmaz çelik, alüminyum ve CPVC/PVC borular için 24 inç/DN600 ve daha küçük Victaulic® mekanik boru bağlantı ürünlerine ilişkin olarak önemli bilgiler içermektedir. Victaulic Bakır Bağlantı ürünlerinin montajı için I-600 Saha Montaj Kılavuzuna bakın.

Daima iyi boru bağlantı uygulamalarını ve yerel bina kodlarını ve gereksinimlerini takip edin. Belirtilen basınç, sıcaklık, harici veya dahili yük değerleri, performans standartları ve toleranslar kesinlikle aşılmamalıdır.

Yetkin mühendisler özel koşullar, kod gereksinimleri ve güvenlik faktörlerinin kullanımıyla ilgili ilave bilgi için Victaulic Bölüm 26 yayınlarına ve 05.01 numaralı Victaulic yayına bakmalıdırlar. Bu yayınları victaulic.com adresinden indirebilirsiniz.

Bu kılavuzda açıklanan ürünler sadece bir sistem tasarımcısı/mühendisi veya yüklenici tarafından belirtilen ve Victaulic şartlarına uygun olarak hazırlanmış borularla birlikte kullanım için tasarlanmıştır.

Victaulic yivli boru kaplinleri sadece Victaulic şartlarına uygun olarak yiv açılmış borularla birlikte kullanım için tasarlanmıştır. Ayrıca, Victaulic yivli boru kaplinleri sadece Victaulic yivli boru fittingleri, vanaları ve ilgili yivli uçlu bileşenler ile birlikte kullanım içindir. Victaulic yivli boru kaplinleri düz uçlu borular ve/veya fittingler ile kullanım için uygun değildir.

Victaulic düz uçlu borular aksi belirtilmediği sürece sadece düz uçlu veya konik uçlu çelik borular ve Victaulic düz uçlu fittingler ile kullanım için tasarlanmıştır. Victaulic düz uçlu boru kaplinleri yivli uçlu veya dişli borular ve/veya fittingler ile birlikte kullanılmamalıdır.

Victaulic contaları geniş bir sıcaklık ve işletme koşulu aralığında çalışacak şekilde tasarlanmaktadır. Her montajda olduğu gibi sıcaklık, uygulamanın devamlılığı ve conta ömrü arasında doğrudan bir ilişki söz konusudur. Her bir uygulama için uygun görülebilecek conta malzeme sınıfları için daima 05.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.

Bu kılavuzda kullanılan "karşı bileşen" terimi uygun Victaulic yiv şartlarına uygun olarak hazırlanan boru, fitting, vana ve aksesuar uçlarını ifade etmektedir.

Bu kılavuzda kullanılan metrik değerler, İngiliz ölçü birimi değerlerinden çevrilmiştir ve yuvarlanmış olabilir.

Victaulic bu I-100 Kılavuza ek olarak alternatif boru malzemelerini veya diğer özel yiv profili teknolojilerini birleştirmek için tasarlanan mekanik boru bağlantı ürünlerine ilişkin saha montaj kılavuzları, montaj notları veya montaj etiketleri sunmaktadır. Bu talimatlar ilgili ürünle birlikte gönderilir ve victaulic.com adresinden indirilebilir.

VİCTAULİC'İN SUNDUĞU İLAVE SAHA MONTAJ KILAVUZLARI İÇİN QR KODUNU TARATIN

SAHA MONTAJ KILAVUZLARININ İLAVE KOPYALARINI SİZE EN YAKIN VİCTAULİC SATIŞ TEMSİLCİSİNDEN TEMİN EDEBİLİRSİNİZ.

DİKKAT

- **Victaulic, ürünlerin sürekli geliştirilmesi politikasını izlemektedir. Bu nedenle Victaulic; ürün özelliklerini, tasarımlarını ve standart ekipmanları önceden haber vermeksizin ve herhangi bir yükümlülük altına girmeksizin değiştirme hakkını saklı tutar.**
- **VICTAULIC, SİSTEM TASARIMINDAN SORUMLU DEĞİLDİR VE UYGUN ŞEKİLDE TASARLANMAMIŞ SİSTEMLER İLE İLGİLİ HERHANGİ BİR YÜKÜMLÜLÜK ALTINA GİRMEZ.**
- **Bu kılavuzun amacı tüm ürün uygulamaları için bir ön şart olan yetkin ve profesyonel mühendisliğin/boru sistemi tasarımının ve montajının yerini almak değildir.**
- **Bu kılavuz sadece profesyonel boru sistemi tasarımcıları, mühendisleri ve montörleri tarafından kullanılmak üzere hazırlanmıştır.**
- **Bu el kitabında ve Victaulic literatüründe yayınlanan bilgiler, daha önce yayınlanan tüm bilgilerin yerini alır.**
- **Bu kılavuzda verilen çizimler ve/veya resimler kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüş olabilir.**
- **Saha montaj el kitabı, münhasır mülkiyet hakkı Victaulic'in elinde olan ticari markalar, telif hakları ve patentli ürünler içermektedir.**
- **BU KILAVUZDA VERİLEN VEYA ATIFTA BULUNULAN BİLGİLERİN DOĞRU VE EKSİKSİZ OLMASI İÇİN HER TÜRLÜ GAYRET GÖSTERİLMESİNE KARŞIN, VICTAULIC, YAN KURULUŞLARI VE İŞTİRAKLERİ BU BİLGİLERE İLİŞKİN DOĞRUDAN VEYA DOLAYLI HİÇBİR GARANTİ VERMEMEKTEDİR. BURADA VERİLEN BİLGİLERİ KULLANAN KİŞİLERİN OLASI RİSKLERİ ALMAKTA VE BU KULLANIMDAN DOĞAN HER TÜRLÜ SORUMLULUĞU ÜSTLENMEKTEDİR.**

California Müşterileri – Teklif 65 Uyumluluğu

⚠	**UYARI:** Bu ürünlerin dışı boyalı yüzeyleri, California Eyaleti tarafından doğum kusurlarına veya diğer üreme bozukluklarına yol açtığı bilinen BBP de dahil olmak üzere, eser miktarda kimyasal maddeye maruz kalmanıza neden olabilir. Daha fazla bilgi için www.p65warnings.ca.gov adresini ziyaret edin. **UYARI:** V ve M2 dereceleri, Kaliforniya Eyaleti tarafından kansere ve doğum kusurlarına veya diğer üreme bozukluklarına yol açtığı bilinen etilen tioüre vb. gibi kimyasal maddelere eser miktarda maruz kalmanıza neden olabilir. Daha fazla bilgi için www.p65warnings.ca.gov adresini ziyaret edin. **UYARI:** "Düşük kurşunlu" veya "kurşunsuz" olarak üretilenler de dahil pirinç bileşenler, Kaliforniya Eyaleti tarafından kansere ve doğum kusurlarına veya diğer üreme bozukluklarına yol açtığı bilinen kurşun vb. gibi kimyasal maddelere eser miktarda maruz kalmanıza neden olabilir. Daha fazla bilgi için www.p65warnings.ca.gov adresini ziyaret edin.

Kanadalı Müşteriler – CSA B51 Uyumluluğu

CSA B51 "Kazan, Basınçlı Kap ve Basınçlı Boru Kodu" kapsamına giren uygulamalarla ilgili olarak en güncel Kanada Tescil Numaraları, onaylanmış ürünler ve sıcaklık değerleri için lütfen Victaulic ile iletişime geçin.

Tehlike Değerlendirmesi

Çeşitli tehlike seviyelerinin belirlenmesi ile ilgili tanımlar aşağıda verilmiştir.

⚠ Bu güvenlik ikazı sembolü önemli güvenlik mesajlarını gösterir. Bu kılavuz boyunca bu simgeyi gördüğünüzde yaralanma tehlikesine karşı dikkatli olun. Altında verilen mesajı dikkatlice okuyun ve tam olarak anladığınızdan emin olun.

⚠ TEHLİKE

- **Tavsiye edilen önlemler de dahil olmak üzere verilen talimatların yerine getirilmemesi halinde, ciddi yaralanma ve hatta ölüm tehlikesinin son derece belirgin olduğu durumlarda "TEHLİKE" ibaresi kullanılır.**

⚠ UYARI

- **"UYARI" ibaresi, tavsiye edilen önlemler de dahil olmak üzere talimatların yerine getirilmemesi halinde ciddi yaralanmalar, hatta ölümle sonuçlanabilecek tehlikelerin veya emniyetli olmayan uygulamaların mevcut olduğu anlamına gelir.**

⚠ DİKKAT

- **"DİKKAT" ibaresi, tavsiye edilen önlemler de dahil olmak üzere talimatların yerine getirilmemesi halinde ciddi yaralanmalar, ürün hasarları veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek tehlikelerin veya emniyetli olmayan uygulamaların mevcut olduğu anlamına gelir.**

DİKKAT

- **"İKAZ" ibaresi ise önemli, ancak bu tehlikeler ile ilgili olmayan özel talimatlar söz konusu olduğunda kullanılır.**

Boru Hazırlama ve Yiv Açma Şartları

victaulic®

I-100-TUR_1

BORU HAZIRLAMA

Borular mutlaka her bir ürün stili için genel hatlarıyla verilen Victaulic şartlarına uygun olarak hazırlanmalıdır. Hazırlık işlemi boru malzemesine, duvar kalınlığına, dış çapına ("DÇ") ve diğer faktörlere göre değişebilir. Ayrıntılı bilgi için aşağıdaki sayfalardaki tüm boru hazırlama ve yiv açma şartları bölümlerine bakın.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2"|DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

MAKİNE DEĞERLERİ

⚠ UYARI

- **Victaulic boru hazırlama makinelerini ayarlamadan ve çalıştırmadan önce o makinenin işletme ve bakım talimatları kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyun ve anladığınızdan emin olun.**
- **Makineye özel operasyon gereksinimlerini, uygulamaları ve potansiyel tehlikeleri öğrenin.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümler, ciddi yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek yanlış ürün montajlarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Hem düşük ağırlıklı hem de standart ağırlıklı karbon çeliği borularda ve ayrıca standart ağırlıklı paslanmaz çelik borularda kullanım için AGS pafta setleri sarı bir bantla birlikte siyah bir görünümle ayırt edilir.**
- **Standart ağırlıklı paslanmaz çelik boruların altı için AGS pafta setleri siyah bir bantla birlikte gümüş rengi bir görünümle ayırt edilir.**
- **AGS pafta setlerini diğer yiv profillerine özel pafta setleriyle birlikte KULLANMAYIN.**

Victaulic, sahada kullanım veya atölyede imalat için tasarlanan boru hazırlama makineleri sunmaktadır. Boru hazırlama makinesi değerleri ve kapasiteleri hakkında ayrıntılı bilgiler için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 24.01 numaralı Victaulic yayınına bakın. Boru hazırlama makinelerinin bakımı ve işletilmesi hakkında bilgi için makineyle birlikte verilen ve victaulic.com adresinden indirebileceğiniz ilgili işletme ve bakımı kılavuzuna bakın.

YİV AÇILMASI İÇİN UYGUN BORU UZUNLUKLARI

Aşağıdaki tabloda Victaulic Soğuk Şekil Vermey Yöntemiyle Yiv Açma Makineleri kullanılarak güvenli şekilde yiv açılabilecek minimum boru uzunlukları verilmiştir. Bu tabloda ayrıca boru standı kullanılmadan soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılabilecek maksimum boru uzunlukları verilmiştir. Bu tabloda listelenen maksimum uzunlukları geçen borular için bir boru standı kullanılması gerekir. İlave makine ve boru standı kurulumu gereksinimleri ve Victaulic Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Makineleri için gereken boru uzunluklar için daima, ilgili makineyle birlikte verilen işletme ve bakım kılavuzuna bakın. Kılavuzları ve onarım parçası listelerini victaulic.com adresinden indirebilirsiniz.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	**Fiili Boru Dış Çapı inç/mm**	**Victaulic Makineyle Güvenli Şekilde Yiv Açılabilecek Minimum Uzunluk inç/mm**	**Boru Standı Kullanılmadan Yiv Açılabilecek Maskimum Uzunluk inç/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
4 ½ – 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 ve Daha Büyük DN450 ve Daha Büyük	18.000 ve Daha Büyük 457.2 ve Daha Büyük	**NOT: Bu boyutlardaki borularda soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılırken daima bir boru standı kullanın. Bu boyutlarda 18 inç/457 mm'den kısa uzunluklardaki borularda soğuk şekil vermey yöntemiyle YİV AÇMAYIN.**	
	18.898 ve Daha Büyük 480,0 ve Daha Büyük		

Bu tabloda listelenen minimum uzunluktan daha kısa bir borunun kullanılması gerekiyorsa, en sondan bir önceki boruyu, son parça, belirtilen minimum uzunluğa eşit (ya da minimum uzunluktan daha uzun) olacak şekilde kısaltın.

ÖRNEK: Bir bölümün bitirilmesi için 10 inç/dn250 çapında 20 fit, 4 inç/6,2 m uzunluğunda karbon çeliği boru gerekiyor, ancak sadece 20 fit/6,1 m uzunlukta borular bulunuyor. 20 fit/6,1 m uzunluğunda ve 4 inç/102 mm uzunluğunda karbon çeliği borularda soğuk şekil vererek yiv açmak yerine bu adımları takip edin:

1. Yukarıdaki tabloya bakın ve 10 inç/DN250 çapındaki karbon çeliği borular için soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açma işlemi uygulanabilecek minimum uzunluğun 10 inç/255 mm olduğuna dikkat edin.

2. Soğuk şekil veren yiv açma işlemini 19 fit + 6 inç/5,9 m ve 10 inç/255 mm uzunluğunda iki boruya uygulayın.

SOĞUK VE TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE KRİTİK YİV AÇMA ŞARTLARININ AÇIKLAMASI – ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) VE ENDSEAL™

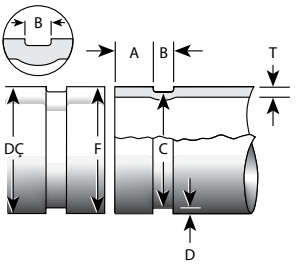
⚠ UYARI

- **Bağlantıdan istenen performansın elde edilebilmesi için boru boyutlarının ve yiv boyutlarının mutlaka aşağıdaki tablolarda belirtilen toleranslar dahilinde olması gerekmektedir.**

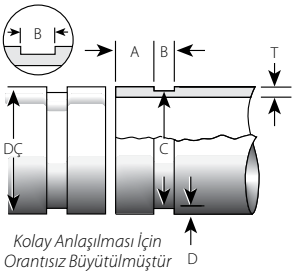
İNCE ET KALINLIKLI PASLANMAZ ÇELİK BORULARA UYGUN OSG KAPLİNLER İÇİN:

- **OGS kaplinleriyle kullanım için ince et kalınlıklı paslanmaz çelik borularda soğuk şekil verilerek yiv açılırken MUTLAKA Victaulic RX paftalar kullanılmalıdır. Paslanmaz çelik boru hazırlama yöntemiyle ilgili gereksinimler için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 17.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.**

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



Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma



Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma

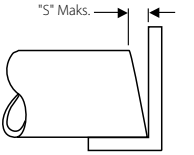
Çizimler daha kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
- Borular ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

Boru Dış Çapı – Nominal NPS Boru Boyutu (ANSI B36.10) ve Temel Metrik Boru Boyutu (ISO 4200) – Ortalama boru dış çapı, takip eden sayfalarda verilen tablolardaki değerlerin dışına çıkmamalıdır. İzin verilen maksimum boru ovalliği ASTM A-999 ve API 5L gereksinimlerine uygun olmalıdır. Majör ve minör çaplar arasında daha yüksek farkların olması durumunda kaplin montajı zorlaşır.

Victaulic, dik kesilen borular tedarik etmektedir. Duvar kalınlığının standart kalınlıkta (ANSI B36.10) veya daha ince olması ve koniğin, ANSI B16.25 (37 ½°) veya ASTM A-53 (30°) standardını karşılaması şartıyla konik uçlu borular da kullanılabilir. **NOT:** Konik uçlu borularda soğuk şekil verilerek yiv açma işlemi uygulanması, kabul edilmeyecek konikliğe neden olabilir.

OGS için, dik kesilen boru uçlarından itibaren izin verilen maksimum tolerans:

¾ – 3 ½ inç/DN20 – DN90 boyutları için 1/32 inç/0.8 mm
4 – 24-inç/DN100 – DN600 boyutları için 1/16 inç/1.6 mm
Tam kare çizgisinden ölçülür.



Kare kesilen borular, FlushSeal™ ve EndSeal™ contaları içeren Victaulic ürünleriyle birlikte KULLANILAMAZ.

İç ve dış kaynak dikişleri ve bombeler mutlaka boru yüzeyine silme gelecek şekilde zımparalanmalıdır. Boru ucunun iç çapında bulunan, yiv açma paftalarını engelleyebilecek veya bunlara zarar verebilecek kaba tortular, kirler ve diğer yabancı maddeler temizlenmelidir. Boru ucunun ön kenarı, düz olmalı ve girintili/çıkıntılı yüzey bozuklukları içermemelidir, aksi takdirde yiv açma takibinin yanlış yapılmasına ve neticesinde kaplin montajının zorlaşmasına neden olur.

SOĞUK VE TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE KRİTİK YİV AÇMA ŞARTLARININ AÇIKLAMASI – ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) VE ENDSEAL™ (DEVAMI)

"A" Boyutu – "A" boyutu veya boru ucuyla yiv arasındaki mesafe, conta oturma alanını tanımlar. Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için yiv ile boru ucu arasında kalan bu alanda genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gres, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.

"B" Boyutu – "B" boyutu ya da başka bir ifade ile yiv genişliği, boruya olan uzaklığı ve kaplin kelepçelerinin "kama" genişliğine bağlı genişliğine göre genleşmeyi, büzülmeyi ve açısal sapmayı kontrol etmektedir. Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek boya, pas, tortu, kir ve çapaklar bulunmamalıdır.

EndSeal™ (soğuk şekil verilen yiv) için: Yivin altındaki köşelerde 0.040 inç/1,02 mm yarıçaplı pah kırılmalıdır.
EndSeal™ (talaşlı şekil verilen yiv) için: Yivin altında izin verilen maksimum yarı çap 0.015 inç/0,38 mm'dir.

"C" Boyutu – "C" boyutu, yivin tabanındaki ortalama çapı ifade eder. Kelepçenin doğru şekilde oturabilmesi için bu boyut mutlaka çap toleransı dahilinde ve dış çap ile eş merkezli olmalıdır. Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır.

"D" Boyutu – "D" boyutu, yivin normal derinliğini ifade eder ve sadece "deneme amaçlı açılan yivler" için bir referans olarak kullanılır. Boru dış çapındaki farklılıklar bu boyutu etkiler ve "C" boyutunun tolerans dahilinde tutulması için mutlaka düzeltilmelidir. Yiv çapı mutlaka yukarıda açıklanan "C" boyutuna uygun olmalıdır.

"F" Boyutu (Sadece Soğuk Şekil Verilen Yiv) – İzin verilen maksimum boru ucu koniklik çapı, en dıştaki boru ucu çapından ölçülür. **NOT:** Ortalama (pi ölçüm bandı) ve tek noktalı değerler için geçerlidir.

"T" Boyutu – "T" boyut, talaşlı veya soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmasına uygun en düşük boru sınıfını (minimum nominal et kalınlığı) ifade eder. Talaşlı yiv açılması için minimum nominal et kalınlığının altındaki borularda soğuk şekil verilerek yiv açılabilir veya bu borular, *Vic-Ring* Adaptörleri kullanılarak Victaulic kelepçeleri için uygun hale getirilebilir. Aşağıdaki durumlarda *Vic-Ring* Adaptörleri kullanılabilir (ayrıntılı bilgi için Victaulic ile temasa geçin):

- Borunun, soğuk şekil veren yiv açma tekniği için uygun olan minimum nominal et kalınlığından daha ince bir et kalınlığına sahip olması
- Boru dış çapının, soğuk ya da talaşlı şekil veren yiv açma teknikleri için çok büyük olması
- Borunun, aşındırıcı bir ortamda kullanılacak olması

DİKKAT

Bu kılavuzda listelenen Victaulic yivli ve düz uçlu boru kaplinlerinin iç yüzeylerine uygulanan kaplamalar kesinlikle 0,010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Cıvata yolu karşı yüzeyleri buna dahildir.

Conta sızdırmazlık yüzeyine ve yivin, borunun soğuk şekil verilerek yiv açılan dış kısmında kalan bölümüne uygulanan kaplamanın kalınlığı da kesinlikle 0,010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Bu boru kaplama kalınlığı aşağıdaki sayfalarda listelenen soğuk şekil verme yiv şartlarını etkiler. Şunlar için pay bırakılmalıdır:

- **Boru Dış Çapı, Conta Yatağı "A", Yiv Çapı "C", İzin Verilen Minimum Duvar Kalınlığı "T" ve İzin Verilen Maksimum Konik Çap "F", 0.020 inç/0.50 mm oranında ARTIRILIR.**
- **Yiv Genişliği "B", 0.020 inç/0.50 mm oranında AZALTILIR.**

Talaşlı şekil verilerek yiv açılan borular için borunun dışındaki Conta Oturma Yüzeyi "A" veya Yiv Genişliği "B" alanlarına kaplama UYGULAMAYIN.

OGS SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Standart ve RX Paftaları Kullanılarak Yiv Açılan Karbon Çeliği Borular ve Tüm Malzemelerde OGS Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre													
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yiv Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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
2½	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
3½ 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

Standart ve RX Paftalar Kullanılarak Yiv Açılan Karblon Çeliği Borular ve Tüm Malzemelerde OSG Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre													
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yiv Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

Standart ve RX Paftalar Kullanılarak Yiv Açılan Karblon Çeliği Borular ve Tüm Malzemelerde OSG Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre													
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yiv Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

Standart ve RX Paftalar Kullanılarak Yiv Açılan Karblon Çeliği Borular ve Tüm Malzemelerde OSG Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre													
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yiv Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

Standart ve RX Paftalar Kullanılarak Yiv Açılan Karblon Çeliği Borular ve Tüm Malzemelerde OSG Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre													
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

Sırasıyla 200A, 250A ve 300A JIS metrik boru boyutları için (JIS Şartnamesi G 3452; G 3454).

* OGS yiv açma şartnameleri. Bu boyutlarda Advanced Groove System (AGS) yiv açma şartları için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 25.09 numaralı Victaulic yayınına bakın.

ENDSEAL™ "ES" SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Stil HP-70ES EndSeal™ Kaplinlerle Bağlanan Standart Et Kalınlıklı veya Plastik Kaplamalı Borularda EndSeal™ "ES" Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları

	inç/milimetre											
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"		Yiv Genişliği "B"		Yiv Çapı "C"				
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "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
2 ½	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

OGS TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Çelik ve Diğer NPS Borular İçin OGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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	0.313 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
2 ½	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

Çelik ve Diğer NPS Borular İçin OGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	Min.		
	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
4 ½	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

Çelik ve Diğer NPS Borular İçin OGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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	0.438 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

Çelik ve Diğer NPS Borular İçin OGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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	0.500 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

Çelik ve Diğer NPS Borular İçin OGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

Sırasıyla 200A, 250A ve 300A JIS metrik boru boyutları için (JIS Şartnamesi G 3452; G 3454).

* OGS yiv açma şartnameleri. Bu boyutlarda Advanced Groove System (AGS) yiv açma şartları için Victaulic ile iletişime geçin.

ENDSEAL™ "ES" TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Stil HP-70ES EndSeal™ Kaplinler İle Bağlanmış Standart veya Daha Ağır Et Kalınlıklı Borular veya Plastik Kaplı Borular İçin EndSeal™ "ES" Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları

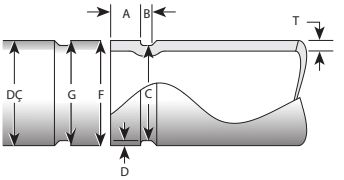
Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	Min.		
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.562 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
2½	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

SOĞUK VE TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE KRİTİK YİV AÇMA ŞARTLARININ AÇIKLAMASI –FIRELOCK™ YENİLİKÇİ YİV SİSTEMİ

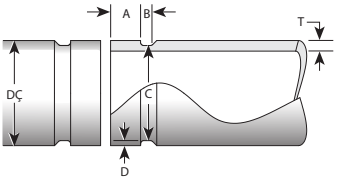
⚠ UYARI

- **Bağlantıdan istenen performansın elde edilebilmesi için boru boyutlarının ve yiv boyutlarının mutlaka aşağıdaki tablolarda belirtilen toleranslar dahilinde olması gerekmektedir.**

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



IGS Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma



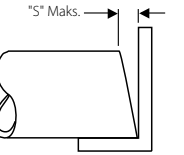
IGS Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma

Çizimler daha kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür - Borular ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

Boru Dış Çapı – Nominal NPS Boru Boyutu (ANSI B36.10) ve Temel Metrik Boru Boyutu (ISO 4200) – Ortalama boru dış çapı, takip eden sayfalarda verilen tablolardaki değerlerin dışına çıkmamalıdır. İzin verilen maksimum boru ovalliği ASTM A-999 ve API 5L gereksinimlerine uygun olmalıdır. Majör ve minör çaplar arasında daha yüksek farkların olması durumunda kaplin montajı zorlaşır.

SCH. 10 VE 40 NPS KARBON ÇELİĞİ BORULAR İÇİN DİĞER BORU ŞARTLARI İÇİN VICTAULIC İLE İLETİŞİME GEÇİN.

Dik kesilen boru uçlarından itibaren izin verilen maksimum tolerans 1/32 inç/0.8 mm'dir. Tam kare çizgisinden ölçülür.



İç ve dış kaynak dikişleri ve bombeler mutlaka boru yüzeyine silme gelecek şekilde zımparalanmalıdır. Boru ucunun iç çapında bulunan, yiv açma paftalarını engelleyebilecek veya bunlara zarar verebilecek kaba tortular, kirler ve diğer yabancı maddeler temizlenmelidir. Boru ucunun ön kenarı, düz olmalı ve girintili/çıkıntılı yüzey bozuklukları içermemelidir, aksi takdirde yiv açma takibinin yanlış yapılmasına ve neticesinde kaplin montajının zorlaşmasına neden olur.

"A" Boyutu – "A" boyutu veya boru ucuyla yiv arasındaki mesafe, conta oturma alanını tanımlar. Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için yiv ile boru ucu arasında kalan bu alanda genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gres, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.

"B" Boyutu – "B" boyutu, yiv genişliğine karşılık gelir. Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır. Yivin altındaki köşelerde pah kırılmalıdır.

SOĞUK VE TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE KRİTİK YİV AÇMA ŞARTLARININ AÇIKLAMASI – FIRELOCK™ YENİLİKÇİ YİV SİSTEMİ (DEVAMI)

"C" Boyutu – "C" boyutu, yivin tabanındaki ortalama çapı ifade eder. Kelepçenin doğru şekilde oturabilmesi için bu boyut mutlaka çap toleransı dahilinde ve dış çap ile eş merkezli olmalıdır. Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır.

"D" Boyutu – "D" boyutu, yivin normal derinliğini ifade eder ve sadece "deneme amaçlı açılan yivler" için bir referans olarak kullanılır. Boru dış çapındaki farklılıklar bu boyutu etkiler ve "C" boyutunun tolerans dahilinde tutulması için mutlaka düzeltilmelidir. Yiv çapı mutlaka yukarıda açıklanan "C" boyutuna uygun olmalıdır.

"F" Boyutu (Sadece Soğuk Şekil Verilen Yiv) – İzin verilen maksimum boru ucu koniklik çapı, en dıştaki boru ucu çapından ölçülür (kare kesilen veya konik). **NOT:** Ortalama (pi ölçüm bandı) ve tek noktalı değerler için geçerlidir.

"G" Boyutu (Sadece Soğuk Şekil Verilen Yiv) – "G" boyutu, yiv omzununu ifade eder ve soğuk şekil verilerek açılan yivin ön tarafının minimum çapıdır.

"T" Boyutu – "T" boyut, talaşlı veya soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmasına uygun en düşük boru sınıfını (minimum nominal et kalınlığı) ifade eder.

DİKKAT

Bu kılavuzda listelenen Victaulic yivli ve düz uçlu boru kaplinlerinin iç yüzeylerine uygulanan kaplamalar kesinlikle 0.010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Cıvata yolu karşı yüzeyleri buna dahildir.

Conta sızdırmazlık yüzeyine ve yivin, borunun soğuk şekil verilerek yiv açılan dış kısmında kalan bölümüne uygulanan kaplamanın kalınlığı da kesinlikle 0.010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Bu boru kaplama kalınlığı aşağıdaki sayfalarda listelenen soğuk şekil verme yiv şartlarını etkiler. Şunlar için pay bırakılmalıdır:

- **Boru Dış Çapı, Conta Yatağı "A", Yiv Çapı "C", İzin Verilen Minimum Duvar Kalınlığı "T" ve İzin Verilen Maksimum Konik Çap "F", 0.020 inç/0,50 mm ARTAR.**
- **Yiv Genişliği "B", 0.020 inç/0,50 mm oranında ARTIRILIR.**

Talaşlı şekil verilerek yiv açılan borular için borunun dışındaki Conta Oturma Yüzeyi "A" veya Yiv Genişliği "B" alanlarına kaplama UYGULAMAYIN.

Sch. 10 ve 40 NPS Karbon Çeliği Borular için IGS™ Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre														
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yiv Derinliği "D" (ref.)	Yiv Boynu "G"	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"	Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

IGS™ TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Sch. 10 ve 40 NPS Karbon Çeliği Borular için IGS™ Talaşlı Şekil Veme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları

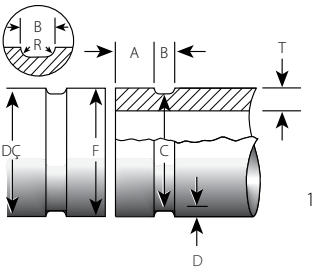
Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre											
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"		Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Min. İzin Verilen Et Kalınlığı "T"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Maks.	Min.		
1 DN25	1.315 33,7	1.346 34,2	1.300 33,0	0.375 9,5	0.405 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

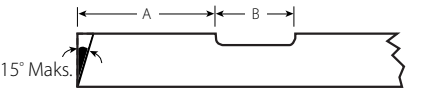
SCH. 40 VEYA 80 CPVC VE PVC BORULAR İÇİN KRİTİK STANDART YARI ÇAPLI TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARININ AÇIKLAMASI

⚠ UYARI

- **Bağlantıdan istenen performansın elde edilebilmesi için boru boyutlarının ve yiv boyutlarının mutlaka aşağıdaki tablolarda belirtilen toleranslar dahilinde olması gerekmektedir.**
- **Aşağıdaki standart yarı çaplı talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan CPVC veya PVC borularda sadece 32.01 ve 33.02 numaralı Victaulic yayınlarında belirtilen ürünler kullanılmalıdır.**
- **PGS-300 sistem ürünlerini standart yarı çaplı talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açma şartlarına göre hazırlanan borularda KULLANMAYIN ve bunun tersi de geçerlidir. PGS-300 sistem ürünleri hakkında daha fazla bilgi için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz I-350 Saha Montaj Kılavuzuna ve 25.18, 33.03, 33.05, 33.06, 33.07, 33.08, 33.16 ve 33.17 numaralı Victaulic yayınlarına bakın.**
- **CPVC veya PVC borularda rijit, açılı cıvata yollu kaplinler KULLANMAYIN.**

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





Çizimler daha kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
- Borular ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

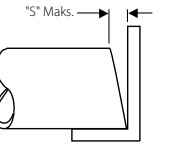
Boru Dış Çapı – Ortalama boru dış çapı, takip eden sayfalarda verilen tablolardaki değerlerin dışına çıkmamalıdır.

CPVC Boru – ASTM D1784 uyarınca 23447 veya 24448 sınıfında bir hücreyle birlikte Tip IV, Sınıf 1 CPVC bileşiğine uygun malzemelerle ASTM F441'e uygun olarak üretilmiştir.

PVC Boru – +75ºF/+24ºC'lik maksimum çalışma sıcaklığında ASTM D1785-70, Tip I, Sınıf I-PVC 1120 veya Sınıf II-PVC 1220'ye uygun değiştirilmiş PVC plastik borulara dayalıdır. Diğer PVC boru tipleri ve diğer işletme sıcaklıkları için Victaulic ile iletişime geçin.

dik kesilen boru uçlarından itibaren izin verilen maksimum tolerans:

¾ – 3 ½ inç/DN20 – DN90 boyutlar için 1/32 inç/0,8 mm
4 – 6 inç/DN100 – DN150 boyutları için 3/64 inç/1,2 mm
8 inç/DN200 ve daha büyük boyutlar için 1/16 inç/1,6 mm
Tam kare çizgisinden ölçülür.



NOT: 15°'ye kadar pah kırılan borularda talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılabilir ve bunlar 32.01 ve 33.02 numaralı Victaulic yayınlarında belirtilen ürünlerle birlikte kullanılabilir. 15°'den fazla pah kırılan boruları KULLANMAYIN.

"A" Boyutu – "A" boyutu veya boru ucuyla yiv arasındaki mesafe, conta oturma alanını tanımlar. Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için yiv ile boru ucu arasında kalan bu alanda genel olarak girinti, çıkıntı ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.

SCH. 40 VEYA SCH. 80 CPVC VE PVC BORULAR İÇİN KRİTİK STANDART YARI ÇAPLI TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARININ AÇIKLAMASI (DEVAMI)

"B" Boyutu – "B" boyutu ya da başka bir ifade ile yiv genişliği, boruya olan uzaklığı ve kaplin kelepçelerinin "kama" genişliğine bağlı genişliğine göre genleşmeyi, büzülmeyi ve açısal sapmayı kontrol etmektedir. Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek kir ve yabancı madde bulunmamalıdır.

DİKKAT

AĞUSTOS 2016'DAN ÖNCE STANDART YARI ÇAPLI TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE AÇILAN YİV GENİŞLİKLERİ:

- **2 – 3 inç/DN50 – DN80 yiv genişliği, 0.312 inç/7,9 mm'dir.**
- **4 – 6 inç/DN100 – DN150 yiv genişliği, 0.375 inç/9,5 mm'dir.**
- **8 inç/DN200 yiv genişliği 0.437 inç/11,1 mm'dir.**
- **10 – 12 inç/DN250 – DN300 yiv genişliği, 0.500 inç/12.7 mm'dir.**
- **Daha önceki yiv genişliklerinin kullanılmaya devam edilmesi 32.01 ve 33.02 numaralı yayınlarda belirtilen Victaulic yivli boru kaplinleriyle yapılan bağlantılarının performansını etkilemez.**

"C" Boyutu – "C" boyutu, yivin tabanındaki ortalama çapı ifade eder. Kelepçenin doğru şekilde oturabilmesi için bu boyut mutlaka çap toleransı dahilinde ve dış çap ile eş merkezli olmalıdır. Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır.

"D" Boyutu – "D" boyutu, yivin normal derinliğini ifade eder ve sadece "deneme amaçlı açılan yivler" için bir referans olarak kullanılır. Boru dış çapındaki farklılıklar bu boyutu etkiler ve "C" boyutunun tolerans dahilinde tutulması için mutlaka düzeltilmelidir. Yiv çapı mutlaka yukarıda açıklanan "C" boyutuna uygun olmalıdır.

"R" Boyutu – "R" boyutu, nokta yüklü gerilim konsantrasyonunun giderilmesi için yivin altında gereken yarı çaptır.

DİKKAT

Bu kılavuzda listelenen Victaulic yivli ve düz uçlu boru kaplinlerinin iç yüzeylerine uygulanan kaplamalar kesinlikle 0,010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Cıvata yolu karşı yüzeyleri buna dahildir.

Conta sızdırmazlık yüzeyine ve yivin, borunun soğuk şekil verilerek yiv açılan dış kısmında kalan bölümüne uygulanan kaplamanın kalınlığı da kesinlikle 0.010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Bu boru kaplama kalınlığı aşağıdaki sayfalarda listelenen soğuk şekil verme yiv şartlarını etkiler. Şunlar için pay bırakılmalıdır:

- **Boru Dış Çapı, Conta Yatağı "A", Yiv Çapı "C", İzin Verilen Minimum Duvar Kalınlığı "T" ve İzin Verilen Maksimum Konik Çap "F", 0.020 inç/0,50 mm ARTAR.**
- **Yiv Genişliği "B", 0.020 inç/0,50 mm oranında ARTIRILIR.**

Talaşlı şekil verilerek yiv açılan borular için borunun dışındaki Conta Oturma Yüzeyi "A" veya Yiv Genişliği "B" alanlarına kaplama UYGULAMAYIN.

YARI ÇAPLI TALAŞLI ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Sch.40 veya 80 CPVC ve PVC Borularda Standart Yarıçaplı Talaşlı Yiv Açma Şartları

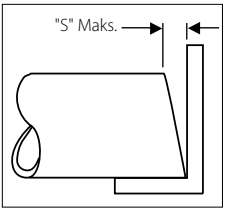
Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yiv Derinliği "D" (ref.)	Yiv Yarıçapı "R"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	Min.		
¾ DN20	1.050 26,7	1.054 26,8	1.046 26,6	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 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

Sch. 40 veya 80 CPVC ve PVC Borularda Standart Yarı Çaplı Talaşlı Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre												
	Boru Dış Çapı			Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"			Yiv Çapı "C"		Yi Derinliği "D" (ref.)	Yiv Yarıçapı "R"
	Mevcut	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Temel	Maks.	Min.	Maks.	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

BORU UCU KONTROLÜ VE HAZIRLAMA – ADVANCED GROOVE SYSTEM DOĞRUDAN YİV AÇMA UYGULAMALARI

Boru uçları bu bölümde sıralanan şartlara uygun olarak hazırlanmalı ve gözle kontrol edilmelidir.

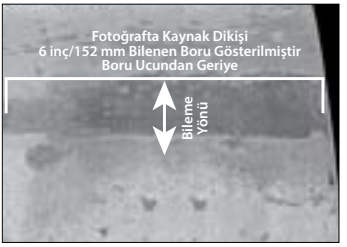


1. Dik kesilen boru uçlarından itibaren izin verilen maksimum tolerans ("S" boyutu gösterilmiştir):

14 – 20 inç/DN350 – DN500 – boyutları için **1/16** inç/1,6 mm
22 – 24 inç/DN550 – DN600 boyutları için **3/32** inç/2,4 mm

Tam kare çizgisinden ölçülür.

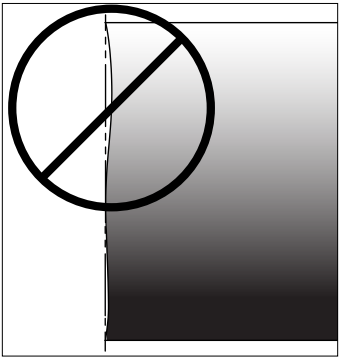
14 – 24 inç/DN350 – DN600 boyutlarında, duvar kalınlığı 0.375 inç/9.5 mm veya daha az olduğu ve konik, ASTM A53 ve/veya API 5L (30° +5°/-0°) standartlarını karşıladığı sürece konik uçlu borular kullanılabilir. **NOT: Konik uçlu borularda soğuk şekil verilerek yiv açma işlemi uygulanması, kabul edilmeyecek konikliğe neden olabilir.**



2. Yiv açmadan önce yüksek iç ve dış kaynak boncukları ve dikişleri, boru ucunun arkasından minimum 6 inç/152 mm olacak şekilde boru yüzeyine silme bilenmelidir Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için bu alanda genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun.

3. Dış eksenel kaynak dikişlerine sahip borular, Victaulic Ayarlanabilir Boru Stantlarıyla desteklenebilir ancak kaynak dikişi düzleştirilir ve yuvarlanır ve yüksekliğinden en az üç kat geniş olmalıdır. Dış eksenel kaynak dikişleri **1/8** inç/3,2 mm yüksekliğini geçmemelidir.

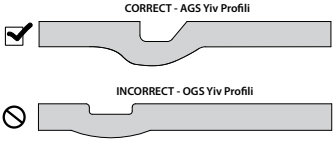
4. Boru ucunun iç çapında bulunan, yiv açma paftalarını engelleyebilecek veya bunlara zarar verebilecek kaba tortular, kirler ve diğer yabancı maddeler temizlenmelidir.



5. Boru ucunun ön kenarı, düz olmalı ve girintili/çıkıntılı yüzey bozuklukları içermemelidir, aksi takdirde yiv açma takibinin yanlış yapılmasına ve neticesinde kaplin montajının zorlaşmasına neden olur. Kabul edilmeyen boru uçları için sol taraftaki çizime bakın.

6. Borunun kesilmesi gerekiyorsa Victaulic, boru ucunun doğru hazırlanması için mekanik kılavuzlu bir boru kesme aletinin kullanılmasını önerir. Boru ucunun elle kesilmesi uygun değildir.

7. Boruyu hazırladığınız ürünlerle bağlantılı boru hazırlama makinesi ve özel montaj talimatları için daima işletme ve bakım kılavuzuna bakın. **Paslanmaz çelik boru hazırlama yöntemiyle ilgili gereksinimler için daima victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 17.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.**



Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

8. Boru üzerinde aşağıdaki sayfalarda verilen AGS yiv açma şartlarına uygun olarak yiv açın. **Stil W07/LW07, W77 ve W89 AGS Kaplinler veya Stil W741 AGS Vic-Flange Adaptörler için doğrudan yiv açılan borular için Victaulic AGS soğuk şekil veren pafta setleri gereklidir. AGS Kaplinleri OGS soğuk şekil veren pafta setleriyle doğrudan yiv açılan borulara monte etmeye ÇALIŞMAYIN.**

9. Tüm yağı, gresi, gevşek boyayı ve kiri gidermek için boru ucundaki yivden itibaren borunun dış yüzeyini temizleyin.

BORU UCUNUN KONTROLÜ VE HAZIRLANMASI – AGS *VIC-RING* UYGULAMALARI

For *Vic-Ring* uygulamalarında Stil W07, W77 ve W89 AGS Kaplinlerle birlikte kullanım için Tip "B" veya Tip "D" AGS *Vic-Rings* gerekir. Boru uçları ve *Vic-Rings* bu bölümde sıralanan şartlara uygun olarak hazırlanmalı ve gözle kontrol edilmelidir.

⚠ UYARI

- **AGS *Vic-Ring*'in, projeye/sahaya özel kaynak standartlarına ve özel projeler için verilen AGS *Vic-Ring* Weldment çizimin(lerin)e uygun olarak borulara doğru şekilde kaynaklandığının doğrulanması kaynakçının sorumluluğundadır.**
- **Kaynak ilgili American Welding Society (AWS) şartlarına veya diğer yerel veya ulusal kodlara ve gereksinimlere uygun olarak tüm baskı yüklerine dayanabilecek kapasitede olmalıdır. Tüm kaynaklar sızdırmaz olmalıdır.**
- **Kaynak işlemi sırasında ilgili güvenlik prosedürleri takip edilmelidir.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümler, ciddi yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek yanlış ürün montajlarına neden olabilir.

1. Boru ucuna bir *Vic-Ring* kaynaklanmadan önce kaynak dikişleri, boru yüzeyine (dış çap) silme olacak şekilde taşlanmalıdır. Kaynak dikişini boru ucun ile boru ucuundan geriye doğru minimum 6 inç/152 mm arasında kalan alanda taşlayın. Bu alanda genel olarak girintiler, çıkıntılar ve pafta izleri bulunmamalıdır.

2. *Vic-Ring*'i ürünle birlikte verileln kılavuzlara ve Stil W07 Rijit Kaplinler için 16.11 numaralı, Stil W77 Esnek Kaplinler için 16.12 numaralı veya Stil W89 Rijit Kaplinler için 16.15 numaralı Victaulic yayınlarınad listelnen şartlara uygun olarak boru ucuna kaynaklayın.

3. Kirleri ve diğer yabancı maddeleri gidermek için *Vic-Ring*'lerin dış yüzeyini temizleyin.

KRİTİK AGS SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV ŞARTLARININ AÇIKLAMASI

⚠ UYARI

- **Bağlantıdan istenen performansın elde edilebilmesi için boru ve yiv boyutlarının mutlaka aşağıdaki tablolarda belirtilen toleranslar dahilinde olması gerekmektedir.**

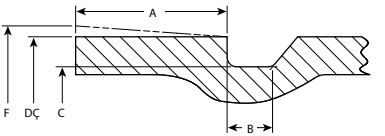
PASLANMAZ ÇELİK BORULARA İLİŞKİN DEĞERLERE SAHİP ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) KAPLİNLER İÇİN:

- **AGS kaplinlerle birlikte kullanım için Sch. 40S/Standart Ağırlıklı Tip 304/316 borularda soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılırken MUTLAKA Victaulic AGS RW paftalar kullanılmalıdır.**
- **AGS kaplinlerle birlikte kullanım için Sch. 5S, Sch. 10S ve Sch. 10 Tip 304/316 borularda soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılırken MUTLAKA Victaulic AGS RWX paftalar kullanılmalıdır.**
- **Paslanmaz çelik boru hazırlama yöntemiyle ilgili gereksinimler için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 17.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümler, ciddi yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Borunun malzeme mukavemetine ve sertliğine bağlı olarak AGS yivler· AGS yiv başına tipik olarak ⅛ inç (0·125 inç/3.2 mm) boru büyümesine neden olur· Bu tipik boru büyümesi değişebilir ve özel malzeme koşullarına dayalı olarak tahmin edilmelidir· Her bir ucunda bir AGS soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmış boru uzunlukları için toplam boru uzunluğu tipik olarak ¼ inç (0.250 inç/6.4 mm) olur· Bu nedenle· kesilen uzunluk· bu artışı telafi edecek şekilde ayarlanmalıdır· ÖRNEK: Her bir ucunda AGS soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmış 24 inç/610-mm uzunluğunda bir boruya ihtiyaç duyarsanız bu artışın telafi edilmesi için boru yaklaşık 23¾ inç/603 mm uzunluğuna kesilmelidir·**



Çizim daha kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür - Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Borular ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 ve uluslarası düzeyde kabul gören diğer standartlarda belirtilen fiziksel ve mekanik prosedürleri karşılamalıdır. AGS soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmasına uygun karbon çeliği borular Dikişsiz, Elektrik Kaynaklı (ERW), Uzunlamasına Dikişli TozAltı Kaynaklı (SAW), Çift Dikişli Tozaltı Kaynaklı (DSAW) ve Sarmal Dikişli Tozaltı Kaynaklı (HSAW) yapıdaki borulardır.

Boru Dış Çapı – Nominal NPS Boru Boyutu (ANSI B36.10) ve Temel Metrik Boru Boyutu (ISO 4200) – Ortalama boru dış çapı, takip eden sayfalarda verilen tablolardaki değerlerin dışına çıkmamalıdır. İzin verilen maksimum boru ovalliği ASTM A-999 ve API 5L gereksinimlerine uygun olmalıdır. Majör ve minör çaplar arasında daha yüksek farkların olması durumunda kaplin montajı zorlaşır.

"A" Boyutu – "A" boyutu veya boru ucuyla yiv arasındaki mesafe, conta oturma alanını tanımlar. Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için yiv ile boru ucu arasında kalan bu alanda genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gres, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.

KRİTİK AGS SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV ŞARTLARININ AÇIKLAMASI (DEVAMI)

"B" Boyutu – "B" boyutu ya da başka bir ifade ile yiv genişliği, boruya olan uzaklığı ve kaplin kelepçelerinin "kama" genişliğine bağlı genişliğine göre genleşmeyi, büzülmeyi ve açısal sapmayı kontrol etmektedir. Yivin alt kısmında, doğru kaplin montajını etkileyebilecek gevşek kir, çapak, pas ve yabancı madde bulunmamalıdır. Victaulic AGS pafta setleriyle donatılmış ve bakımı iyi yapılan Victaulic aletleriyle Yiv Genişliği "B" boyutu elde edilebilir.

"C" Boyutu – "C" boyutu, yivin tabanındaki ortalama çapı ifade eder. Kelepçenin doğru şekilde oturabilmesi için bu boyut mutlaka çap toleransı dahilinde ve dış çap ile eş merkezli olmalıdır. Yiv mutlaka tüm boru çevresi boyunca sabit bir derinliğe sahip olmalıdır.

"D" Boyutu – "D" boyutu, yivin normal derinliğini ifade eder ve sadece "deneme amaçlı açılan yivler" için bir referans olarak kullanılır. Boru dış çapındaki farklılıklar bu boyutu etkiler ve "C" boyutunun tolerans dahilinde tutulması için mutlaka düzeltilmelidir. Yiv çapı mutlaka yukarıda açıklanan "C" boyutuna uygun olmalıdır.

"F" Boyutu (Sadece Soğuk Şekil Verilen Yiv) – İzin verilen maksimum boru ucu koniklik çapı, en dıştaki boru ucu çapından ölçülür. **NOT:** Ortalama (pi ölçüm bandı) ve tek noktalı değerler için geçerlidir.

Nominal Et Kalınlığı – Soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılması için nominal izin verilen boru et kalınlığıdır. Nominal et kalınlığının altındaki borularda AGS *Vic-Ring* Adaptörleri kullanılarak Victaulic AGS kaplinleri için uygun hale getirilebilir. AGS *Vic-Ring* Adaptörleri aşağıdaki durumlarda kullanılabilir (ayrıntılı bilgi için Victaulic ile iletişime geçin):

- Borunun, soğuk şekil verilerek yiv açılması için uygun olan nominal izin verilen boru et kalınlığından daha ince bir et kalınlığına sahip olması
- Boru dış çapının, soğuk şekil veren yiv açma teknikleri için çok büyük olması
- Borunun, aşındırıcı bir ortamda kullanılacak olması

DİKKAT

Bu kılavuzda listelenen Victaulic AGS Kaplinlerinin iç yüzeylerine uygulanan kaplamalar kesinlikle 0,010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Cıvata yolu karşı yüzeyleri buna dahildir.

Conta sızdırmazlık yüzeyine ve borunun dışındaki AGS yive veya AGS *Vic-Ring* dışına uygulanan kaplamanın kalınlığı kesinlikle 0,010 inç/0,25 mm'yi geçmemelidir. Bu boru kaplama kalınlığı aşağıdaki sayfalarda listelenen soğuk şekil verme yiv şartlarını etkiler. Şunlar için pay bırakılmalıdır:

- **Boru Dış Çapı, Conta Yatağı "A", Yiv Çapı "C", İzin Verilen Minimum Duvar Kalınlığı "T" ve İzin Verilen Maksimum Konik Çap "F", 0.020 inç/0.50 mm ARTAR.**
- **Yiv Genişliği "B", 0.020 inç/0.50 mm oranında ARTIRILIR.**

AGS SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇMA ŞARTLARI

Karbon Çeliği ve Paslanmaz Çelik Borularda AGS Soğuk Şekil Verme Yöntemiyle Yiv Açma Şartları (EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 veya API 5L uyarınca)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	inç/milimetre											
	Boru Dış Çapı			Yiv Açma İçin Nominal Et Kalınlığı		Conta Oturma Yüzeyi "A"			Yiv Genişliği "B"	Yiv Çapı "C"		Maks. İzin Verilen Konik Çapı "F"
	Mevcut	Maks.	Min.	Karbon Çeliği	Paslanmaz Çelik (Standart Ağırlığın Altında)	Temel	Maks.	Min.		Maks.	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

Önemli Conta ve Yağlayıcı Bilgileri

victaulic®

I-100-TUR_31

CONTA SEÇİMİ VE YAĞLAYICI GEREKSİNİMLERİ

⚠ DİKKAT

- **Contadan maksimum performansı elde etmek için mutlaka amaçlanan kullanım için uygun conta tipini belirtin.**

Uygulama için doğru malzeme sınıfının seçilememesi, bağlantı kaçaklarına ve maddi hasara neden olabilir.

Conta malzeme sınıflarının seçimi ve doğrulanması sırasında daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına bakın. Kauçuk astarlı vanalar ve kauçuk astarlı diğer ürünler ile ilgili özel gereksinimler için daima ilgili Victaulic ürün yayınına bakın.

Contaları belirlenen sınırların üzerinde sıcaklıklara maruz bırakmayın. Aşırı sıcaklıklar, conta performansını düşürecektir.

Conta Renk Kodu Referansı

Sınıfı	İçerik	Renk Kodu
E	EPDM	Yeşil Bantlı
EHP	EPDM	Kırmızı ve Yeşil Bantlı
E (Tip A)	EPDM	Mor Bantlı
E2	EPDM	Çift Yeşil Bantlı
E3	EPDM	Yeşil ve Gümüş Renkli Bantlı
EF	EPDM	Yeşil "X"
EW	EPDM	Yeşil "W"
T	Nitril	Turuncu Bantlı
T (Tip A)	Nitril	Gri Conta
HMT (Yüksek Modüllü Nitril)	Nitril	Turuncu ve Gümüş Bantlı
T (T-607 EndSeal™)	Nitril	Gri Conta
M2	Epiklorohidrin	Beyaz Bantlı
V	Neopren	Sarı Bantlı
L	Silikon	Kırmızı Conta
A	Beyaz Nitril	Beyaz Conta
O	Floroelastomer	Mavi Bantlı
CHP-2	Floroelastomer	Sarı ve Bakır Renkli Bantlı
P	Floroelastomer Karışımı	Çift Mavi Bantlı

Contaların Yağlanması

⚠ DİKKAT

INSTALLATION-READY KAPLİNLER İÇİN:

- **Belirtildiği durumlarda, montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. Önceden yağlanmış contalarla temin edilebilecek ürünler hakkında bilgi için 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümüne bakın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağlayıcı KULLANMAYIN.**

STANDART KAPLİNLER İÇİN:

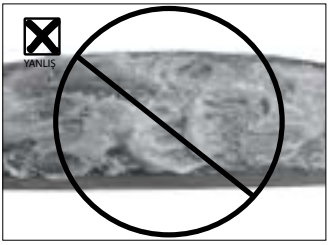
- **Belirtildiği durumlarda, montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağlayıcı KULLANMAYIN.**

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

İnce Bir Katman Yağlacıyla Doğru Şekilde Yağlanmış Installation-Ready Conta

Çok Fazla Yağlacıyla Yanlış Şekilde Yağlanmış Installation-Ready Conta

İnce Bir Katman Yağlacıyla Doğru Şekilde Yağlanmış Standart Conta



Çok Fazla Yağlacıyla Yanlış Şekilde Yağlanmış Standart Conta

Contanın sıkışmasının önlenmesine yardımcı olması ve ürün montajının kolaylaştırılması için ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı kullanılması gerekir. Bu kılavuzda verilen özel ürün talimatlarını ve bir sonraki sayfada verilen "Contalar İçin Yağlayıcı Uyumluluğu" tablosunu daima dikkate alın. 05.02 numaralı Victaulic Yağlayıcı Bilgi Güvenlik Formu (MSDS) victaulic.com adresinden indirilebilir.

DİKKAT

- **Victaulic, yağlayıcının donmasının önlenmesi ve boru uçlarına daha kolay monte edilebilmesi için montaja başlamadan önce yağlayıcının ve contaların 0° C/32° F'nin üzerindeki bir sıcaklıkta tutulmasını önerir.**

Contaların Saklanması

Açıkta elastomer bileşenleri olan Victaulic ürünleri, montaj anına kadar tipik depo koşullarında saklanmalıdır ve bileşenler, dış ortam faktörlerine karşı korunmalıdır. Bu faktörlerden bazıları şunlardır: güneşe maruziyet, ozona maruziyet, aşırı sıcaklıklar ve aşırı bağıl nem (veya iş yerleri için ulusal ve yerel mevzuatlarda ve standartlarda belirtilen faktörler).

Contaların Yağlayıcı Uygunlukları

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

	Victaulic Yağlayıcı	Sabun Bazlı Solüsyonlar	Gliserin	Silikon Yağlayıcı	Silikon Sprey	Mısır Yağı	Soya Yağı	Hidrokarbon Bazlı Yağlayıcılar	Petrol Bazlı Yağlayıcılar
EPDM Contalarla Uyumlu mu?	Evet	Evet	Evet	Evet	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez
Nitril Contalarla Uyumlu Mu?	Evet	Evet	Evet	Evet	Önerilmez	Evet	Evet	Evet	Evet
Epiklorohidrin Contalarla Uyumlu Mu?	Evet	Evet	Evet	Evet	Önerilmez	Evet	Evet	Önerilmez	Önerilmez
Neopren Contalarla Uyumlu Mu?	Önerilmez	Önerilmez	Evet	Evet	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez
Silikon Contalarla Uyumlu Mu?	Evet	Önerilmez	Evet	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez	Önerilmez
Fluoroelastomer Contalarla Uyumlu Mu?	Evet	Evet	Evet	Evet	Önerilmez	Evet	Evet	Evet	Evet

Victaulic Yağlayıcı Kullanım Kılavuzu

Aşağıdaki tabloda 4,5 ons/127,5 gramlık tüp veya 1 kuart/32 ons/ 907 gramlık konteyner Victaulic Yağlayıcı ile yağlanabilecek (yağlayıcı, contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına uygulanır), yaygın şekilde kullanılan boyutlara sahip **standart** conta sayıları **yaklaşık olarak** verilmiştir. Bu değerler bu bölümde açıklandığı gibi ince bir katman Victaulic Yağlayıcı kullanılarak hesaplanmıştır ve aşırı kullanım veya dökülme durumu dikkate alınmamıştır. **BU TABLODA LİSTELENEN YAKLAŞIK CONTA SAYISI, INSTALLATION-READY ÜRÜNLER İÇİN İKİYLE ÇARPILABİLİR (YAĞLAYICI SADECE CONTANIN SIZDIRMAZ KENARLARINA UYGULANIR).**

Tipte satılan Victaulic Yağlayıcının yaklaşık raf ömrü, kap üzerine yazan üretim tarihinden itibaren 2 yıldır. Kuart cinsinden satılan Victaulic Yağlayıcının yaklaşık raf ömrü kap üzerine yazan üretim tarihinden itibaren 2 yıldır.

Nominal Boyut inç DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Yaklaşık Standart Conta Sayısı	
		Tüp başına	Kuart başına
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

DİKKAT

- **Victaulic Yağlayıcı tam WRAS onayına (ONay No. 0507514) ve ANSI/NSF 61 onayına sahiptir.**
- **Kanadalı Müşteriler – Kanada İş Yeri Tehlikeli Malzemeler Bilgi Sistemi (WHMIS) Gereksinimleri: Kanadalı müşteriler, Kanada WHMIS gereksinimlerini karşılayan Victaulic Yağlayıcı MBGF'si için Victaulic Kanada'ya başvurabilirler.**

Kuru Tip Borulu Yangından Koruma Sistemlere İlişkin Notlar

Victaulic "E" Sınıfı, A Tipi FireLock contalar Factory Mutual (FM) Onaylıdır ve Underwriters Laboratories, Inc. (UL) tarafından kuru borulu yangından koruma sistemlerinde kullanım için listelenmiştir. EPDM, dondurucularda ve sıfırın altındaki sıcaklıklara maruz kalan sistemlerde conta malzemesinin alt sıcaklık sınırına yaklaşan sıcaklıklarda sertleşir.

Tam bir sızdırmazlık için karşı bileşenlerin, yiv ile karşı bileşen uçları arasında kalan dış yüzeyinde genel olarak girintiler, çıkıntılar, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izleri bulunmamalıdır. Tüm yağlayıcı, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.

Victaulic hem donma sıcaklıklarına hem de hidrostatik basınç testlerine maruz kalan sistemlerde şu kaplinlerin kullanılmasını önerir:

- "E" Sınıfı, A Tipi FireLock™ FlushSeal™ contalar içeren Stil 005H FireLock™ Rijit Kaplinler
- Stil 108 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler
- Stil 109 FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler
- Stil 009N FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler

Contanın iç oluğu, hidrostatik basınç testi sırasında conta boşluğunda hapsolabilecek artık sulardan dolayı buz oluşumu potansiyelini azaltır.

"L" Sınıfı silikon contalar, boru bağlantı esnekliğinin tercih edildiği uygulamalarda önerilmektedir. Düşük sıcaklıklarda "L" Sınıfı contalar esnek olmaya devam eder ve boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlayabilir. Ayrıca, "L" Sınıfı contalar hem doğrusal hem de radyal genleşme/büzüşme yaratan sıcaklık dalgalanmalarına daha kolay adapte olur ve harekete maruz kalan bağlantıların (ör. raf boruları) güvenirliğini yükseltir.

Amaçlanan kullanım için doğru conta malzemesi sınıfının seçilmesi sistem tasarımcısının, malzeme seçimi yapan kişinin ve/veya montaj yüklenicisinin sorumluluğundadır.

Kuru borulu yangından koruma sistemleri bu kılavuzun ilgili ürün montaj bölümünde (ve aşağıdaki "DİKKAT" bölümünde) belirtildiği gibi ilave yağlama gereksinimlerine sahiptir.

Önceden Yağlanmış Contalar İçeren Victaulic® FireLock™ Ürünleri İçin

DİKKAT

- **Bazı Victaulic® FireLock™ ürünleri önceden yağlanmış contalarla birlikte tedarik edilebilmektedir. 0°F/–18°C'nin üzerinde monte edilen veya sürekli olarak bu sıcaklıkta çalışacak olan yaş tip borulu sistemlerin ilk montajı için ilave yağlayıcı kullanımına gerek yoktur.**

Aşağıdaki koşullardan herhangi birinin mevcut olması halinde ilave yağlama yapılmalıdır. Bu kılavuzun ilgili montaj bölümünde belirtildiği gibi, conta sızdırmazlık kenalarıyla uyumlu bir yağlayıcıyı ince bir katman halinde uygulayın. Contaların sızdırmaz kenarlarına ilave yağlayıcı uygulanması için contanın kelepçelerden sökülmesine gerek yoktur.

- **Montaj sıcaklığının veya devamlı çalışma sıcaklığının 0°F/–18°C'nin altında olması**
- **Contanın montaj öncesinde akışkanlara maruz kalması**
- **Contanın yüzeyinde koyu siyah veya parlak bir görünüm olması**
- **Contanın bir kuru tip boru sistemine monte edilmesi**
- **Sistemin su ile doldurulmadan önce hava testlerine tabi tutulacak olması**
- **Contanın daha önce başka bir montajda kullanılması**
- **Yağlanan contalar olumsuz karşı bileşen koşullarında sızdırmaz kabiliyetini yükseltmez. Karşı bileşen durumu ve hazırlama işlemi bu kılavuzda verilen şartlara uygun olmalıdır.**

Yivli Boru Sistemleri İçin Boşluk Gereksinimleri

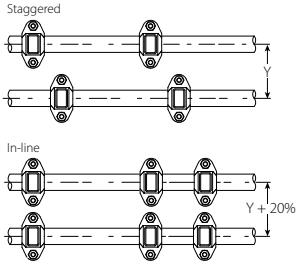
victaulic®

I-100_37

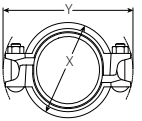
ÖNERİLEN MİNİMUM BORU BOŞLUĞU

Victaulic yivli uçlu kaplinler, cıvata yolları içeren, harici olarak monte edilen kelepçeler olduğundan montaj, kontrol ve yalıtım işlerinin kolay şekilde yapılabilmesi için boru dış çapının dışındaki harici boyutlara dikkat edilmelidir. **Bağlantı elemanlarının sıkılması ve cıvata yolu kontrolleri için erişim sağlamak üzere yan boru ve kaplinler ile arasında yeterli boşluğu bıraktığınızdan daima emin olun. Cıvata yolları diğer sistem bileşenlerine takılmasının önlenmesi için herhangi bir konuma yerleştirilebilir. NOT:** Gerekli olması halinde yalıtım için bırakılacak boşluklar, aşağıdaki örneklerde dikkate alınmamıştır.

Cıvata Yollarının Birbirine Baktığı Örnek



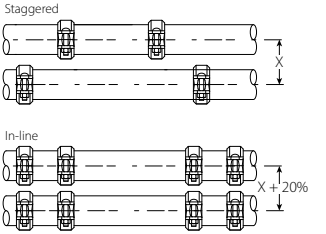
Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür



Cıvata yollarının birbirine baktığı ve kaplinlerin şaşırtmalı yerleştirildiği yukarıdaki örnek için boru merkez çizgisi, kaplin kelepçesinin "Y" boyutuna göre yerleştirilmelidir. **NOT:** "Y" boyutu, kaplin kelepçelerindeki (cıvata yolu - cıvata yolu arası) en geniş noktadır.

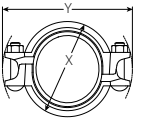
Cıvata yollarının birbirine baktığı ve kaplinlerin birbirine hizalı olduğu yukarıdaki örnek için "Y" boyutuna ilave olarak %20 ekleyin.

Cıvata Yollarının Birbirinden Uzağa Baktığı Örnek



Example with Bolt Pads Facing Away from Each Other

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür



Cıvata yollarının birbirinden uzağa baktığı ve kaplinlerin şaşırtmalı yerleştirildiği yukarıdaki örnek için boru merkez çizgisi, kaplin kelepçesinin "X" boyutuna göre yerleştirilmelidir. **NOT:** "X" boyutu, kaplin kelepçelerindeki (çıkıntı - çıkıntı arası) en dar noktadır. Installation-Ready™ Kaplinle rişin "X" mesafesi, hazır montaj koşuludur.

Cıvata yollarının birbirinden uzağa baktığı ve kaplinlerin birbirine hizalı olduğu yukarıdaki örnek için "X" boyutuna ilave olarak %20 ekleyin.

Yivli boru bağlantı sistemleri örneğin boru şaftları, tüneller veya dar hendekler gibi dar alanlara monte edilirken veya kolon borusu bağlanırken ve bu boru kolon deliklerinden aşağı indirilirken kelepçelerin harici boşluğuna dikkat edilmelidir. Bu boşluk, "Y" boyutundan (en geniş nokta) büyük olmalıdır. Gerekli boşluk diğer faktörlerle birlikte montaj prosedürlerine ve diğer borulara yakınlık durumuna göre değişir.

DİKKAT

- **Stil 791 *Vic-Boltless* Kaplinler monte edilirken Stil 792 Montaj Aleti için boşluk sağlanması için yeterli alan bırakılmalıdır. Daha fazla bilgi için bu kılavuzdaki Stil 792 montaj talimatlarına bakın.**
- **Stil 78/78A Snap-Joint™ Kaplinler monte edilirken montaj sırasında kilitleme koluna boşluk sağlanması için yeterli alan bırakılmalıdır. Daha fazla bilgi için bu kılavuzdaki Stil 78/78A montaj talimatlarına bakın.**

Rijit Sistemler

Boru Desteği
Boru Destek Boşluuğu
Nominal Boru Ucu Ayrılması

victaulic®

I-100-TUR_39

RİJİT SİSTEMLER İÇİN BORU DESTEĞİ

⚠ UYARI

- **Aşağıdaki tabloda verilen değerler, tüm kurulumlar için standart olarak kullanılmak üzere verilmemiştir ve kritik hesaplamaların yapılması gerektiği durumlar ya da destekler arasında birikmiş yüklerin mevcut olduğu uygulamalar için geçerli DEĞİLDİR. Montör her bir proje için tasarım mühendisinin hesaplamalarına riayet etmelidir.**
- **Destekleri KESİNLİKLE doğrudan kaplinlere monte etmeyin. Destekleri yalnızca bağlı boruya ve ekipmanlara yerleştirin.**
- **Victaulic yivli boru bağlantı ürünleriyle bağlanmış boruları bir kaldırma noktası olarak KULLANMAYIN. Bu ürünlerla bağlanan borulara KESİNLİKLE tırmayın veya bir şey asmayın.**
- **Victaulic, sistem tasarımından sorumlu değildir, bu nedenle şirket doğru şekilde tasarlanmamış sistemlerden dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmemektedir.**
- **Boru destekleri/tasarımı, ilgili standart gereksinimlerine uyumlu olmalı ve bir sistem tasarımcısı/mühendisi tarafından doğrulanmalıdır.**

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

Yivli boru kaplinleri kullanılarak birleştirilen borular, diğer tüm boru bağlantı sistemlerinde olduğu gibi boruların, ekipmanların ve akışkanın ağırlığının taşınması için desteklenmelidir. Destek veya askı yöntemi, bağlantılar üzerindeki stresi en aza indirmeli ve drenaj veya hava tahliyesi gibi diğer tasarım gereksinimleriyle birlikte, gerekli olduğu durumlarda boru hattı hareketine izin vermelidir. **NOT:** Dengesiz yüklere sahip, özellikle de yüksek titreşim bulunan alanlardaki yatay boru hatlarına monte edilmiş vanalar için desteğin harici rotasyona dayanması gerekir.

RİJİT SİSTEMLER – STANDART AĞIRLIKLI KARBON ÇELİĞİ BORULAR İÇİN BORU DESTEK BOŞLUĞU

Aşağıdaki tablolarda su veya benzer yoğunluğa sahip başka bir sıvı taşıyan yatay ve düz döşenen standart ağırlıklı karbon çeliği (konsantre yük içermeyen) borular için boru destekleri arasında bırakılması önerilen maksimum açıklıklar listelenmiştir.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boru Destekleri Arasında Bırakılması Önerilen Maksimum Boşluklar fit/metre					
		Su Uygulaması			Gaz veya Hava Uygulaması		
		*	†	‡	*	†	‡
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

*ASME B31.1 Enerji Borusu Koduna göre boşluk
†ASME B31.9 Bina Uygulamaları Boru Bağlantı Koduna göre boşluk
‡NFPA 13 Yangın Sprinkler Sistemlerine göre boşluk
#Bu boyutlar iin boru destek boşluğu, AGS Rijit Kaplinler için geçerlidir

RİJİT SİSTEMLER – STANDART AĞIRLIKLI KARBON ÇELİĞİ BORULAR İÇİN BORU DESTEK BOŞLUĞU (DEVAMI)

Aşağıdaki tablolarda su veya benzer yoğunluğa sahip başka bir sıvı taşıyan yatay ve düz döşenen standart ağırlıklı karbon çeliği (konsantre yük içermeyen) borular için boru destekleri arasında bırakılması önerilen maksimum açıklıklar listelenmiştir.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boru Destekleri Arasında Bırakılması Önerilen Maksimum Boşluklar fit/metre					
		Su Uygulaması			Gaz veya Hava Uygulaması		
		*	†	‡	*	†	‡
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

*ASME B31.1 Enerji Borusu Koduna göre boşluk
†ASME B31.9 Bina Uygulamaları Boru Bağlantı Koduna göre boşluk
‡NFPA 13 Yangın Sprinkler Sistemlerine göre boşluk
#Bu boyutlar iin boru destek boşluğu, AGS Rijit Kaplinler için geçerlidir

RİJİT SİSTEMLER – İNCE DUVARLI PASLANMAZ ÇELİK BORULAR İÇİN BORU DESTEĞİ BOŞLUĞU

Aşağıdaki tablolarda su veya benzer yoğunluğa sahip başka bir sıvı taşıyan yatay ve düz döşenen ince duvarlı paslanmaz çelik (konsantre yük içermeyen) borular için boru destekleri arasında bırakılması önerilen maksimum açıklıklar listelenmiştir.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Et Kalınlığı		Boru Destekleri Arasında Bırakılması Önerilen Maksimum Boşluklar
		inç/ mm	Sch.	fit/ metre
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

RİJİT SİSTEMLER – İNCE DUVARLI PASLANMAZ ÇELİK BORULAR İÇİN BORU DESTEĞİ BOŞLUĞU (DEVAMI)

Aşağıdaki tablolarda su veya benzer yoğunluğa sahip başka bir sıvı taşıyan yatay ve düz döşenen ince duvarlı paslanmaz çelik (konsantre yük içermeyen) borular için boru destekleri arasında bırakılması önerilen maksimum açıklıklar listelenmiştir.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Et Kalınlığı		Boru Destekleri Arasında Bırakılması Önerilen Maksimum Boşluklar
		inç/ mm	Sch.	fit/ metre
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

#Bu boyutlardaki destek boşlukları, AGS Rijit Kaplinler için geçerlidir
NOT: 24 inç/DN600'ün üzerindeki uygulamalar için Victaulic ile iletişime geçin.

OGS RİJİT INSTALLATION-READY™ KAPLİNLER İÇİN NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI

Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma boyutları, sistem düzeni ve montaj amaçları için verilmiştir. Listelenen kaplin sistemleri, rijit bağlantıları olarak kabul edilir ve boru sisteminin genleşmesini veya büzülmesini telafi etmez.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm			
		Stil 009N	Style 107N/807N*	Stil 108	Stil 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	—	—

* Stil 807N bu tabloda listelenen tüm boyutlarda mevcut değildir
\# Sırasıyla JIS metrik boru boyutları 200A, 250A ve 300A için geçerlidir (JIS Şartnamesi G 3452; G 3454).

DİĞER TÜM OGS RİJİT KAPLİNLER İÇİN NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI

Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma boyutları, sistem düzeni ve montaj amaçları için verilmiştir. Listelenen kaplin sistemleri, rijit bağlantıları olarak kabul edilir ve boru sisteminin genleşmesini veya büzülmesini telafi etmez.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm				
		Stil 005H	Stil 07/L07	Stil 89/889/ HP-70	Stil HP-70ES	Stil 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	—	—

NOT: Tüm kaplin stilleri bu tablodaki tüm boyutlarda mevcut değildir
Sırasıyla JIS metrik boru boyutları 200A, 250A ve 300A için geçerlidir (JIS Şartnames G 3452; G 3454).
† Nominal boru ucu ayrılması, Stil 307 Geçiş Kaplinleri için farklıdır. Ayrıntılı bilgi için vicaulic.com adresinden indirebileceğiniz I-300 Saha Montaj Kılavuzuna bakın.

DOĞRUDAN YİVLİ BORULARDA VEYA AGS *VIC-RINGS* İLE HAZIRLANMIŞ BORULARDA AGS RİJİT KAPLİNLER İÇİN NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI

Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma boyutları, sistem düzeni ve montaj amaçları için verilmiştir ve sadece Stil W07/LW07 ve W89 AGS Rijit Kaplinler için AGS şartnamelerine göre soğuk şekil verilerek yiv açılan veya AGS *Vic-Rings* ile hazırlanan borular için geçerlidir. Victaulic Stil W07/LW07 ve W89 AGS Rijit Kaplinler, rijit bağlantılar olarak düşünülmelidir, bu nedenle boru bağlantı sisteminin genleşmesini veya büzülmesini telafi etmez.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	**Kaplin/ AGS *Vic-Ring* Boyutu inç/mm**	**Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm**
12 – 22 DN300 – DN550	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	0.25 6,4

Esnek Sistemler

Boru Desteği
Boru Destek Boşluuğu
Nominal Boru Ucu Ayrılması ve Boru Sapması

Victaulic®

I-100-TUR_47

ESNEK SİSTEMLER İÇİN BORU ASKILAMA

⚠ UYARI

- **Aşağıdaki tabloda verilen değerler, tüm kurulumlar için standart olarak kullanılmak üzere verilmemiştir ve kritik hesaplamaların yapılması gerektiği durumlar ya da destekler arasında birikmiş yüklerin mevcut olduğu uygulamalar için geçerli DEĞİLDİR. Montör her bir proje için tasarım mühendisinin hesaplamalarına riayet etmelidir.**
- **Destekleri KESİNLİKLE doğrudan kaplinlere monte etmeyin. Destekleri yalnızca bağlı boruya ve ekipmanlara yerleştirin.**
- **Victaulic yivli boru bağlantı ürünleriyle bağlanmış boruları bir kaldırma noktası olarak KULLANMAYIN. Bu ürünlerla bağlanan borulara KESİNLİKLE tırmayın veya bir şey asmayın.**
- **Victaulic, sistem tasarımından sorumlu değildir, bu nedenle şirket doğru şekilde tasarlanmamış sistemlerden dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmemektedir.**
- **Boru destekleri/tasarımı, ilgili standart gereksinimlerine uyumlu olmalı ve bir sistem tasarımcısı/mühendisi tarafından doğrulanmalıdır.**

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

Yivli boru kaplinleri kullanılarak birleştirilen borular, diğer tüm boru bağlantı sistemlerinde olduğu gibi boruların, ekipmanların ve akışkanın ağırlığının taşınması için desteklenmelidir. Destek veya askı yöntemi, bağlantılar üzerindeki stresi en aza indirmeli ve drenaj veya hava tahliyesi gibi diğer tasarım gereksinimleriyle birlikte, gerekli olduğu durumlarda boru hattı hareketine izin vermelidir. Sistem tasarımcısı bir destek sistemi tasarlarken esnek kaplinlerle ilgili özel gereksinimleri dikkate almalıdır. **NOT:** Dengesiz yüklere sahip, özellikle de yüksek titreşim bulunan alanlardaki yatay boru hatlarına monte edilmiş vanalar için desteğin harici rotasyona dayanması gerekir.

ESNEK SİSTEMLER – BORU DESTEK ARALIĞI

Aşağıdaki tabloda, tam doğrusal hareketin **GEREKLİ OLDUĞU**, konsantre yüklerin bulunmadığı düz borular için standart ağırlıklı karbon çeliği boru uzunluğu başına önerilen minimum boru desteği sayısı verilmiştir.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boru Uzunluğu (fit/metre)									
		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
		*Boru Uzunluğu Başına Ortalama (Eşit Aralıklarla Yerleştirilmiş) Askı Sayısı									
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

*Kesinlikle iki kaplin arasında desteklenmeyen boru uzunlukları bırakılmamalıdır.

NOT: Verilen değerlerin dışındaki, projeye özel gereksinimler için Victaulic ile iletişime geçin.

Verilen değerler, tam işletme basıncında, standart karbon çeliği bağlantı elemanlarıyla monte edilen Stil W77 AGS Esnek Kaplinler için geçerlidir. Alternatif bağlantı elemanları, işletme basıncı değerleri veya tasarım boşluğu gereksinimleri için Victaulic ile iletişime geçin.

ESNEK SİSTEMLER – BORU DESTEK ARALIĞI (DEVAMI)

Aşağıdaki tabloda, tam doğrusal hareketin **GEREKLİ OLMADIĞI**, konsantre yüklerin bulunmadığı düz borular için standart ağırlıklı karbon çeliği boru uzunluğu başına önerilen maksimum boru desteği aralığı verilmiştir.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boru Destekleri Arasında Önerilen Maksimum Aralık fit/metre
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

NOT: Verilen değerlerin dışındaki, projeye özel gereksinler için Victaulic ile iletişime geçin.

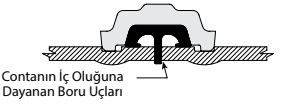
Verilen değerler, tam işletme basıncında, standart karbon çeliği bağlantı elemanlarıyla monte edilen Stil W77 AGS Esnek Kaplinler için geçerlidir. Alternatif bağlantı elemanları, işletme basıncı değerleri veya tasarım boşluğu gereksinimleri için Victaulic ile iletişime geçin.

STİL 177N/877N QUİCKVİC™ INSTALLATION-READY™ ESNEK KAPLİNLER İÇİN NOMİNAL BORU UCU AYRILMA ARALIĞI

Aşağıdaki tabloda verilen nominal boru ucu ayrılma aralığı hem soğuk şekil verilerek hem de talaşlı şekil verilerek yiv açılmış boru sistemlerinde sistem düzeni ve montajı için verilmiştir; bu da diğer boru sistemi bileşenlerine veya bina yapısına göre boru sistemi kurulumuna yeterli boşlukların dahil edilmesini sağlar. Bu boyutlar özellikle sistemin şamandıralı olması veya baskı ankrajları içermemesi ya da kaplin bağlantılarının, boru uçları contanın iç oluğuna alın kaynağıyla bağlanarak takılması durumunda daha önemlidir. Montaj bu koşulda gerçekleştirilirse boru sistemi basınçlandırıldığında bağlantılar tam nominal boru ucu ayrılma mesafesine açılacaktır. Bu hareket kümülatif şekilde gerçekleşir ve birden fazla esnek kaplinin alın kaynağıyla contanın iç oluğuna monte edildiği, uzun boru sistemleri için büyük önem taşır.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Nominal Boru Ucu Ayrılma Aralığı[1] inç/mm	
		Contanın İç Oluğuna Bağlanan Boru Uçları[2]	Tam Nominal Ayrılma[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] Montaj sırasında meydana gelebilecek nominal boru ucu ayrılma aralığı
[2] Şekil 1'de gösterildiği gibi boru uçları contaya alın kaynağıyla bağlandığında nominal boru ucu ayrılması
[3] Şekil 2'de gösterildiği gibi boru uçları tamamen ayrıldığında tam nominal boru ucu ayrılması



Şekil 1

Şekil 2

Çizimler, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

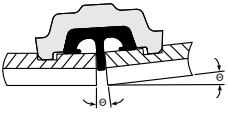
STİL 177N/877N QUİCKVİC™ INSTALLATION-READY™ ESNEK KAPLİNLER İÇİN DĞRUSAL HAREKET VE AÇISAL SAPMA

Aşağıdaki tabloda her bir kaplin için doğrusal hareket ve bağlantı sapma değerleri verilmiştir. Esnek kaplinin mekanik özellikleri boru bağlantı sistemi tasarımında boru bağlantı sistemindeki eğimlerin, bina yapısının oturmasının, sismik hareketlerin veya borularda termal olarak gerçekleşen genleşme ve büzülmelerin telafi edilmesi için kullanılabilir. İlave tasarım verileri için daima 26.02 numaralı Victaulic yayınına bakın.

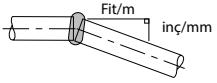
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Kaplin Başına Doğrusal Hareket[4,7] inç/mm	Bağlantı Sapması[7]	
			Kaplindeki Açı[5] (Kaplin Başına Derece)	Boru Eğimi[6] in/ft mm/m
2 DN50	2.375 60,3	0.09 2,3	2.17	0.46 38,1
2½	2.875 73,0	0.09 2,3	1.79	0.38 31,5
DN65	3.000 76,1	0.09 2,3	1.72	0.36 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] Şekil 1 ve 2'de gösterildiği gibi her bir kaplindeki mevcut net doğrusal hareket
[5] Şekil 3'te gösterildiği gibi her bir kaplindeki mevcut net sapma açısı
[6] Şekil 4'te gösterildiği gibi her bir kaplindeki mevcut net sapma açısı (boru eğimi olarak listelenir)
[7] Kapinlerdeki net doğrusal hareket veya bağlantı sapması miktarı. Victaulic'in 26.02 numaralı yayınında açıklandığı gibi tasarım ve montaj için daha fazla azaltmaya ihtiyaç yoktur.

NOT: Kaplin bağlantısı aynı anda hem tam doğrusal hareket hem tam açısal sapma sağlayamaz. Hem doğrusal hareket hem açısal sapma gerekiyorsa bu amaçlara uygun kaplinlerin monte edilmesi gerekir. Ayrıntılı bilgiler için Victaulic'in 26.02 numaralı yayınına bakın.



Şekil 3 – Derece Cinsinden Her Bir Kaplindeki Sapma Açısı



Şekil 4 – Boru Eğimi Cinsinden Her bir Kaplindeki Sapma Açısı

Çizimler, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

DİĞER TÜM OGS ESNEK KAPLİNLERİ İÇİN MERKEZ ÇİZGİSİNE GÖRE NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI VE SAPMASI

Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma ve sapma değerleri, OGS şartlarına göre soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borular için her bir bağlantıdaki mevcut maksimum nominal hareket aralığıdır. **Talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılmış OGS boruları için değerler ikiyle çarpılabilir.** Bu değerler maksimum değerlerdir. Tasarım ve montaj sırasında, ¾ – 3½ inç/DN20 – DN90 boyutları için %50 ve 4 inç/DN100 ve daha büyük boyutlar için %25 oranında azaltılabilir.

		SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇILAN OGS BORU		
			Merkez Çizgisine Göre Nominal Sapma	
Nominal Boru Boyutu inç/DN	**Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm**	**Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm**	**Kaplin Başına Derece**	**Bir İnç Boru Başına İnç/ Bir Metre Boru Başına mm**
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

DİĞER OGS ESNEK KAPLİNLER İÇİN MERKEZ ÇİZGİSİNE GÖRE NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI VE SAPMASI (DEVAMI)

Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma ve sapma değerleri, OGS şartlarına göre soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borular için her bir bağlantıdaki mevcut maksimum nominal hareket aralığıdır. **Talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılmış OGS boruları için değerler ikiyle çarpılabilir.** Bu değerler maksimum değerlerdir. Tasarım ve montaj sırasında, ¾ – 3½ inç/DN20 – DN90 boyutları için %50 ve 4 inç/DN100 ve daha büyük boyutlar için %25 oranında azaltılabilir.

		SOĞUK ŞEKİL VERME YÖNTEMİYLE YİV AÇILAN OGS BORU		
			Merkez Çizgisine Göre Nominal Sapma	
Nominal Boru Boyutu inç/DN	**Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm**	**Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm**	**Kaplin Başına Derece**	**Bir İnç Boru Başına İnç/ Bir Metre Boru Başına mm**
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

* JIS Standardına uygun boyutlarda mevcuttur. victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 06.17 numaralı Victaulic yayınına bakın.

Victaulic bu boyutlarda bir Advanced Groove System (AGS) ürün serisi sunmaktadır. İlave bilgiler için bu kılavuzun takip eden sayfalarına ve 20.03 numaralı Victaulic yayınına bakın.

DOĞRUDAN YİVLİ BORULARDAKİ AGS ESNEK KAPLİNLERİ İÇİN MERKEZ ÇİZGİSİNE GÖRE NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI VE SAPMASI

Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma ve sapma değerleri, Stil W77 AGS Esnek Kaplinler için AGS şartlarına göre soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borular için her bir bağlantıdaki mevcut maksimum nominal hareket aralığıdır.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm		Merkez Çizgisine Göre Nominal Sapma	
		Minimum	Maksimum	Kaplin Başına Derece	in/ft 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

AGS *VIC-RINGS* İLE HAZIRLANMIŞ BORULARDAKİ AGS ESNEK KAPLİNLER İÇİN MERKEZ ÇİZGİSİNE GÖRE NOMİNAL BORU UCU AYRILMASI VE SAPMASI

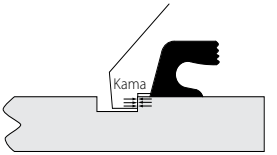
Aşağıdaki tabloda gösterilen nominal boru ucu ayrılma ve sapma değerleri, Stil W77 AGS Esnek Kaplinler için AGS *Vic-Rings* şartlarına göre hazırlanmış borular için her bir bağlantıdaki mevcut maksimum nominal hareket aralığıdır.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Kaplin/ AGS *Vic-Ring* Boyutu inç/mm	Nominal Boru Ucu Ayrılması inç/mm		Merkez Çizgisine Göre Nominal Sapma	
		Minimum	Maksimum	Kaplin Başına Derece	in/ft 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

ESNEK SİSTEMLERDEN MAKSİMUM LİNEER HAREKET KABİLİYETİNİN ELDE EDİLMESİNE İLİŞKİN MONTAJ TALİMATLARI

Maksimum genleşme/büzüşme payının bırakılabilmesi için boru bağlantıları mutlaka boru uçları ile arasında yeterli boşluk kalacak şekilde monte edilmelidir. Aşağıda genleşme/büzüşme paylarının uygun şekilde ayarlanmasına ilişkin mevcut yöntemlerin özeti verilmiştir. Ayrıntılı bilgi için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz Victaulic Bölüm 26 yayınlarına bakın.

Maksimum genleşme için boru uçları ile kaplin arasında mutlaka mümkün olan en geniş boşluk bırakılmalıdır.



GENLEŞME İÇİN DOĞRU MONTAJ

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

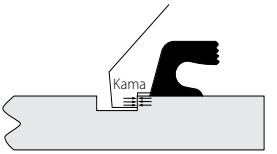
1. Düşey sistemlerin montajı, boru, yukarıdan aşağıya doğru kaplinler takılarak ve boru uçlarının açılması için boru ağırlığı kullanılarak alçaltıldıkça yapılabilir.

Yatay sistemler için 2a veya 2b yöntemine bakın.

2a. Sistemi bir uca sabitleyin ve kaplinleri ve uygun kılavuzları takın. Sistemi kapatın, boru uçlarını tam olarak açmak için sistemi basınçlandırın ve daha sonra tamamen açılmış boru uçlarına haiz boruları diğer ucundan sabitleyin.

2b. Kaplinleri monte edin. Uçlarını tam olarak ayırmak üzere boruyu çekmek için bir çekme aleti kullanın ve daha sonra açıklığın korunmasını sağlamak için boruyu sabitleyin.

Maksimum bağlantı için boru uçları, minimum boru ucu ayrılmasıyla monte edilmelidir.



GENLEŞME İÇİN DOĞRU MONTAJ

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

1. Düşey sistemlerde boru uçlarını uç uca getirmek için borunun ağırlığını kullanarak boruları yerleştirin ve daha sonra bu konumun korunmasını sağlamak için boruyu sabitleyin.

2. Yatay sistemlerde boru uçlarını birleştirmek üzere kaplinin "çekici" özelliğini kullanarak boru uçlarını minimum boru ucu ayrılmasıyla monte edin ve ardından boruyu yerine sabitleyin.

Genleşme ve Büzüşme için

1. Genleşme ve büzüşme ihtiyacına göre yukarıdaki prosedürlerin oranını değiştirin.

Yiv/Kaplin Boşlukları

Kaplinlerin büyük bir çoğunluğunun maksimum hareket elde edilecek şekilde monte edilmesini sağlamak için kaplin kelepçelerinin kama bölümünün her iki tarafındaki (kaplin kelepçelerinin kama bölümü ile yivin arka kenarı arasında) gözle görülür boşluklar kullanılabilir. Bu boşluklar, doğrusal hareket kabiliyetinin yaklaşık olarak yarısına eşittir. İstenen konumun korunması için boruların mutlaka sabitlenmesi gerekir.

Boruların büzülmesi için, kaplin kelepçelerinin kama bölümü ile yivin arka kenarı arasında neredeyse hiçbir boşluk görülmemelidir. İstenen konumun korunması için boruların mutlaka sabitlenmesi gerekir.

Montaja Genel Bakış

Darbeli Anahtar Kullanım Kuralları
Darbeli Anahtar Seçimi
Tork Anahtarı Seçimi
Montaj İçin Gerekli Aletler ve Sarf Malzemeleri
Önemli Montaj Bilgileri
Montaj Kontrolü
Sistem Testleri
Montaj Sonrası Bakım
Yalıtım
Gömülü Uygulamalar
Avrupa ATEX Direktifi Bildirimi

DARBELİ ANAHTAR KULLANIM KURALLARI

DİKKAT

- **Bu kılavuz, belirtilen bir montaj torku olmaksızın metal - metal cıvata yolu teması gerektiren kaplinlere yöneliktir.**
- **Bu kılavuz sadece yağlanmayan, elektro çinko kaplamalı karbon çeliği bağlantı elemanlarına yöneliktir.**
- **Bu kılavuz sadece metalik borularda kullanılan ürünlere yöneliktir.**
- **ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) ÜRÜNLERİYLE İLGİLİ OLARAK, "DARBELİ ANAHTAR KULLANIMI," "DARBELİ ANAHTAR SEÇİMİ" VE "TORK ANAHTARI SEÇİMİ" GEREKSİNİMLERİ İÇİN I-W100 SAHA MONTAJ KILAVUZUNA BAKIN. I-W100, VICTAULIC.COM ADRESİNDEN İNDİRİLEBİLİR.**

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

⚠ UYARI

- **İlgili cıvata/somun boyutu için aşağıdaki tabloda verilen "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" değerlerini KESİNLİKLE aşmayın.**

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

Kaplinleri bu kılavuzdaki ilgili ürün montaj talimatlarına uygun şekilde monte edin.

Bu kılavuzun ilgili ürün montaj talimatlarında listelenen görsel kontrol gereksinimleri karşılanıncaya kadar somunu (somunları) sıkmaya devam edin. Montajın doğru yapıldığının onaylanması için her bir bağlantının gözle kontrol edilmesi çok önemlidir. **Açılı cıvata yollu kaplinler için:** Açılı cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır.

Montaj işlemi sırasında montaj torku, ilgili cıvata/somun boyutu için bir sonraki sayfada verilen tabloda verilen "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" değerlerini kesinlikle aşmamalıdır. Aşırı gerdirme ve/veya aşırı cıvata torkuna neden olabilecek koşullar aşağıda verilmiştir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- **Boyutu Yanlış Seçilen Darbeli Anahtar –** 60. sayfadaki "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümüne bakın.
- **Bağlantı elemanlarının eşit sıkılmaması –** İki veya daha fazla cıvata içeren kaplinlerdeki somunlar ilgili kaplin için görsel kontrol gereksinimleri karşılanana kadar farklı kenarlarından eşit şekilde sıkılmalıdır.
- **Açılı cıvata yolunun aşırı gerilmesi –** Açılı cıvata yolunun aşırı gerilmesi, metal - metal temasını ve karşı açılı cıvata yolunda eşit ve pozitif veya nötr bir ofset oluşmasını engelleyen bir ofsete neden olur. Bu durum, parça her iki taraftan eşit şekilde sıkılmadığında oluşur. Diğer taraf aşırı gerilmişken bir taraftaki parçanın sıkılmaya çalışılması, hatalı bir montaj işlemidir ve bir sonraki sayfada verilen "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan bir cıvata torkuna yol açacaktır. Diğer cıvata yolunda metal - metal cıvata yolu teması elde etmek üzere bağlantı elemanı sıkılmaya devam edilirse bağlantı arızası ve buna bağlı olarak ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi kayıplar meydana gelebilir. Aşırı gerdirilen kaplinlerde açılı cıvata yollarındaki bağlantı elemanları gevşetilmeli ve her iki açılı cıvata yolunda eşit ve pozitif veya nötr ofsetler elde edilecek şekilde yeniden sıkılmalıdır.

- **Yivli boru ucu boyutlarının şartnamelere uygun olmaması (özellikle "C" çaplarının büyük ve şartname dışı olması) –** Doğru görsel kontrol gereksinimleri karşılanmazsa kaplini sökün ve tüm yivli boru ucu boyutlarının Victaulic şartnamelerine uygun olduğunu doğrulayın. Yivli boru ucu boyutları, Victaulic şartnamelerine uygun değilse ilgili boru hazırlama makinesinin kullanım ve bakım kılavuzunda verilen talimatları takip ederek boru uçlarını gerektiği şekilde düzeltin.
- **Görsel kontrol gereksinimleri karşılandıktan sonra somunun (somunların) sıkılmaya devam edilmesi –** Görsel kontrol gereksinimleri karşılandıktan sonra somunu (somunları) KESİNLİKLE sıkmaya devam etmeyin. Doğru görsel kontrol gereksinimleri karşılandıktan sonra bağlantı elemanı sıkılmaya devam edilirse bağlantı arızası ve buna bağlı olarak ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi kayıplar meydana gelebilir. Ayrıca, bağlantı elemanının sıkılmaya devam edilmesi, cıvataların uzun vadeli bütünlüğünü tehlikeye atacak aşırı gerilmelere neden olabilir ve bağlantı arızası ve buna bağlı olarak ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi kayıplar meydana gelebilir. Fazla cıvata torku, daha iyi bir montaj sağlamayacaktır; bu sayfada bulunan "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan cıvata torku,kurulum sırasında cıvataların ve/veya kaplinin cıvata yollarının hasar görmesine veya çatlamasına neden olabilir.
- **Sıkışan conta –** Sıkışan bir conta, doğru görsel kontrol gereksinimlerinin elde edilmesini engelleyebilir. Contanın sıkışmadığından emin olunması için kaplin sökülmeli ve kontrol edilmelidir. Conta sıkışmışsa yeni bir kaplin tertibatı kullanılmalıdır.
- **Kaplinin ilgili Victaulic montaj talimatlarına uygun şekilde monte edilmemesi –** Montaj talimatlarına uyulması, bu bölümde açıklanan koşulların engellenmesine yardımcı olur.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.

İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku

Cıvata/Somun Boyutu		İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
inç	Metrik	
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
½	M12	135 ft-lbs 183 N•m

Cıvata/Somun Boyutu		İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
inç	Metrik	
5⁄8	M16	235 ft-lbs 319 N•m
¾	M20	425 ft-lbs 576 N•m
7⁄8	M22	675 ft-lbs 915 N•m
1	M24	875 ft-lbs 1186 N•m

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

† **Sadece Stil 109 FireLock Installation-Ready Rijit Kapliner:** 3⁄8"/M10 cıvatalara yönelik VdS Sertifikası için cıvata torku 55 ft-lbs/75 N'dir•m.

‡ **Sadece Stil 109 FireLock Installation-Ready Rijit Kaplinler:** VdS Certification for 7⁄16"/M11 cıvatalara yönelik VdS Sertifikası için cıvata torku 75 ft-lbs/102 N'dir•m.

Bir sonraki sayfada devam ediyor

DARBELİ ANAHTAR SEÇİMİ

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

Bir darbeli anahtarın uygun olup olmadığına karar vermek için standart lokmalı bir anahtar veya bir tork anahtarı kullanarak deneme amaçlı tertibat montajları gerçekleştirin. Bu montaj denemeleri mutlaka ilgili kaplin için gerekli olan görsel montajın elde edilmesini sağlamalıdır. Görsel montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra her bir somuna uygulanan tork değerini bir tork anahtarıyla ölçün. Ölçülen tork değerini kullanarak, ölçülen değere karşılık gelen, ancak önceki sayfadaki tabloda verilen "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" değerlerini aşmayan bir tork çıkışına veya tork çıkış ayarına sahip bir darbeli anahtar seçin.

Darbeli Anahtar seçimi:

Tek Çıkış Torklu Darbeli Anahtarlar – Çıkış torku gereken montaj torkunun oldukça üstünde olan bir darbeli anahtar seçilirse bağlantı elemanına aşırı tork uygulanması neticesinde bağlantı elemanı ve/veya kaplin hasarı meydana gelebilir. Hiçbir koşulda, önceki sayfadaki tabloda verilen "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" değerlerini geçen bir tork çıkış ayarına sahip bir darbeli anahtar seçilmemelidir.

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

Aşırı yüksek çıkış torku değerlerine sahip darbeli anahtarların kullanılması, anahtarın yönetilemeyen dönüş hızı ve gücü nedeniyle montör açısından montaj zorlukları meydana getirir. Sistem montajı sırasında kaplin tertibatları üzerinde de yukarıda açıklanan yöntemle düzenli olarak kontroller gerçekleştirin.

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

⚠ UYARI

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

- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Hasarlı veya kırılmış cıvata yolları veya kelepçe çatlakları**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

TORK ANAHTARI SEÇİMİ

Gereken montaj torkuna sahip ürünler için, bu kılavuzun ilgili talimatlarında belirtilen gereken cıvata torkuna uygun aralıkta seçilen bir tork anahtarı kullanılmalıdır. Seçilen tork anahtarı kabul gören bir ulusal standarda uygun olarak onaylanmalı ve kalibre edilmelidir. Doğru kullanım ve gereken tork değerinin seçimi hakkında bilgi için daima, tork anahtarıyla verilen talimatlara bakın.

MONTAJ İÇİN GEREKLİ ALETLER VE SARF MALZEMELERİ

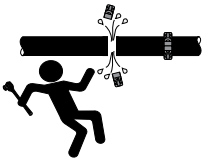
Yapılacak bağlantı için ilgili bağlantı elemanlarının ve kelepçelerin doğru miktarda tedarik edildiğini doğrulayın. Amaçlanan uygulama için uygunluğunu doğrulamak için conta boyutunu, conta malzeme sınıfını ve bağlantı elamanlarının boyutunu kontrol edin.

Tüm kaplin ve flanş adaptörü kurulumları için aşağıdaki aletler ve sarf malzemeler gereklidir.

- İş Yeri Tarafından İstenen Kişisel Koruyucu Ekipmanlar (baret, iş eldiveni, koruyucu gözlük, ucu sert botlar)
- Victaulic Yağlayıcı veya Diğer Uyumlu Yağlayıcılar
- Uygun Cıvata Dişi Yağlayıcı (Özel Ürün Talimatlarında Belirtildiği Gibi)
- Yağlama Fırçaları (Özel Ürün Talimatlarında Belirtildiği Gibi)
- Derin Kuyulu Lokmalar
- Uzun Kollu Cırcır Anahtar veya Darbeli Anahtar
- Tork Anahtarı (Özel Ürün Talimatlarında Belirtildiği Gibi)
- Havlular
- Su Şişesi (sıcak ortamlarda gerektiğinde, yağlanan contaların nemlendirilmesi için)

ÖNEMLİ MONTAJ BİLGİLERİ

⚠ UYARI



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

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

- Tüm güvenlik ve işletme/montaj gereksinimleri için daima ilgili boru hazırlama makinesinin işletme ve bakım kılavuzuna ve bu kılavuzun ilgili ürün talimatlarına bakın.
- **Bağlantı elemanlarının sıkılması ve cıvata yolu kontrolleri için erişim sağlamak üzere yan boru ve kaplinler ile arasında yeterli boşluğu bıraktığınızdan daima emin olun.**
- **Aynı boyutta, ancak farklı kalınlıktaki/Sch. sınıfındaki borular birleştirilirken bağlantı değeri daha ince et kalınlıklı boruya dayalı olarak belirlenir.**
- Daima doğru yiv profilinin kullanıldığını doğrulayın.
- Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı güncel Victaulic yiv açma şartlarında yayınlanan toleranslar dahilinde olmalıdır.
- İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere daima conta malzeme sınıfını kontrol edin.
- PVC plastik borularda rijit, açılı cıvata yollu kaplinler KULLANMAYIN.
- Bir Victaulic fittinginin birleştirilmesi için wafer ya da lug tipi vanaların kullanılması durumunda, uygun boşluğun bırakıldığından emin olmak için kelepçe boyutlarını doğrulayın.
- Bir dil-yatak bileşenine sahip kaplinler mutlaka erkek bölüm dişi bölüme uygun biçimde oturacak şekilde bağlanmalıdır.
- Kaplinin montajı için bir montaj torku değeri belirtilmişse uygun montajın sağlanabilmesi için somunlara **MUTLAKA** gerekli tork uygulanmalıdır. Belirtilen değerlerin üstünde tork uygulanması, sızdırmazlığı arttırmayacaktır. Belirtilen tork değerinin %10 oranında aşılması durumunda ürün hasarı, bağlantı hataları ve maddi hasarlar meydana gelebilir.
- Advanced Groove System AGS, Installation-Ready™, FireLock EZ™ ve QuickVic™ kaplinlerin doğru şekilde monte edilebilmesi için derin kuyulu lokmalar gereklidir ve bu lokmalar diğer tüm kaplinler için de önerilmektedir. Derin kurulu lokmalar, sıkma işlemi sırasında somunun tam oturmasını sağlar.
- Montaj sırasında kaplin, yivlere tam olarak oturmuyorsa kaplin bağlantı elemanları gevşetilmeli ve montaj işlemine yeniden başlanmalıdır. Montaj zorluğu devam ediyorsa aşağıdaki sayfalarda verilen "Montaj Kontrolü" bölümüne bakın.
- Her bir cıvatanın oval başının aşağıda gösterildiği gibi cıvata deliğine doğru oturduğunu doğrulayın.

İYİ CIVATA YERLEŞİM
(HER BİR CIVATANIN OVAL BOYNU, CIVATA DELİĞİNE DOĞRU ŞEKİLDE OTURUR)

KÖTÜ CIVATA YERLEŞİMİ
(CIVATANIN OVAL BOYNU CIVATA DELİĞİNE TAM OLARAK OTURMUYOR)

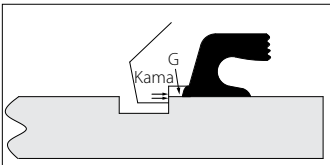
MONTAJ KONTROLÜ

⚠ UYARI

- **Ürünün doğru monte edildiğini doğrulamak için tüm bağlantıları mutlaka kontrol edin.**
- **Normalden daha küçük ya da daha büyük borular/fittingler, yeterince derin olmayan yivler, merkezden kaçık yivler, cıvata yolu boşlukları vs. kabul edilemez. Sistem basınçlandırılmadan önce tüm bu koşulların düzeltilmesi gerekir.**
- **Yivlere oturmasını sağlamak için kapline KESİNLİKLE vurmayın.**

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

Normalden Küçük Borular/Fittingler İle Yapılan Montajlar – KABUL EDİLEMEZ



Küçük Boyutlu Boru/Fitting

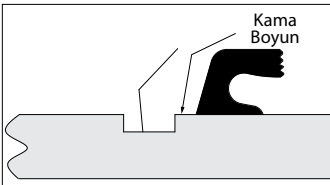
Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Boru dış çapının ya da fittingin minimum tolerans değerinin altında olması, kelepçe kamalarının oturmasını büyük ölçüde azaltır. BU DA BAĞLANTIDAKİ İŞLETME BASINCININ AZALMASINA NEDEN OLUR.

Ayrıca, contanın sıkışması yönünde herhangi bir baskı yoktur ya da çok düşük bir baskı mevcuttur. Boru ile kelepçe arasında artan boşluk ("G") miktarı da contanın çıkmasına neden olabilir. Bu faktörler, conta ömrünün kısalmasına ve bağlantı kaçaklarının oluşmasına yol açabilir

Borunun veya fittingin dış çapı, minimum toleransın altındaysa fittingi veya boru parçasını atın ve Victaulic şartlarına uygun, yeni bir fitting veya boru parçası kullanın.

Normalden Daha Büyük Borular/Fittingler İle Yapılan Kurulumlar – KABUL EDİLEMEZ



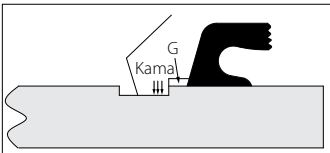
Büyük Boyutlu Boru/Fitting

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

Boru dış çapının ya da fittingin maksimum tolerans değerinin üzerinde olması, kelepçe kamalarının oturmasını, kama desteğinin boru üzerine oturmasına neden olacak şekilde arttırır. Bu da doğrusal ya da açısal hareket kabiliyetinin azalmasına neden olabilir. Bu koşullar altında cıvata yollarında metal – metal teması gerçekleşmeyebilir, conta büyük ihtimalle çıkabilir, bağlantının işletme basıncı düşebilir ve conta ömrü azalabilir.

Borunun veya fittingin dış çapı, minimum tolerans değerini geçiyorsa fittingi veya boru parçasını atın ve Victaulic şartlarına uygun, yeni bir fitting veya boru parçası kullanın.

Yeterli Derinliğe Sahip Olmayan Borulara Yapılan Kurulumlar – KABUL EDİLEMEZ



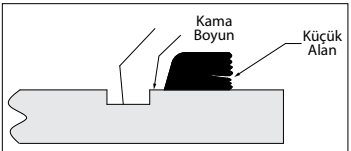
Sığ Yiv

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Yiv çapı, maksimum tolerans değerinin üstündeyse sığ bir yiv meydana gelir. Yivin sığ olması (yeterince derin olmaması) yukarıdaki "Normalden Daha Küçük Borular/Fittingler İle Yapılan Montajlar" bölümünde açıklanan koşullarla aynı etkiye sahiptir. Ayrıca, bu koşul, metal-metal cıvata yolu temasının oluşmasını engelleyerek bağlantı sorunlarına ve maddi hasara neden olabilir.

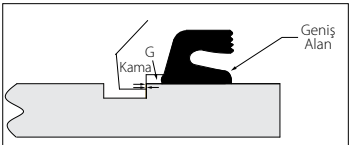
Yiv sığsa (yeterince derin değilse) ilgili boru hazırlama makinesinin kullanım ve bakım kılavuzunda verilen talimatları takip ederek Victaulic şartlarına uygun olarak boruda yeniden yiv açın.

Normalden Daha Derin Yivlere Sahip Borular Üzerinde Yapılan Kurulumlar – KABUL EDİLEMEZ



Derin Yivli Boru – Şekil 1

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

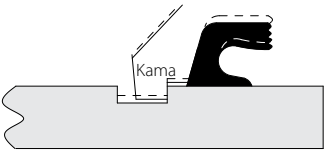


Derin Yivli Boru – Şekil 2

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Yiv çapı, minimum tolerans değerinin altındaysa derin bir yiv meydana gelir.
Çok derin bir yiv, kaplinin kaymasına izin verir ve böylece bir kelepçede tam kama oturması (yukarıdaki Şekil 1) ve diğer kelepçede önemli ölçüde daha düşük bir kama oturması (yukarıdaki Şekil 2) elde edilir. Bu da "Normalden Daha Küçük Borular/Fittingler İle Yapılan Montajlar" bölümünde açıklanan koşullarla aynı etkiye sahiptir. Ek olarak, boruda soğuk şekil verme yöntemiyle normalden düşük boyutta yiv açılması aşırı gerilim yaratabilir ve boru duvarının zayıflamasına neden olabilir. Boruda talaşlı şekil verme yöntemiyle normalden küçük bir boyutta yiv açılması, yiv altında yetersiz duvar kalınlığının elde edilmesine neden olur.
Yiv çok derinse borunun bu bölümünü atın ve başka bir bölümünde Victaulic şartlarına uygun olarak yiv açın.

Merkezden Kaçık Yivlere Sahip Borular Üzerinde Yapılan Montajlar – KABUL EDİLEMEZ



Eksantrik Yiv

Çizim, kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Eksantrik yiv, bir tarafı çok sığ ve diğer tarafı çok derin yivlerdir. Genel olarak, eksantrik yivler, torna tezgahlarında olduğu gibi yuvarlak olmayan borularda sabit takım uçlarıyla yiv açıldığında ve ayrıca geniş duvar kalınlığı farklılıkları olan borularda soğuk şekil verme yöntemiyle yiv açıldığında meydana gelir. Eksantrik yivler "Normalden Daha Büyük Borular/Fittingler İle Yapılan Kurulumlar" ve "Yeterli Derinliğe Sahip Olmayan Borulara Yapılan Kurulumlar" bölümlerinde genel hatlarıyla açıklanan koşulların bir kombinasyonuna neden olabilir.

Cıvata Yolu Boşlukları – KABUL EDİLEMEZ

Daima bu kılavuzda ilgili ürünle ilgili verilen talimatlara bakın. Özel ürün kurulum talimatlarında aksi belirtilmediği sürece, Victaulic yivli boru kaplinleri **MUTLAKA** bir metal-metal cıvata yolu teması oluşturularak monte edilmelidir. Bir montaj torku gereksinimine sahip kaplinlerde, her bir bağlantı elemanı setinde belirtilen tork değerleri sağlanmalıdır, ancak tork gereksinimi elde edildiğinde metal-metal cıvata yolu teması meydana gelmeyebilir (bu durum ilgili ürünün montaj talimatlarında belirtilmez). Montajla ilgili tüm sorularınızı Victaulic'e iletebilirsiniz (ilgili temsilciliklerin adresleri ve iletişim bilgileri için bu kılavuzun arkasındaki QR kodunu taratın).

Cıvata yollarındaki yanaklar metal – metal teması yapmıyorsa:

- Bağlantı elemanlarının ilgili ürün kılavuzunda açıklanan talimatlara uygun olarak cıvata yolları değiştirilerek ve eşit şekilde sıkıldığını doğrulayın.
- Kaplin kamalarının yivlere oturduğunu doğrulayın. Kaplin kamaları, borunun dış yüzeyine oturmamalıdır.
- Contanın, borudaki yivlere düşmediğini/kaymadığını doğrulayın.
- Contanın, cıvata yolu konumlarında sıkışmadığını doğrulayın. Sıkışan contalar derhal değiştirilmelidir.
- Normalden büyük boru veya fittinglerin kullanılmadığını doğrulayın (bir önceki sayfada verilen "Normalden Daha Büyük Borular/Fittingler İle Yapılan Kurulumlar" bölümüne bakın).
- Yivlerin Victaulic şartlarına uygun olduğunu doğrulayın (yukarıda ve önceki sayfada verilen "Sığ Yivli Borulara Kurulumlar", "Derin Yivli Borulara Kurulumlar" ve "Eksantrik Yivli Borulara Kurulumlar" bölümlerine bakın).

SİSTEM TESTLERİ

Sistem testleri, iş yeri gereksinimlerine ve ilgili yerel veya ulusal kodlara ve gereksinimlere uygun olarak yapılmalıdır.

Yanlış montaj konumlarını tespit etmek iiçn saha testi öncesi ve sonrasında bağlantıları daima yeniden kontrol edin. Cıvata yollarındaki ve/veya omuzlara oturan kamalardaki boşluklara dikkat edin. Bu koşullardan herhangi biri karşılanmazsa sistemin basıncını boşaltın ve ilgili bağlantıları değiştirin.

DİKKAT

- **İLK SİSTEM BASINÇ TESTİNİN BAŞARILI ŞEKİLDE SONUÇLANMASI, UYGUN MONTAJIN YAPILDIĞINI DOĞRULAMAZ VE UZUN SÜRELİ PERFORMANS İÇİN HERHANGİ BİR GARANTİ OLUŞTURMAZ.**
- **Victaulic, montörün, montaj talimatlarına uymaması nedeniyle meydana gelebilecek boru bağlantı kaçaklarından veya arızalarından dolayı herhangi bir sorumluluk kabul etmez.**
- **Diğer boru bağlantı yöntemlerinde de olduğu gibi başarı, detaylara dikkat edilerek elde edebilir. Bu el kitabında verilen talimatların dikkatli bir şekilde takip edilmesi, maksimum seviyede sistem güvenilirliğinin elde edilmesi açısından oldukça önemlidir.**

MONTAJ SONRASI BAKIM

Bu kılavuzdaki talimatlar uyarınca doğru şekilde monte edildiğinde Victaulic yivli boru ürünlerine montaj sonrasında bakım uygulanmasına gerek yoktur. Belirli vanalar için gerekli bakım işlemleri, vanayla birlikte verilen ilgili "Montaj ve Bakım" kılavuzunda belirtilmiştir.

⚠ UYARI

- **Kaplin bağlantı elemanları da dahil yedek parçalar Victaulic tarafından onaylanmalı/tedarik edilmelidir.**

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

YALITIM

Yalıtımlar monte edilmeden önce ilgili boru sisteminin doğru şekilde monte edildiğini, test edildiğini ve yetkili mühendis tarafından onaylandığını doğrulayın. Yalıtım ürünleri hakkında ilave bilgiler için Victaulic ile iletişime geçin.

GÖMÜLÜ UYGULAMALAR

Bu kılavuzdaki ürünleri gömülü uygulamalara yönelik seçerken, korozyonun önlenmesi için toprak koşullarının gömülü sistemler üzerindeki etkileri sistem tasarımında dikkate alınmalıdır. Malzemeler ve montaj bağlantı elemanlarının yüzeyleri hakkında ayrıntılı bilgi için ilgili ürün yayın(lar)ına bakın. Kimyasal içeriğin ve pH seviyesinin montaj bağlantı elemanları üzerindeki etkisi, sistem mühendisi tarafından değerlendirilerek kullanılan malzemelerin ve yüzeylerin korozyona dayanacağı ve amaçlanan uygulama için kabul edilebilir olduğu doğrulanmalıdır. Sistemin uzun ömürlü olabilmesi için özel kaplamalar ve/veya katodik koruması uygulanmalıdır. İlave bilgiler için Victaulic'in 26.15 numaralı "Gömülü Uygulamalar İçin Yivli Boru Bağlantı Sistemleri" yayınına bakın.

GÖMÜLÜ UYGULAMALARDA AŞAĞIDAKİ HUSUSLARIN TANIMLANMASI/BELİRLENMESİ, SİSTEM TASARIMCISININ VEYA TEMSİLCİSİNİN SORUMLULUĞUNDADIR.

– Uygulama için uygun boru duvar kalınlığı
– Bağlantı elemanı malzme gereksinimleri
– İzin verilen maksimum çalışma basıncı
– İzin verilen maksimum test basıncı
– Toprak doldurma tipi, modül ve yoğunluk
– Boru sisteminin yapılardan uzaklığı (maksimum makaslama yükleri)
– Canlı yüklerin boru sistemi üstündeki etkileri
– Toprak yüklerinin boru ovalliği üstündeki etkileri

Kanal yatakları, boru ve kaplinlerin altında sürekli olarak destek sağlanacak şekilde hazırlanmalıdır. Doldurma işlemine devam edilmeden önce yatak ile borunun altı arasında kalan alanda bulunan malzemeler kontrol edilmeli ve sıkıştırılmaldır. Hiçbir boşluk kalmamalıdır ve doldurma malzemeleri boruya hasar verebilecek veya destek kaybına neden olacak pislikler ve diğer yabancı maddelerle kirlenmiş olmamalıdır. **Tüm doldurma malzemeleri homojen olmalı ve uygulamaya sahası şartlarını karşılamalıdır. Kaplin kamalarının yanındaki yivlere agrega girmesinin engellenmesi için koruma sağlanmalıdır.**

AVRUPA ATEX DİREKTİFİ

Avrupa ATEX Direktifine uygunluk içeren uygulamalar için şu "DİKKAT" ifadesi geçerlidri.

DİKKAT

Palanmaz Çelik Boru ve Fittinglerle Monte Edilen Paslanmaz Çelik Rijit Kaplinler Galvanize ve Kaplamasız Çelik Boru ve Galvanize Fittinglerle Monte Edilen Galvanize Rijit Kaplinler

- **Kaplinlerin boru yivlerine tam olarak oturmasının ve kelepçelerin tam metal-metal cıvata yolu teması elde edilecek şekilde monte edilmesinin sağlanması için, ortam havasının potansiyel olarak patlayıcı olduğu uygulamalarda kullanılıyorsa Victaulic ürün montaJ talimatlarına harfiyen uyulmalıdır.**
- **Elektrik iletkenliği düzenli olarak kontrol edilmelidir (doğru şekilde monte edilen bir boru-boru veya boru-fitting bağlantısında ölçülen elektrostatik direnç 10^6 Ohm değerini aşmamalıdır).**

Yivli Uçlu Karşı Bileşenler İçin Tek Cıvatalı Installation-Ready™ Kaplinler

İlk Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

victaulic®

I-100-TUR_67

Stil 108 – FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 109 – FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 108 ve 109 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler sadece ilgili güncel National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadil standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Önemli Bilgiler

IGS Groove Profile for Style 108 Couplings

OGS Groove Profile for Style 109 Couplings

Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

Stil 108 Kaplinler **SADECE** Victaulic IGS özel yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle kullanılmalıdır. Bu kaplini başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

Stil 109 Kaplinler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır. Bu kaplini başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 109 Kaplinin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 108 Kaplinin montajı için de geçerlidir.**

1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 108 ve 109 FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler, montörün ilk montaj sırasında cıvataları, somunları ve bağlantıları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

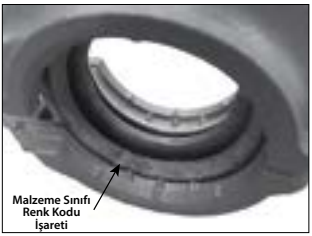
Stil 108 Kaplinler için: Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic IGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

Stil 109 Kaplinler için: Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2"|DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın



3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referans" tablosu için 32. sayfaya ve önemli conta bilgileri için 36. sayfasındaki "DİKKAT" bölümüne bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

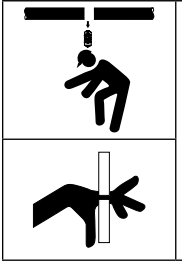
⚠ DİKKAT

- **36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanırsa montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

3a. 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanıyorsa sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

⚠ UYARI



- **Bir Stil 108 ve 109 Kaplini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

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

4. BAĞLANTIYI YAPIN: Bir karşı bileşenin yivli ucunu kaplinin her bir açıklığına yerleştirerek montajı gerçekleştirin. Yivli karşı bileşen uçları, contanın iç oluğu ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır.
Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 108 VE 109 KAPLİNLERİN KÖR TAPALAR VE FİTTİNGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 108 ve 109 Kaplinler kör tapalara takılırken, kör tapanın contanın iç oluğuna tamamen oturduğunu kontrol etmek ve onaylamak için ek zaman ayırın.
- Stil 108 Kaplinler için sadece "PG" işareti taşıyan Victaulic® No. 146 FireLock™ IGS™ Kör Tapaları kullanın.
- Stil 109 Kaplinler için sadece iç yüzeyinde "EZ" işareti bulunan Victaulic® FireLock™ No. 006 Kör Tapaları veya iç yüzeyinde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapaları kullanın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.
- Victaulic, Victaulic fittinglerinin Stil 108 ve 109 Kaplinlerle birlikte kullanılmasını önerir.

⚠ UYARI

- **5 ve 6 veya 6b numaralı adımlarda belirtildiği üzere, somun mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkılmalıdır.**
- **Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunu sıkmaya devam etmeyin.**

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

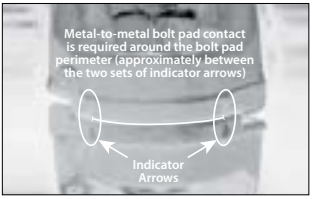
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

DİKKAT

- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

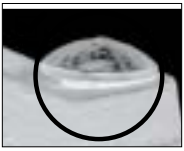
5. SOMUNU SIKIN: Somunu sıkmak için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanın.

Stil 108 Kaplinler için: Somun mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkılmalıdır.



Stil 109 Kaplinler için: Somunu cıvata yolu çevresinde metal-metal teması gerçekleşinceye kadar (sol tarafta gösterildiği gibi, yaklaşık olarak kelepçelerdeki iki adet döküm gösterge okları arasına gelinceye kadar) sıkın.

Stil 108 ve 109 Kaplinler için: Cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunu sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

† Sadece Stil 109 FireLock Installation-Ready Rijit Kapliner:
⅜"/M10 cıvatalara yönelik VdS Sertifikası için cıvata torku 55 ft-lbs/75 N'dir•m.

‡ Sadece Stil 109 FireLock Installation-Ready Rijit Kaplinler: VdS Certification for
7⁄16"/M11 cıvatalara yönelik VdS Sertifikası için cıvata torku 75 ft-lbs/102 N'dir•m.

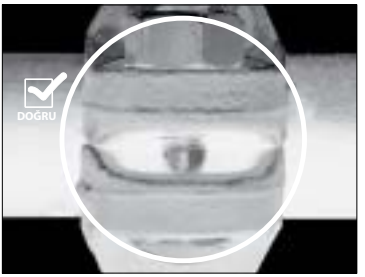
NOT: Stil 108 Kaplin sadece 1 inç/DN25 boyutunda mevcuttur

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

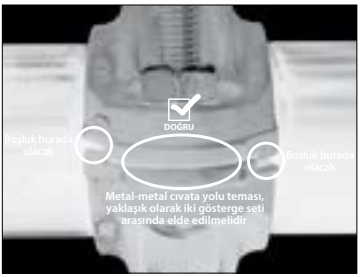
Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve/veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.

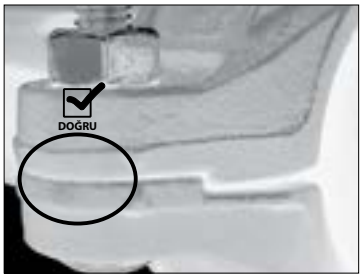
6a. Stil 108 Kaplinler için:



Cıvata yollarında metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki cıvata yolu konumunu 5. adımda açıklandığı gibi gözle kontrol edin.

6b. Stil 109 Kaplinler için:

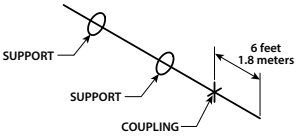


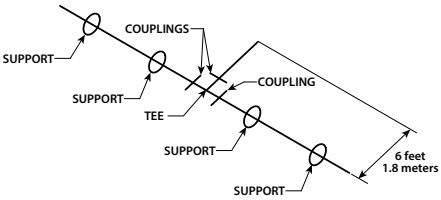


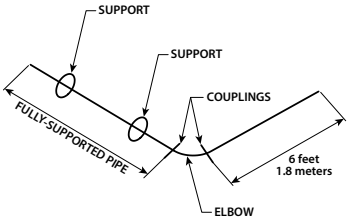
Cıvata yolu çevresinde metal-metal teması oluştuğunu (kelepçelere dökümle tutturulmuş iki gösterge oku setinin yaklaşık olarak ortasına denk gelecektir) doğrulamak için her bir bağlantıdaki cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin.

İmalat Aşamasında Boru Desteği Gereksinimleri

Stil 108 ve 109 Kaplinler kaplinin veya bağlantının, nihai kurulumun bütünlüğünü azaltabilecek veya ortadan kaldırabilecek şekilde hasar görmemesi için imalat sırasında boru sisteminin desteklenmesini gerektirir. Desteksiz asılmasına izin verilen maksimum boru uzunlukları aşağıda verilmiştir. Aşağıda verilen değerlerden uzun borular bu kılavuzun "Rijit Sistemler Boru Askısı Mesafeleri" bölümüne uygun olarak desteklenmelidir.





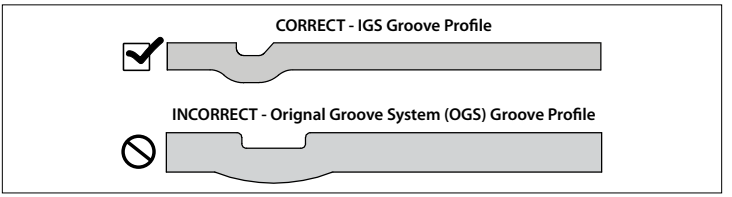


⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil V9 Victaulic® FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Sprinkler Kaplini sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Önemli Bilgiler



Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

Stil 118 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Çıkış Kaplinler **SADECE** Victaulic IGS özel yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle kullanılmalıdır. Bu kaplini başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

Stil 118 Çıkış Kaplinleri İçin İlk Kurulum Talimatları

1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 118 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Çıkış Kaplinleri montörün ilk montaj sırasında cıvataları, somunları ve bağlantıları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic IGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2" | DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referans" tablosu için 32. sayfaya ve önemli conta bilgileri için 36. sayfasındaki "DİKKAT" bölümüne bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

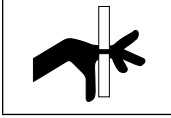
⚠ DİKKAT

- **36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanırsa montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

3a. 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanıyorsa sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

⚠ UYARI



- **Bir Stil 118 Çıkış Kaplinini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

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

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

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 118 ÇIKIŞ KAPLİNLERİNİN VICTAULIC NO. 146 IGS™ KÖR TAPALARLA VE DİĞER IGS™ FITTINGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 118 Çıkış Kaplinleri, Victaulic® No. 146 IGS™ Kör Tapalara monte edilirken IGS™ Kör Tapanın, contanın boru stoperine tam olarak oturduğunu kontrol etmek ve doğrulamak için ilave zaman ayırın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **5 ve 6 numaralı adımlarda belirtildiği üzere, somun mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkılmalıdır.**
- **Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunu sıkmaya devam etmeyin.**

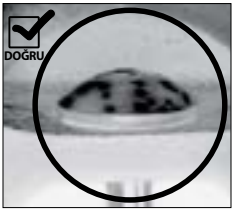
Bağlantı elemanlarının sıkılması için verilen talimatların yerine getirilmemesi şu sonuçlara yol açabilir:

- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

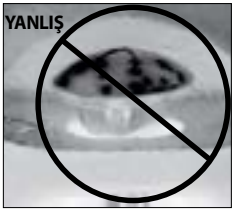
DİKKAT

- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

5. SOMUNU SIKIN: 11⁄16 inç (İngiliz somunlar)/17 mm (Metrik somunlar) derin kovanlı lokma takılı olan bir darbeli alet veya standart lokma anahtarı kullanarak somunu, cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar sıkın. **İZİN VERİLEN MAKSİMUM CIVATA TORKU 55 ft-lbs/75 N'DİR•m.** Cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunu sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanının aşırı sıkıldığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bu kılavuzun "Darbeli Anahtar Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümlerine bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

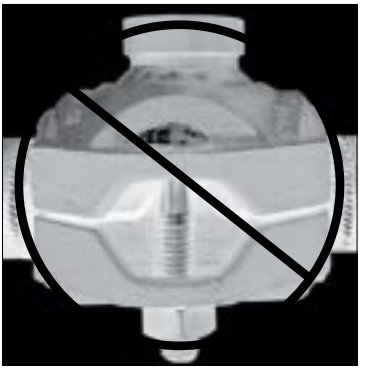


CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

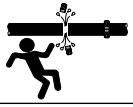


6. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

7. Victaulic® VicFlex™ esnek hortumunu victaulic.com adresinden indirebileceğiniz I-VICFLEX kılavuzundaki ilgili talimatlara göre uygun bir kaplinle birlikte monte edin.

STİL 108 VE 109 KAPLİNLERİNİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR

⚠ UYARI



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

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

1. Bir kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.
2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somununu gevşetin.
3. Somunu, cıvatayı, contayı ve bağlantıyı kelepçelerden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.
4. Karşı bileşen uçlarını 69. sayfadaki 2. adımda açıklandığı gibi kontrol edin.

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 109 Kaplinin yeniden montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 108 Kaplinlerin yeniden montajı için de geçerlidir.**

⚠ DİKKAT

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

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

5. STİL 108 ve 109 KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

6. CONTAYI İLK KAPLİN KELEPÇESİNE MONTE EDİN: Contayı kelepçelerden birine takın. Contanın kelepçe cebine tam olarak oturduğundan emin olun.

Talimatlar bir sonraki sayfada devam ediyor

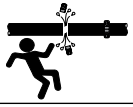
7. İKİNCİ KAPLİN KELEPÇESİNİ VE BAĞLANTISINI TAKIN: İkinci kaplin kelepçesini takın. Contanın kelepçe ceplerine tam olarak oturduğundan emin olun. Sol tarafta göründüğü gibi bağlantıyı kelepçelere takın.

8. CIVATAYI VE SOMUNU TAKIN: Cıvatayı yerleştirin ve cıvataya bir somun takın. **NOT:** Cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Somunu tam olarak SÖKMEYİN. Kaplinin yeniden montajı için cıvata yollarında bir boşluk bırakılmalıdır. Uygun boşluğun sağlanması için somun ile cıvatanın üst noktası aynı hizada olmalıdır.

9. Montajı tamamlamak için 70 – 73. sayfalardaki 4 – 6a veya 6b adımlarını takip edin.

STİL 118 ÇIKIŞ KAPLİNLERİNİN YENİDEN MONTAJ TALİMATLARI

⚠ UYARI



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

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

1. Bir kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.
2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somununu gevşetin.
NOT: Victaulic® VicFlex™ esnek hortuma takılan kaplini çıkarırken tüm talimatlar için ilgili I-VICFLEX belgesine bakın.
3. Somunu, cıvatayı, contayı ve bağlantıyı kelepçelerden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.
4. Karşı bileşen uçlarını 75. sayfadaki 2. adımda açıklandığı gibi kontrol edin.

⚠ DİKKAT

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

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

5. STİL 118 ÇIKIŞ KAPLİNLERİNin YENİDEN MONTJAI İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN:
Üç contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

Talimatlar bir sonraki sayfada devam ediyor

6. CONTAYI ÇIKIŞ KELEPÇESİNE TAKIN: Contayı çıkış kelepçesine takın. Kelepçe çıkışının, contanın çıkış bölümüne oturduğundan emin olun.

6a. İKİNCİ KELEPÇEYİ VE BAĞLANTISINI TAKIN: İkinci kelepçeyi takın. Contanın kelepçe ceplerine tam olarak oturduğundan emin olun. Sol tarafta göründüğü gibi bağlantıyı kelepçelere takın.

7. CIVATAYI VE SOMUNU TAKIN: Cıvatayı yerleştirin ve cıvataya bir somun takın. **NOT:** Cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Somunu tam olarak SÖKMEYİN. Kaplinin yeniden montajı için cıvata yollarında bir boşluk bırakılmalıdır. Uygun boşluğun sağlanması için somun ile cıvatanın üst noktası aynı hizada olmalıdır.

8. Montajı tamamlamak için 76 – 78. sayfalardaki 4 – 7 numaralı adımları takip edin.

Yivli Uçlu Karşı Bileşenler İçin Installation-Ready™ Kaplinler

İlk Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

Victaulic®

I-100-TUR_83

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 009N Victaulic® FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

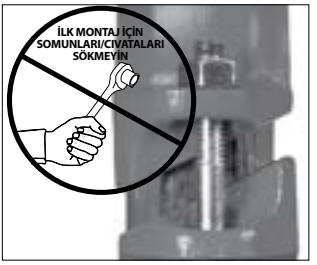
Önemli Bilgiler

OGS Roll Groove Profile Shown

Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 009N Kaplinler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır. Bu kaplini başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

Stil 009N Kaplinlerin İlk Kurulumuna İlişkin Talimatlar



1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler, montörün ilk montaj sırasında cıvataları ve somunları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2" | DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referans" tablosu için 32. sayfaya ve önemli conta bilgileri için 36. sayfasındaki "DİKKAT" bölümüne bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

- **36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanırsa montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

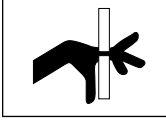
Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.

3a. 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanıyorsa sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

DİKKAT

- **Paslanmaz çelik donanım özel olarak sipariş edildiğinde, cıvata başı sol tarafta görüldüğü gibi bir "316" işareti içerecektir.**

⚠ UYARI



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

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

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

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Somunlar sıkılmadan önce contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 009N KAPLİNLERİN KÖR TAPALAR VE FİTTİNGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

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

⚠ UYARI

- **Somunlar, 5. ve 6. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **5. ve 6. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

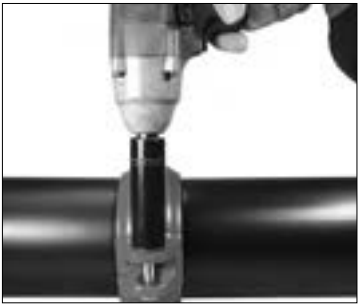
- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görsel olarak metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**



5. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada açılı cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.**Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

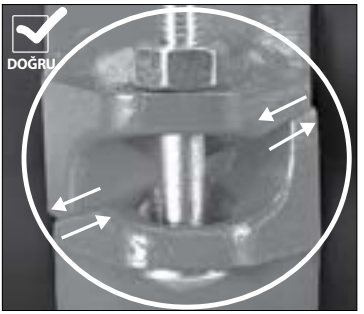
*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

⚠ UYARI

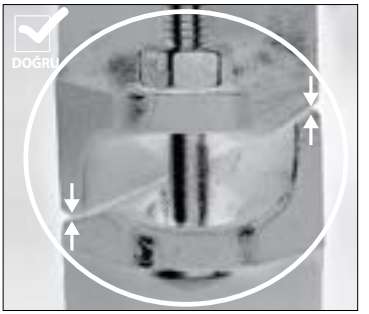
- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurulmadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

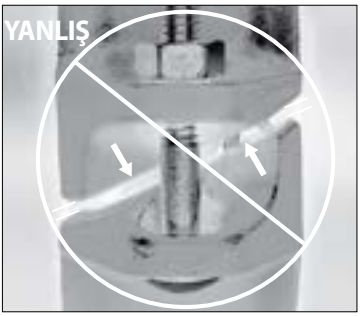
7. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin. Her bir cıvata yolu bölümünde eşit ve pozitif veya nötr çıkıntılar olacaktır.



DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE POZİTİF ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI

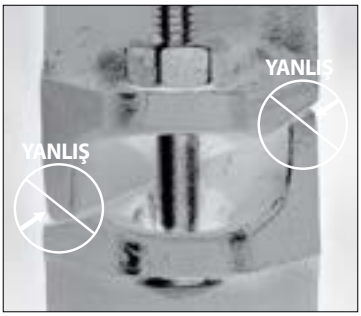


DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE NÖTR ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI



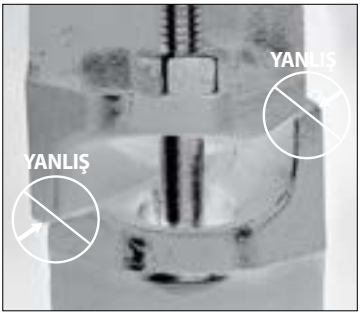
YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
CIVATA YOLU BOŞLUĞU

Cıvata yolu boşlukları, somunlar yeterince sıkılmadığında veya donanım farklı kenarlarından eşit şekilde sıkılmadığında meydana gelir. Aşağıdaki "Yanlış Yapılmış Bağlantı – Aşırı Gerdirme" bölümüne bakın. Ayrıca, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu durum bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
NEGATİF ÇIKINTI

Somunların orantılı bir şekilde sıkılmaması, bir tarafın fazla sıkılmasına, diğer tarafın yetersiz sıkılmasına neden olarak, cıvata yollarında negatif çıkıntıların oluşmasına yol açar. Ayrıca, her iki cıvata yeterince sıkılmazsa da negatif çıkıntılar meydana gelir. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
AŞIRI GERDİRME

Açılı cıvata yolunun aşırı gerilmesi, metal - metal temasını ve karşı açılı cıvata yolunda eşit ve pozitif veya nötr bir ofset oluşmasını engelleyen bir ofsete neden olur. Bu durum, parça her iki taraftan eşit şekilde sıkılmadığında oluşur. Diğer taraf aşırı gerilmişken bir taraftaki parçanın sıkılmaya çalışılması, aşırı gerdirmedir ve bu durum, bu bölümde bulunan "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan bir cıvata torkuna yol açacaktır. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.

Stil 107N - QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 807N - QuickVic™ Installation-Ready™ İçme Suyu Rijit Kaplini

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

Önemli Bilgiler

OGS Roll Groove Profile Shown

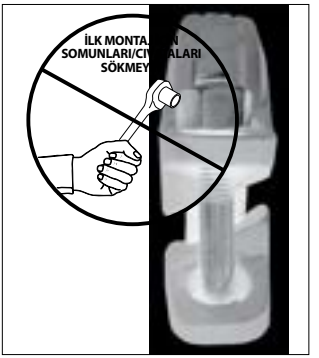
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 107N ve 807N Kaplinler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır. Bu kaplinleri başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 107N Kaplin gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 807N Kaplinin kurulumu için de geçerlidir.**

Stil 107N ve 807N Kaplinlerin İlk Kurulumuna İlişkin Talimatlar



1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 107N ve 807N QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplinler, montörün ilk montaj sırasında cıvataları ve somunları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

⚠ UYARI

- **Stil 870N Kaplinler sadece Victaulic Original Groove System (OGS) Şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış paslanmaz çelik veya galvanize karbon çeliği karşı bileşenlere monte edilmelidir.**
- **Paslanmaz çelik boru hazırlama yöntemleri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 17.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.**
- **17.01 numaralı Victaulic yayınında verilen Tablo 1'de listelenen paslanmaz çelik borular için Victaulic RX yiv açma paftaları kullanılmalıdır. Victaulic RX yiv açma paftaları gümüş renklidir ve yüzeyinde "RX" işaretine sahiptir.**

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

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2"|DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

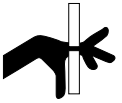
⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

4. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sadece sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. **NOT: Conta, dış kısmı fabrikada yağlanmış şekilde teslim edilir, bu nedenle contanın dış yüzeyine ilave yağ uygulanması için contanın kelepçeden çıkartılmasına gerek yoktur.**

⚠ UYARI



- **Bir Stil 107N veya 807N Kaplini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

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

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

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Somunlar sıkılmadan önce contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 107N VE 807N KAPLİNLERİN KÖR TAPALAR VE FİTTİNGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 107N veya 807N Kaplinler kör tapalara takılırken, kör tapanın contanın iç oluğuna tamamen oturduğunu kontrol etmek ve onaylamak için ek zaman ayırın.
- Yalnızca iç yüzeyinde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapalarla birlikte kullanın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.
- Victaulic, Victaulic fittinglerinin Stil 107N ve 807N Kaplinlerle birlikte kullanılmasını önerir.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 6. ve 7. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **6. ve 7. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

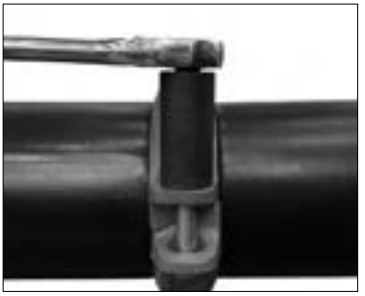
- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

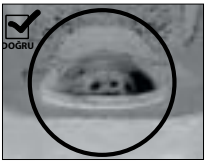
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**



6. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada açılı cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.**Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

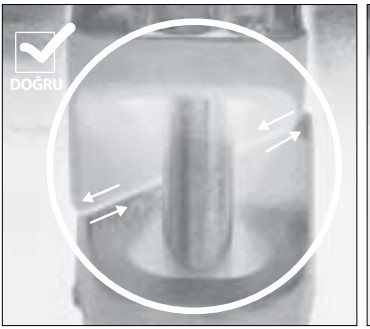
NOT: Stil 807N Kaplin bu tabloda verilen tüm boyutlarda mevcut olmayabilir.

⚠ UYARI

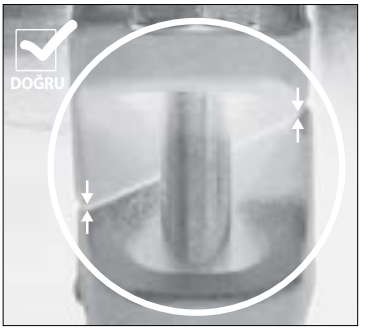
- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

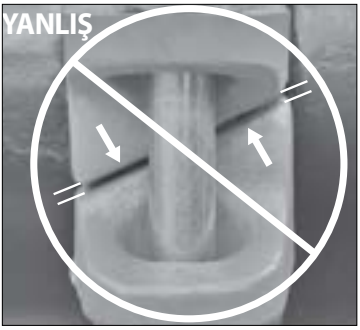
7. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin. Her bir cıvata yolu bölümünde eşit ve pozitif veya nötr çıkıntılar olacaktır.



DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE POZİTİF ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI

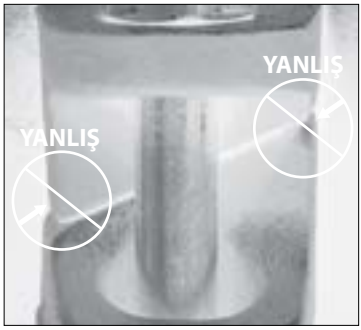


DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE NÖTR ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI



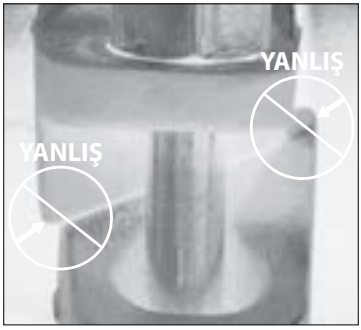
YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
CIVATA YOLU BOŞLUĞU

Cıvata yolu boşlukları, somunlar yeterince sıkılmadığında veya donanım farklı kenarlarından eşit şekilde sıkılmadığında meydana gelir. Aşağıdaki "Yanlış Yapılmış Bağlantı – Aşırı Kayma" bölümüne bakın. Ayrıca, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
NEGATİF ÇIKINTI

Somunların orantılı bir şekilde sıkılmaması, bir tarafın fazla sıkılmasına, diğer tarafın yetersiz sıkılmasına neden olarak, cıvata yollarında negatif çıkıntıların oluşmasına yol açar. Ayrıca, her iki cıvata yeterince sıkılmazsa da negatif çıkıntılar meydana gelir. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
AŞIRI KAYMA

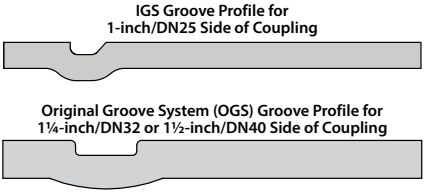
Açılı cıvata yolunun aşırı gerilmesi, metal - metal temasını ve karşı açılı cıvata yolunda eşit ve pozitif veya nötr bir ofset oluşmasını engelleyen bir ofsete neden olur. Bu durum, parça her iki taraftan eşit şekilde sıkılmadığında oluşur. Diğer taraf aşırı gerilmişken bir taraftaki parçanın sıkılmaya çalışılması, aşırı gerdirmedir ve bu durum, bu bölümde bulunan "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan bir cıvata torkuna yol açacaktır. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 115 Victaulic® FireLock EZ™ Installation-Ready™ Redüksiyon Kaplinler sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Önemli Bilgiler

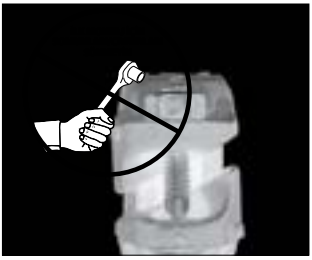


Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

Stil 115 Kaplinlerin 1 inç/DN25 tarafı **SADECE** Victaulic IGS özel yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır. 1 inç/DN25 tarafını başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

Stil 115 Kaplinlerin 1 ¼ inç/DN32 veya 1 ½ inç/DN40 tarafı **SADECE** Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır.1 ¼ inç/DN32 veya 1 ½ inç/DN40 tarafını başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

Stil 115 Kaplinler İçin İlk Kurulum Talimatları



1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™ Redüksiyon Kaplinler, montörün ilk montaj sırasında cıvataları ve somunları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

1 inç/DN25 karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic IGS yiv şartnameleri için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

1 ¼ inç/DN32 veya 1 ½ inç/DN40 karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv şartnameleri için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2" | DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referans" tablosu için 32. sayfaya ve önemli conta bilgileri için 36. sayfasındaki "DİKKAT" bölümüne bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

- **36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanırsa montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

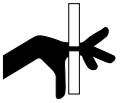
Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.

3a. 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanıyorsa sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

DİKKAT

- **Paslanmaz çelik donanım özel olarak sipariş edildiğinde, cıvata başı sol tarafta görüldüğü gibi bir "316" işareti içerecektir.**

⚠ UYARI



- **Bir Stil 115 Kaplini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

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

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

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Somunlar sıkılmadan önce contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 115 KAPLİNLERİN KÖR TAPALAR VE FİTTİNGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**
- **1 inç/DN25 IGS tarafı için FireLock™ No. 146 Kör Tapası doğrudan Stil 115 Kaplinle birlikte KULLANILMAMALIDIR. Aşağıdaki diğer talimatlara bakın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- 1 inç/DN25 IGS tarafı için FireLock™ No. 146 Kör Tapası doğrudan Stil 115 Kaplinle birlikte **KULLANILMAMALIDIR**. Bu durumda, Stil 115 Kaplin ile No. 146 Kör Tapa arasına, her iki ucu 1 inç/DN25 IGS boyutlarına göre hazırlanmış bir makara parçası ve bir Stil 108 Kaplin gereklidir.
- 1¼ inç/DN32 veya 1½ inç/DN40 tarafı için, sadece iç yüzünde "EZ" işareti bulunan Victaulic FireLock No. 006 Kör Tapalarını veya iç yüzünde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapaları kullanın.
- Kör tapalara Stil 115 Kaplinler monte edilirken kör tapanın, contanın iç oluğuna tam olarak oturduğunu kontrol etmek ve doğrulamak için ilave zaman ayırın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.
- Victaulic, Stil 115 Kaplinler ile Victaulic fittinglerinin kullanılmasını önerir.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 5. ve 6. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **5. ve 6. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

5. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya **11/16** inç (İngiliz somunlar için)/17 mm (Metrik somunlar için) derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada açılı cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır. **İZİN VERİLEN MAKSİMUM CIVATA TORKU 55 ft-lbs/75 N'DİR•m.** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanının aşırı sıkıldığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bu kılavuzun "Darbeli Anahtar Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümlerine bakın.

CIVATANIN OVAL BOYNU
DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

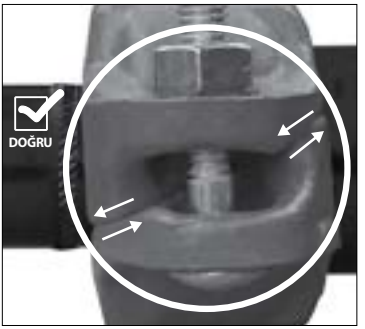
CIVATANIN OVAL BOYNU
DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

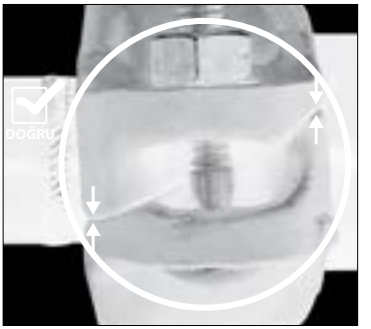
- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

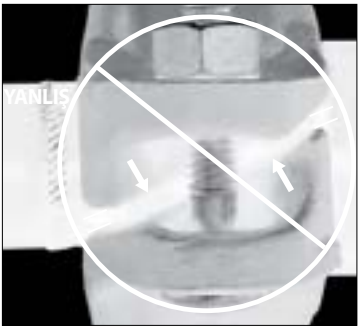
6. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin. Her bir cıvata yolu bölümünde eşit ve pozitif veya nötr çıkıntılar olacaktır.



DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE POZİTİF ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI

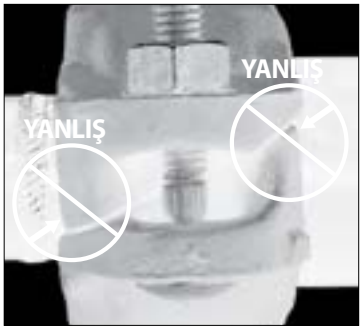


DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE NÖTR ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI



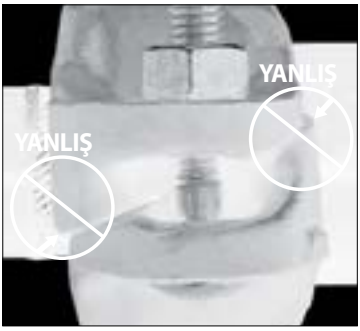
YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
CIVATA YOLU BOŞLUĞU

Cıvata yolu boşlukları, somunlar yeterince sıkılmadığında veya donanım farklı kenarlarından eşit şekilde sıkılmadığında meydana gelir. Aşağıdaki "Yanlış Yapılmış Bağlantı – Aşırı Kayma" bölümüne bakın. Ayrıca, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
NEGATİF ÇIKINTI

Somunların orantılı bir şekilde sıkılmaması, bir tarafın fazla sıkılmasına, diğer tarafın yetersiz sıkılmasına neden olarak, cıvata yollarında negatif çıkıntıların oluşmasına yol açar. Ayrıca, her iki cıvata yeterince sıkılmazsa da negatif çıkıntılar meydana gelir. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
AŞIRI GERDİRME

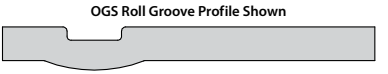
Açılı cıvata yolunun aşırı gerilmesi, metal - metal temasını ve karşı açılı cıvata yolunda eşit ve pozitif veya nötr bir ofset oluşmasını engelleyen bir ofsete neden olur. Bu durum, parça her iki taraftan eşit şekilde sıkılmadığında oluşur. Diğer taraf aşırı gerilmişken bir taraftaki parçanın sıkılmaya çalışılması, aşırı gerdirmedir ve bu durum, bu bölümde bulunan "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan bir cıvata torkuna yol açacaktır. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

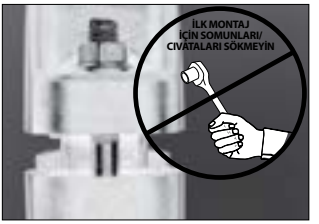
Önemli Bilgiler



Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 171 Kaplinler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır. Bu kaplinleri başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

Stil 171 Kaplinler İçin İlk Kurulum Talimatları



1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 171 Kompozit Esnek Kaplinler, montörün ilk montaj için somunları ve cıvataları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün yivli karşı bileşenlerin uçlarını doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2"|DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

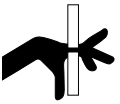
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

4. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sadece sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. Stil 171, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.

NOT: Conta, dış kısmı fabrikada yağlanmış şekilde teslim edilir, bu nedenle contanın dış yüzeyine ilave yağ uygulanması için contanın kelepçeden çıkartılmasına gerek yoktur.

⚠ UYARI



- **Bir Stil 171 Kaplini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

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

5. KAPLİNİ KARŞI BİLEŞEN UCUNDAN TAKIN: Kaplini yivli karşı bileşen ucundan takın. Kaplin ve contanın karşı bileşen ucuna asılmadığını doğrulayın.

6. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. Kaplini, kaplin kamaları, her bir karşı bileşenin yiviyle aynı hizaya gelecek şekilde yerleştirin.

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Somunlar sıkılmadan önce contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 171 KAPLİNLERİN KÖR TAPALAR VE FİTTİNGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Kör tapalara Stil 171 Kaplinler monte edilirken kör tapanın, kapline tam olarak oturduğunu kontrol etmek ve doğrulamak için ilave zaman ayırın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.
- Victaulic, Stil 171 Kaplinler ile Victaulic fittinglerinin kullanılmasını önerir.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 7. ve 8. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında tam bir metal-metal teması gerçekleşinceye kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse sabit biçimde korunacak şekilde değişimli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Cıvata yollarında görsel temas gereksinimi karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

7. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu cıvata yollarında tam bir temas elde edilinceye kadar cıvata yollarındaki boşluk neredeyse eşit biçimde korunarak somunları değişimli ve eşit şekilde sıkın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Cıvata yollarında görsel temas gereksinimi karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin ve montaj sırasında somunlara KESİNLİKLE 60 ft-lbs/81 N'dan•yüksek bir tork uygulamayın. **Herhangi bir bağlantı elemanının aşırı sıkıldığından şüphelenirseniz (cıvata yolunda hasar vb. oluşursa) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.

CIVATANIN OVAL BOYNU
DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU
DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Yararlı Bilgiler

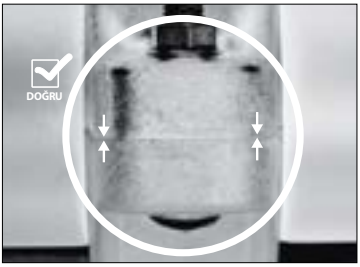
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
1 ½ DN40	1.900 48,3	⅜ M10	11⁄16 17	60 ft-lbs 81 N•m
2 DN50	2.375 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	60 ft-lbs 81 N•m
2 ½	2.875 73,0	⅜ M10	11⁄16 17	60 ft-lbs 81 N•m
3 DN80	3.500 88,9	½ M12	⅞ 22	60 ft-lbs 81 N•m
4 100	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22	60 ft-lbs 81 N•m

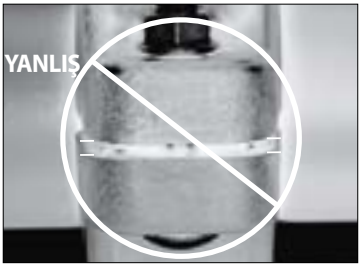
*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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





8. Tüm cıvata yolu bölümünde tam cıvata yolu temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

Stil 177N - QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplin
Stil 877N - QuickVic™ Installation-Ready™ İçme Suyu Esnek Kaplini

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

Önemli Bilgiler

OGS Roll Groove Profile Shown

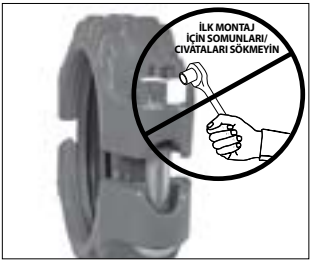
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 117N ve 877N Kaplinler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır. Bu kaplinleri başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine **MONTE ETMEYİN**.

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 177N Kaplin gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 877N Kaplinin kurulumu için de geçerlidir.**

Stil 117N ve 877N Kaplinlerin İlk Kurulumuna İlişkin Talimatlar



1. KAPLİNİ SÖKMEYİN: Stil 177N ve 877N QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplinler, montörün ilk montaj sırasında cıvataları ve somunları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan kapline takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

⚠ UYARI

- **Stil 877N Kaplinler sadece Victaulic Original Groove System (OGS) Şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış paslanmaz çelik veya galvanize karbon çeliği karşı bileşenlere monte edilmelidir.**
- **Paslanmaz çelik boru hazırlama yöntemleri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 17.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.**
- **17.01 numaralı Victaulic yayınında verilen Tablo 1'de listelenen paslanmaz çelik borular için Victaulic RX yiv açma paftaları kullanılmalıdır. Victaulic RX yiv açma paftaları gümüş renklidir ve yüzeyinde "RX" işaretine sahiptir.**

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

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2" | DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

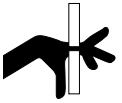
⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

4. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sadece sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. **NOT: Conta, dış kısmı fabrikada yağlanmış şekilde teslim edilir, bu nedenle contanın dış yüzeyine ilave yağ uygulanması için contanın kelepçeden çıkartılmasına gerek yoktur.**

⚠ UYARI



- **Bir Stil 177N veya 877N Kaplini kesinlikle karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir kaplin, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu kapline yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

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

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

Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere hizalandığının ve contanın tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Somunlar sıkılmadan önce contanın, karşı bileşen uçlarına ve kaplin kelepçelerine tam olarak oturduğunun doğrulanması için kaplin çevrilebilir.

STİL 177N VE 877N KAPLİNLERİN KÖR TAPALAR VE FİTTİNGLERLE KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 177N veya 877N Kaplinler kör tapalara takılırken, kör tapanın contanın iç oluğuna tamamen oturduğunu kontrol etmek ve onaylamak için ek zaman ayırın.
- Yalnızca iç yüzeyinde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapalarla birlikte kullanın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.
- Victaulic, Victaulic fittinglerinin Stil 177N ve 877N Kaplinlerle birlikte kullanılmasını önerir.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 6. ve 7. adımlarda gösterildiği gibi cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

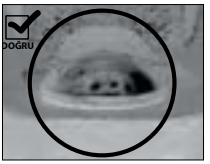
Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

6. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.**Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Yararlı Bilgiler

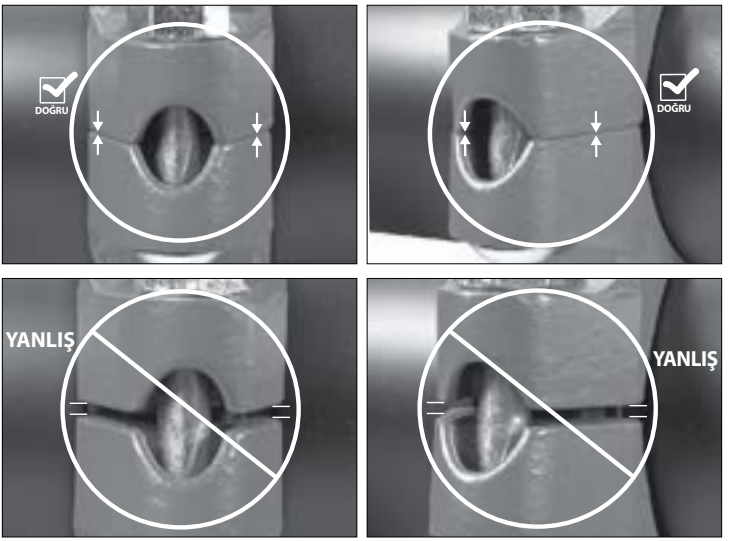
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	4.250 108,0	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	⅝ M16	1 1⁄16 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

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir
NOT: Stil 877N bu tabloda verilen tüm boyutlarda mevcut olmayabilir.

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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



7. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

STİL 009N, 107N VE 807N KAPLİNLERİN TEKRAR MONTAJINA İLİŞKİN TALİMATLAR

⚠ UYARI

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

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

DİKKAT

Stil 009N, 107N ve 807N
Kaplinlerin yeniden montajı için iki yöntem takip edilebilir.

- **YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 1: Conta kelepçelere takılarak, cıvatalar yerleştirilerek ve ardından her bir cıvataya sol taraftaki şekilde gösterildiği gibi 2 – 3 diş açıkta kalacak şekilde birer somun takılarak kaplin "installation-ready" (montaja hazır) koşuluna geri getirilebilir. Bu yöntem seçilirse bu sayfada verilen 1 ile 5. adımlar arasındaki talimatlar ve önceki sayfalarda verilen ilgili kaplin kurulum talimatları altında açıklanan sıkma sırası adımları mutlaka dikkate alınmalıdır.**

VEYA

- **YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 2: Conta ve kelepçeler takip eden sayfada verilen "Yeniden Montaj Yöntemi 2" bölümündeki tüm adımlarla birlikte bu sayfadaki 1 ile 5. adımlar arasındaki talimatlar takip edilerek karşı bileşen uçlarına takılabilir.**

Yöntem 1 veya Yöntem 2 için bu beş adımı takip edin:

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. Karşı bileşen uçlarını önceki sayfalarda verilen ilgili kaplin montaj talimatlarında açıklandığı şekilde kontrol edin.

⚠ DİKKAT

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

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

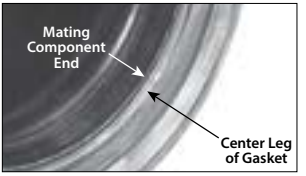
5. STİL 009N, 107N VE 807N KAPLİNLERİN TEKRAR MONTAJI İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

Yeniden Montaj Yöntemi 2:

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 009N Kaplinin yeniden montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 107N ve 807N Kaplinlerin yeniden montajı için de geçerlidir.**

1. Önceki sayfada verilen 1 ile 5. adımlar arasındaki talimatların dikkate alındığını doğrulayın.



2. CONTAYI TAKIN: Karşı bileşenin yivli ucunu, contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin.

3. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. Diğer karşı bileşenin ucunu, contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

4. YENİDEN MONTAJI KOAYLAŞTIRMAK İÇİN: Bir cıvata kelepçelere takılabilir ve "sallanma" özelliğine izin vermek için somun, gösterildiği gibi şekilde cıvata üzerine gevşek bir şekilde geçirilebilir. **NOT:** Somun en fazla cıvatanın ucu ile aynı hizada olacak şekilde sıkılmalıdır.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın diş kaçırmadığından ve sıkışmadığından emin olun.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.

5. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

6. DİĞER CIVATAYI/SOMUNU TAKIN: Diğer cıvatayı takın ve somunu cıvataya geçirerek elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

7. SOMUNLARI SIKIN: Montajı tamamlamak için önceki sayfalarda verilen ilgili kaplin montaj talimatlarında açıklanan sıkma sırasını takip edin.

STİL 115 KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR

⚠ UYARI

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

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

DİKKAT

Stil 115 Kaplinlerin yeniden montajı için iki yöntem takip edilebilir.

- **YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 1: Conta kelepçelere takılarak, cıvatalar yerleştirilerek ve ardından her bir cıvataya sol taraftaki şekilde gösterildiği gibi 2 – 3 diş açıkta kalacak şekilde birer somun takılarak kaplin "installation-ready" (montaja hazır) koşuluna geri getirilebilir. Küçük conta açıklığının, kelepçelerin daha küçük açıklığına doğru baktığını doğrulayın. Bu yöntem seçilirse, bu sayfada verilen 1 ile 5. adımlar arasıdanki talimatlar ve sayfa 98 – 101'de verilen tüm adımlar takip edilmelidir.**

VEYA

- **YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 2 Conta ve kelepçeleri karşı bileşen uçlarına takmak için, "Yeniden Montaj Yöntemi 2" bölümündeki tüm adımlarla birlikte sol sütundaki 1-3 numaralı adımlar takip edilebilir.**

Yöntem 1 veya Yöntem 2 için bu beş adımı takip edin:

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. Karşı bileşen uçlarını 97. sayfadaki 2. adımda açıklandığı gibi kontrol edin.

⚠ DİKKAT

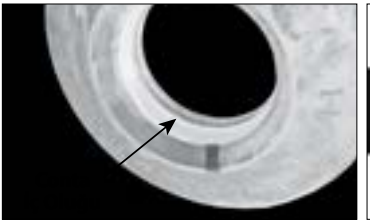
- **Yeniden montaj sırasında contanın ezilmesini, kaymasını veya yırtılmasını önlemek için ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı kullanılmalıdır.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

5. YENİDEN MONTAJ İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın yukarıda gösterilen yüzeylerine ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

Yeniden Montaj Yöntemi 2:

1. "Stil 115 Kaplinlerin Tekrar Montajına İlişkin Talimatlar" bölümünde açıklanan 1 - 5 numaralı adımların takip edildiğinden emin olun.



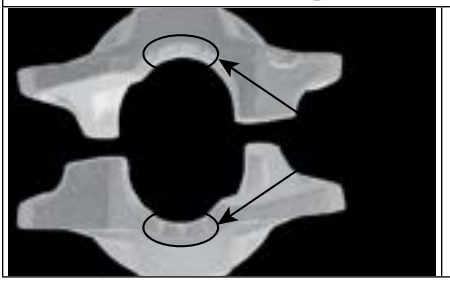
2. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. İç oluk ile temas gerçekleşinceye kadar, daha küçük olan karşı bileşen ucunu contanın küçük açıklığına ve daha büyük olan karşı bileşen ucunu contanın büyük açıklığına yerleştirin. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.

DİKKAT



- **Kelepçeleri monte etmeye başlamadan önce her bir kelepçenin doğru açıklık boyutunu eşleştirin (her bir kelepçenin üstündeki boyut işaretlerine bakın). Ayrıca, kelepçelerin 1 inç/DN25 IGS tarafı üç tane çıkıntılı parça içerir.**

3. KELEPÇELERİ TAKIN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının, yivleri her iki karşı bileşene tam olarak yerleştirdiğinden ve kelepçenin her bir tarafının ilgili karşı bileşen tarafına baktığından emin olun.

4. SOMUNLARI/CIVATALARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

5. SOMUNLARI SIKIN Montajı tamamlamak için 99 ile 101. sayfalar arasındaki 5. ve 6. adımları takip edin.

STİL 171 KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR

⚠ UYARI

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

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. Karşı bileşen uçlarını önceki sayfalarda verilen ilgili kaplin montaj talimatlarında açıklandığı şekilde kontrol edin.

⚠ DİKKAT

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

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

5. YENİDEN MONTAJ İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

6. CONTAYI TAKIN: Contayı karşı bileşen ucundan takın. **NOT:** Contanın karşı bileşen ucuna asılmadığını doğrulayın.

7. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. Contayı yerine kaydırın ve her bir karşı bileşenin yivi arasına ortalayın. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.

8. KELEPÇELERİ TAKIN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

9. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

10. SOMUNLARI SIKIN: Montajı tamamlamak için 104 ile 105. sayfalar arasındaki 7. ve 8. adımları takip edin.

STİL 177N VE 877N KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**

- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**

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

DİKKAT

Stil 177N ve 877N Kaplinlerin yeniden montajı için iki yöntem takip edilebilir.

- **YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 1: Conta kelepçelere takılarak, cıvatalar yerleştirilerek ve ardından her bir cıvataya sol taraftaki şekilde gösterildiği gibi 2 – 3 diş açıkta kalacak şekilde birer somun takılarak kaplin "installation-ready" (montaja hazır) koşuluna geri getirilebilir. Bu yöntem seçilirse bu sayfada verilen 1 ile 5. adımlar arasındaki talimatlar ve önceki sayfalarda verilen ilgili kaplin kurulum talimatları altında açıklanan sıkma sırası adımları mutlaka dikkate alınmalıdır.**

VEYA

- **YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 2 Conta ve kelepçeleri karşı bileşen uçlarına takmak için, "Yeniden Montaj Yöntemi 2" bölümündeki tüm adımlarla birlikte sol sütundaki 1- 3 numaralı adımlar takip edilebilir.**

Yöntem 1 veya Yöntem 2 için bu beş adımı takip edin:

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. Karşı bileşen uçlarını önceki sayfalarda verilen ilgili kaplin montaj talimatlarında açıklandığı şekilde kontrol edin.

⚠ DİKKAT

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

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

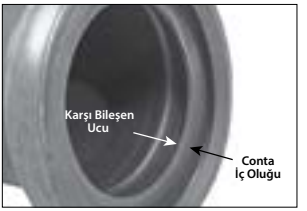
5. YENİDEN MONTAJ İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

Yeniden Montaj Yöntemi 2:

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 177N Kaplinin yeniden montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 877N Kaplinlerin yeniden montajı için de geçerlidir.**

1. Önceki sayfada verilen 1 ile 5. adımlar arasındaki talimatların dikkate alındığını doğrulayın.



2. CONTAYI TAKIN: Karşı bileşenin yivli ucunu, contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin.

3. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. Diğer karşı bileşenin ucunu, contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin. **NOTE** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.

4. KELEPÇELERİ TAKIN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

5. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

6. SOMUNLARI SIKIN: Montajı tamamlamak için 109 ile 110. sayfalar arasındaki 6. ve 7. adımları takip edin.

Yivli UçluKarşı Bileşenler için Installation-Ready™ Fittingler

Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

Victaulic®

I-100-TUR_119

No. 101 (90° Dirsek) ve No. 103 (45° Dirsek) - FireLock™

Installation-Ready™ Fittingler

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **No. 101 ve 103 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Önemli Bilgiler

1 inç/DN25 için IGS Yiv Profili
FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler

1 inç/DN25 Üzeri Boyutlar İçin OGS Yiv Profili

Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

1 inç/DN25 boyutundaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler **SADECE** Victaulic IGS özel yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlerle kullanılmalıdır. 1 inç/DN25 FireLock™ Installation-Ready™ Fittingleri diğer yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlere monte etmeye **ÇALIŞMAYIN**.

1 inç/DN25 boyutundaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlerle kullanılmalıdır. 1 inç/DN25'ten büyük boyutları diğer yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlere monte etmeye **ÇALIŞMAYIN**.

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir No. 101 Fittingin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar No. 103 Fittingin montajı için de geçerlidir.**

1. İLK MONTAJ İÇİN FİTTİNGİ SÖKMEYİN: Victaulic® FireLock™ No. 101 ve 103 Installation-Ready™ Fittingler montörün ilk montaj sırasında cıvataları ve somunları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan fittinge takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

1 inç/DN25 boyutundaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler için: Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic IGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

1 inç/DN25'in üzerindeki boyutlardaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler için: Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2" | DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3a. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referans" tablosu için 32. sayfaya ve önemli conta bilgileri için 36. sayfasındaki "DİKKAT" bölümüne bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

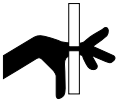
⚠ DİKKAT

- **36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanırsa montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

3b. 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanıyorsa sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

⚠ UYARI



- **Bir No. 101 veya 103 Fittingi karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir fitting, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu fittinge yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve fittingin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi fitting açıklıklarından uzak tutun.**

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

NO. 101 VE 103 FİTTİNGLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya ciddi yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- No. 101 veya No. 103 Fittingler kör tapalara takılırken, kör tapanın contanın boru stoperine tamamen oturduğunu kontrol etmek ve onaylamak için ek zaman ayırın.
- 1 inç/DN25 boyutları için sadece "PG" işareti taşıyan No. 146 FireLock™ IGS™ Kör Tapaları kullanın. 1 inç/DN25 boyutundaki
  No. 006 ve No. 60 Kör Tapalar KULLANILMAMALIDIR.
- 1¼inç/DN25 ve daha büyük boyutlar için sadece iç yüzeyinde "EZ" işareti bulunan Victaulic FireLock™ No. 006 Kör Tapaları veya iç yüzeyinde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapaları kullanın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

4a. İLK KARŞI BİLEŞEN UCUNU TAKIN: Bir yivli karşı bileşenin ucunu fittingin bir açıklığına yerleştirerek bağlantıyı yapın. Yivli karşı bileşen ucu, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının karşı bileşen ucundaki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

4b. İLK ÇIKIŞ KONUMUNDAKİ SOMUNU SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kuyulu bir standart lokma anahtarı kullanarak, fitting boruya sağlam şekilde sabitlenene kadar ilk çıkış konumundaki somunu sıkın ancak ilk metal-metal cıvata yolu temasını geçecek şekilde sıkmayın. Fitting kamalarının yive tam olarak oturduğunu ve cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın.

Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

DİKKAT

- **Kurulumu kesinlikle zorlamayın. Karşı bileşenler fittinge kolay şekilde oturmalıdır.**
- **Karşı bileşenleri takarken zorluk yaşarsanız contanın yağlandığını ve kelepçelere doğru şekilde oturduğunu, karşı bileşen boyutlarının ve yivlerin Victaulic şartlarına uygun olduğunu ve bağlantı elemanlarının karşı bileşenin takılması için yeterince gevşek olduğunu doğrulayın.**

⚠ UYARI

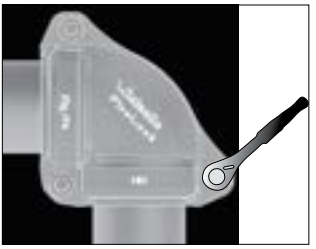
- **Bu noktada fitting sadece kısmi olarak monte edilmiştir.**
- **Fitting potansiyel bir düşme tehlikesi olarak görülmelidir ve denetimsiz bırakılmamalıdır.**

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

5a. İKİNCİ KARŞI BİLEŞEN UCUNU TAKIN: İkinci yivli karşı bileşen ucunu fittingin ikinci açıklığına takın. Yivli karşı bileşen ucu, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının karşı bileşen ucundaki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

NOT: Karşı bileşen, fitttinge yerleştirilmezse 4b numaralı adımda sıkılan somunu karşı bileşen oturana kadar kademeli olarak gevşetin (yukarıdaki uyarıya bakın).

5b. İÇ KONUMDAKİ SOMUNU TAMAMEN SIKIN: İç konumdaki somunu mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar tamamen sıkın. Fitting kamalarının yivlere hâlâ tam olarak oturduğunu ve cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın.



6. İKİNCİ DIŞ KONUMDAKİ SOMUNU TAM OLARAK SIKIN: İkinci dış konumdaki somunu mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar tamamen sıkın. Fitting kamalarının yivlere hâlâ tam olarak oturduğunu ve cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın.

7. BİRİNCİ DIŞ KONUMDAKİ SOMUNU TAM OLARAK SIKIN: Geri dönün ve birinci dış konumdaki somunu mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar tamamen sıkın.

Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm fitting tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Aşağıda verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

⚠ UYARI

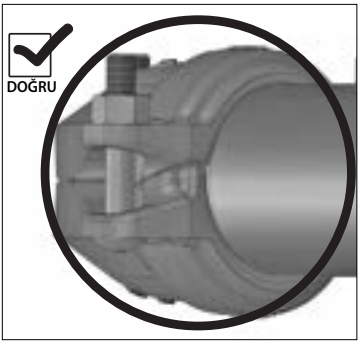
Somunlar mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar 123 - 124. sayfalarda gösterilen sırada sıkılmalıdır.

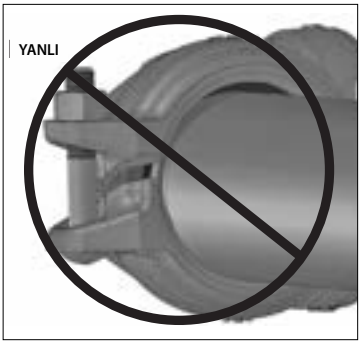
Somunların gösterilen sırada sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**





8. TÜM SOMUNLARIN DOĞRU ŞEKİLDE SIKILDIĞINI VE TÜM CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI ELDE EDİLDİĞİNİ DOĞRULAYIN. Açılı cıvata yollarıdna pozitif veya nötr çıkıntılı bir metal-metal temasını ve düz cıvata yollarında metal-metal temasını doğrulamak için her bir bağlantıdaki tüm cıvata yollarını gözle kontrol edin. Cıvata yollarında metal-metal teması elde edilmemişse açılı cıvata yollarındaki somunları gevşetin ve ardından cıvata yolu konumlarını atlayarak tüm somunları eşit şekilde yeniden sıkın. Cıvata yollarında hâlâ metal-metal teması elde edilmiyorsa fittingi karşı bileşen uçlarından çıkarın ve karşı bileşenlerin dış çapının ("DÇ"), yiv boyutlarının ve izin verilen maksimum konik çapın bu kılavuzda ilgili yiv profili için listelenen koşullar dahilinde olduğunu doğrulayın.

NOT: Sistemi basınçlandırmadan önce ilgili bağlantı elemanları gevşetilerek fitting ayarlanabilir. Fittingi yeniden yerleştirdikten sonra bağlantı elemanları, bu talimatlarda listelenen montaj gereksinimleri elde edilinceye kadar yeniden sıkılmalıdır.

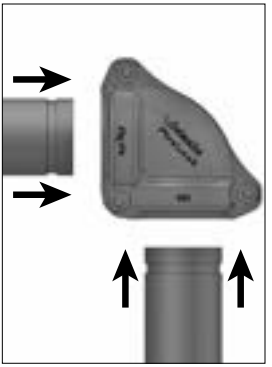
⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

No. 101/103 Montaj Yöntemi 2

1. 120 – 121. sayfadaki tüm adımların takip edildiğinden emin olun.

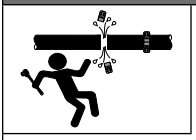


2. Pratik olduğu durumlarda her iki yivli karşı bileşen ucu sıkılmadan fittinge takılmalıdır. Karşı bileşen uçlarının, fitting, contanın boru stoperi ile temas edinceye kadar fittinge takıldığını doğrulayın. Fitting kamalarının karşı bileşen uçlarındaki yivlere tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. Bu talimatlarda listelenen montaj gereksinimleri karşılanana kadar bağlantı elemanları cıvata yolu konumları değiştirikerek eşit şekilde sıkılmalıdır.

3. Sistemi basınçlandırmadan önce ilgili bağlantı elemanları gevşetilerek fitting ayarlanabilir. Fittingi yeniden yerleştirdikten sonra bağlantı elemanları, bu talimatlarda listelenen montaj gereksinimleri elde edilinceye kadar yeniden sıkılmalıdır.

No. 101 veya 103 Fittingin Boru Sisteminden Sökülmesi

⚠ UYARI



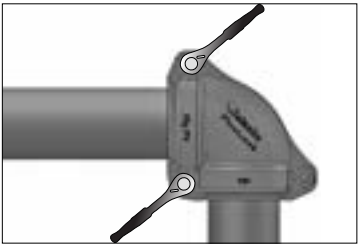
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bir No. 101 veya 103 Fittingi karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. Kısmi olarak monte edilen fitting bir düşme veya takılma tehlikesi arz eder.**

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

DİKKAT

- **No. 101 ve No. 103 Fittinglerin sökülmesi için tam olarak çıkarılmasına GEREK YOKTUR.**
- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir No. 101 Fittingin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar No. 103 Fittingin montajı için de geçerlidir.**

1. Boru sistemindeki herhangi bir fittingi sökmeye başlamadan önce sistem basıncının tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.



2. Sadece ilk karşı bileşenin sökülecegi fitting ucunun dış ve iç konumlarındaki somunları geşvetin (somunlar, cıvata ucuyla aynı hizaya geldikten sonra daha fazla sıkılmamalıdır). Karşı bileşeni gevşetilen taraftan çıkarın. Fittingin düşmesini engellemek için fittingin, diğer karşı bileşene sabitlendiğini doğrulayın.

3. Fittingi desteklerken ikinci dış konumdaki somunu gevşetin. Fittingi dikkatli bir şekilde karşı bileşenden çıkarın.

4. Tüm bileşenleri conta kenarlarındaki yıpranmalar, conta kenarlarındaki deformasyonlar veya cıvata yolu konumlarındaki sıkışan bölümler dahil hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir fitting tertibatıyla değiştirin.

5a. Fitting kontrol edildikten sonra fittingin mevcut koşulda yeniden kullanılabileceğine karar verirseniz ilgili montaj yöntemi bölümündeki tüm adımları takip edin.

5b. Fitting herhangi bir nedenle yeniden sökülürse ve fittingin yeniden kullanılmasına karar verilirse aşağıdaki sayfadaki talimatlara bakın.

Boru Sisteminden Söküm Sırasında Tam Olarak Ayrılan No. 101 veya 103 Fittingin Yeniden Montajı

DİKKAT

- **No. 101 ve 103 Fittinglerin sökülmesi için tam olarak çıkarılmasına GEREK YOKTUR. Ancak, bakım sırasında veya başka bir nedenle bir fitting tam olarak çıkarılmışsa aşağıdaki adımlar tamamlanmalıdır.**
- **Ürünün yeniden montajına başlanmadan önce f,itting daha önce verilen adımlarda gösterildiği gibi yeniden monte edilmelidir.**

1. Karşı bileşen uçlarını 121. sayfadaki 2. adımda açıklandığı gibi kontrol edin.

⚠ DİKKAT

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

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

2a. YENİDEN MONTAJ İÇİN DOĞRU BOYUTTA CONTANIN KULLANILDIĞINI DOĞRULAYIN.

2b. NO. 101 VE 103 FITTİNGLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına sol tarafta gösterildiği gibi ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

3. CONTAYI İLK FİTTİNG KELEPÇESİNE MONTE EDİN: Contayı kelepçelerden birine takın. Conta uçlarının sol tarafta gösterilen kelepçe ceplerine oturduğunu doğrulayın.

4. İKİNCİ FİTTİNG KELEPÇESİNİ TAKIN: İkinci fitting kelepçesini takın. Conta uçlarının kelepçe ceplerine oturduğunu doğrulayın.

5. CIVATALARI VE SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları yerleştirin ve her bir cıvataya bir somun takarak sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.
Somunu tamamen SIKMAYIN. Fittingin yeniden montajı için cıvata yollarında bir boşluk bırakılmalıdır. Her bir somunun üstünde açıkta kalan iki ila üç tam cıvata dişi uygun bir boşluk sağlayacaktır.

6. Montajı tamamlamak için ilgili montaj yöntemi bölümünde açıklanan tüm adımları takip edin.

⚠ UYARI

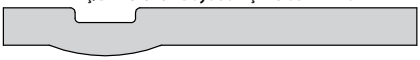
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **No. 102 ve 104 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Önemli Bilgiler

1 inç/DN25 için IGS Yiv Profili
FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler

1 inç/DN25 Üzeri Boyutlar İçin OGS Yiv Profili



Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

1 inç/DN25 boyutundaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler **SADECE** Victaulic IGS özel yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlerle kullanılmalıdır. 1 inç/DN25 FireLock™ Installation-Ready™ Fittingleri diğer yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlere monte etmeye **ÇALIŞMAYIN**.

1 inç/DN25 boyutundaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlerle kullanılmalıdır. 1 inç/DN25'ten büyük boyutları diğer yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanan karşı bileşenlere monte etmeye **ÇALIŞMAYIN**.

No. 102/104 Montaj Yöntemi 1 – Karşı Bileşenler Önce Boru Uçlarına Takılması

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir No. 102 Fittingin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar No. 104 Fittingin montajı için de geçerlidir.**

1. İLK MONTAJ İÇİN FİTTİNGİ SÖKMEYİN: Victaulic® FireLock™ No. 102 ve 104 Installation-Ready™ Fittingler montörün ilk montaj sırasında cıvataları ve somunları sökmesine gerek kalmayacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da montörün karşı bileşenlerin yivli ucunu doğrudan fittinge takmasına izin vererek, montajı kolaylaştırır.

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

1 inç/DN25 boyutundaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler için: Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic IGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

1 inç/DN25'in üzerindeki boyutlardaki FireLock™ Installation-Ready™ Fittingler için: Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2" | DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

3a. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referans" tablosu için 32. sayfaya ve önemli conta bilgileri için 36. sayfasındaki "DİKKAT" bölümüne bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

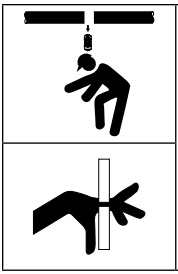
⚠ DİKKAT

- **36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanırsa montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

3b. 36. sayfadaki "DİKKAT" bölümünde listelenen koşullar karşılanıyorsa sadece contanın sızdırmaz kenarlarına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

⚠ UYARI



- **Bir No. 102 veya 104 Fittingi karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. DONANIMI HER ZAMAN BU TALİMATLAR DOĞRULTUSUNDA DERHAL SIKIN. Kısmen monte edilmiş bir fitting, montaj sırasında düşme ve test sırasında delinme tehlikesi arz eder.**
- **Karşı bileşenlerin yivli ucunu fittinge yerleştirirken ellerinizi karşı bileşen uçlarından ve fittingin açık kısımlarından uzak tutun.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi fitting açıklıklarından uzak tutun.**

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

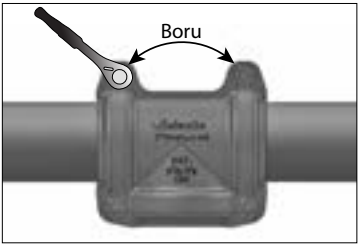
NO. 102 VE 104 FİTTİNGLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

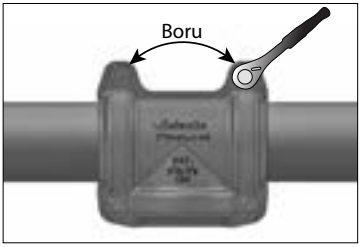
⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya ciddi yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- No. 102 veya No. 104 Fittingler kör tapalara takılırken, kör tapanın contanın boru stoperine tamamen oturduğunu kontrol etmek ve onaylamak için ek zaman ayırın.
- 1 inç/DN25 boyutları için sadece "PG" işareti taşıyan No. 146 FireLock™ IGS™ Kör Tapaları kullanın. 1 inç/DN25 boyutundaki
  No. 006 ve No. 60 Kör Tapalar KULLANILMAMALIDIR.
- 1 ¼inç/DN25 ve daha büyük boyutlar için sadece iç yüzeyinde "EZ" işareti bulunan Victaulic FireLock™ No. 006 Kör Tapaları veya iç yüzeyinde "QV" veya "EZ QV" işareti bulunan Victaulic Kör Tapaları kullanın.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.





CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

4a. KARŞI BİLEŞENLERİ BORU UÇLARINA TAKIN: Fittingin her bir boru ucuna bir yivli karşı bileşen takın. Yivli karşı bileşen uçları, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının karşı bileşen ucundaki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

4b. BORU UÇLARINDAKİ SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kuyulu bir standart lokma anahtarı kullanarak fitting, karşı bileşenlere sağlam şekilde sabitlenene kadar boru uçlarındaki somunları sıkın ancak ilk metal-metal cıvata yolu temasını geçecek şekilde sıkmayın. Fitting kamalarının yivlere tam olarak oturduğunu ve her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.

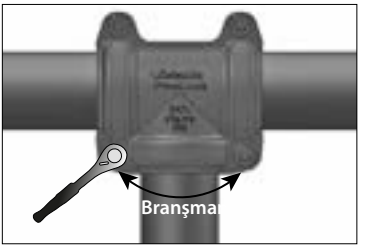
DİKKAT

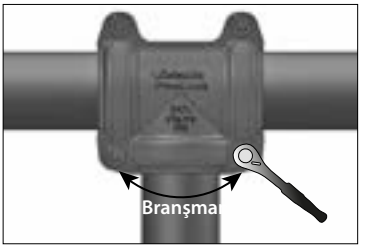
- **Fittingin boru ucuna sadece bir yivli karşı bileşeni YERLEŞTİRMEYİN ve ardından bağlantı elemanlarını sıkın. Bu, yivli karşı bileşenin fittingin ikinci boru ucuna takılmasını engeller.**
- **Kurulumu kesinlikle zorlamayın. Karşı bileşenler fittinge kolay şekilde oturmalıdır.**
- **Karşı bileşenleri takarken zorluk yaşarsanız contanın yağlandığını ve kelepçelere doğru şekilde oturduğunu, karşı bileşen boyutlarının ve yivlerin Victaulic şartlarına uygun olduğunu ve bağlantı elemanlarının karşı bileşenin takılması için yeterince gevşek olduğunu doğrulayın.**

⚠ UYARI

- **Bu noktada fitting sadece kısmi olarak monte edilmiştir.**
- **Fitting potansiyel bir düşme tehlikesi olarak görülmelidir ve denetimsiz bırakılmamalıdır.**

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





CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

5a. KARŞI BİLEŞENİ BRANŞMAN UCUNA TAKIN: Üçüncü yivli karşı bileşeni branşman ucundaki açıklığa takın. Yivli karşı bileşen ucu, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının karşı bileşendeki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

5b. BRANŞMAN UCUNDAKİ SOMUNLARI SIKIN: Branşman ucundaki somunları cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın. Fitting kamalarının yive tam olarak oturduğunu ve her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın.

No. 102 Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

No. 104 Yararlı Bilgiler

	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
Tüm Boyutlar	7⁄16 M11	11⁄16 17	100 ft-lbs 136 N•m

*İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

⚠ UYARI

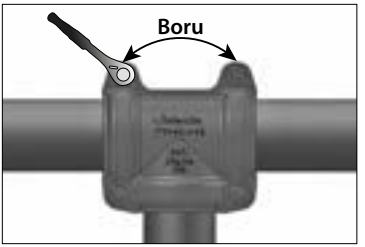
Somunlar mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar 131 - 132. sayfalarda gösterilen sırada sıkılmalıdır.

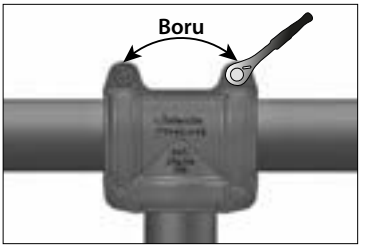
Somunların gösterilen sırada sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

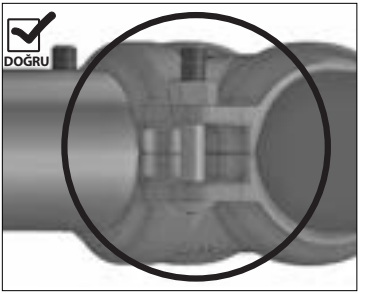
Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

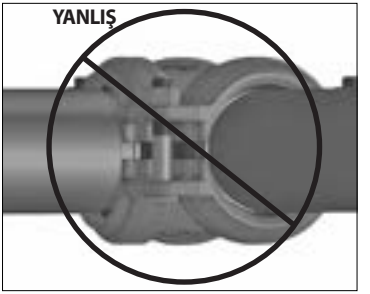
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**





6. BORU UÇLARINDAKİ SOMUNLARI TAMAMEN SIKIN: Boru uçlarındaki somunları cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm fitting tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Önceki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.





7. TÜM SOMUNLARIN DOĞRU ŞEKİLDE SIKILDIĞINI VE TÜM CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI ELDE EDİLDİĞİNİ DOĞRULAYIN. Açılı cıvata yollarında pozitif veya nötr çıkıntılı bir metal-metal temasını ve düz cıvata yollarında metal-metal temasını doğrulamak için her bir bağlantıdaki tüm cıvata yollarını gözle kontrol edin. Cıvata yollarında metal-metal teması elde edilmemişse açılı cıvata yollarındaki somunları gevşetin ve ardından cıvata yolu konumlarını atlayarak tüm somunları eşit şekilde yeniden sıkın. Cıvata yollarında hâlâ metal-metal teması elde edilmiyorsa fittingi karşı bileşen uçlarından çıkarın ve karşı bileşenlerin dış çapının ("DÇ"), yiv boyutlarının ve izin verilen maksimum konik çapın bu kılavuzda ilgili yiv profili için listelenen koşullar dahilinde olduğunu doğrulayın.

NOT: Sistemi basınçlandırmadan önce ilgili bağlantı elemanları gevşetilerek fitting ayarlanabilir. Fittingi yeniden yerleştirdikten sonra bağlantı elemanları, bu talimatlarda listelenen montaj gereksinimleri elde edilinceye kadar yeniden sıkılmalıdır.

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

No. 102/104 Montaj Yöntemi 2 – Karşı Bileşenlerin Önce Branşman Ucuna Takılması

1. 129 – 130. sayfadaki tüm adımların takip edildiğinden emin olun.

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

2a. KARŞI BİLEŞENİ BRANŞMAN UCUNA TAKIN: Bir yivli karşı bileşen ucunu branşman ucundaki açıklığa takın. Yivli karşı bileşen ucu, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının karşı bileşen ucundaki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

2b. BRANŞMAN UCUNDAKİ SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kuyulu bir standart lokma anahtarı kullanarak fitting, karşı bileşenee sağlam şekilde sabitlenene kadar branşman ucundaki somunları sıkın. Fitting kamalarının yive tam olarak oturduğunu ve her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve 133. sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

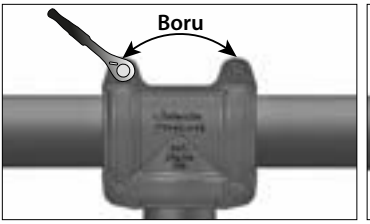
DİKKAT

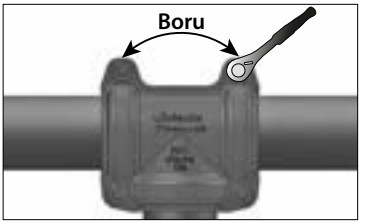
- **Kurulumu kesinlikle zorlamayın. Karşı bileşenler fittinge kolay şekilde oturmalıdır.**
- **Karşı bileşenleri takarken zorluk yaşarsanız contanın yağlandığını ve kelepçelere doğru şekilde oturduğunu, karşı bileşen boyutlarının ve yivlerin Victaulic şartlarına uygun olduğunu ve bağlantı elemanlarının karşı bileşenin takılması için yeterince gevşek olduğunu doğrulayın.**

⚠ UYARI

- **Bu noktada fitting sadece kısmi olarak monte edilmiştir.**
- **Fitting potansiyel bir düşme tehlikesi olarak görülmelidir ve denetimsiz bırakılmamalıdır.**

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





CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

3a. KARŞI BİLEŞENLERİ BORU UÇLARINA TAKIN: Fittingin her bir boru ucuna bir yivli karşı bileşen ucu takın. Yivli karşı bileşen uçları, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının her bir karşı bileşen ucundaki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Karşı bileşen uçları, fitttinge yerleştirilemezse 2b numaralı adımda sıkılan somunu tüm karşı bileşen uçları takılabilene kadar kademeli olarak gevşetin (bir önceki sayfadaki uyarıya bakın).

3b. BORU TARAFINDAKİ SOMUNLARI SIKIN: Boru uçlarındaki somunları cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın. Fitting kamalarının yivlere tam olarak oturduğunu ve her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve 133. sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

⚠ UYARI

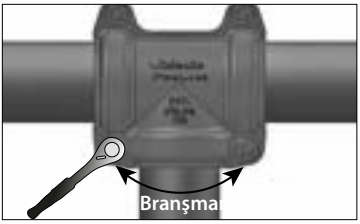
Somunlar mutlaka cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar 135 - 137. sayfalarda gösterilen sırada sıkılmalıdır.

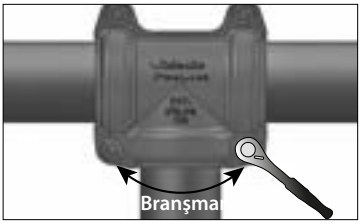
Somunların gösterilen sırada sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**





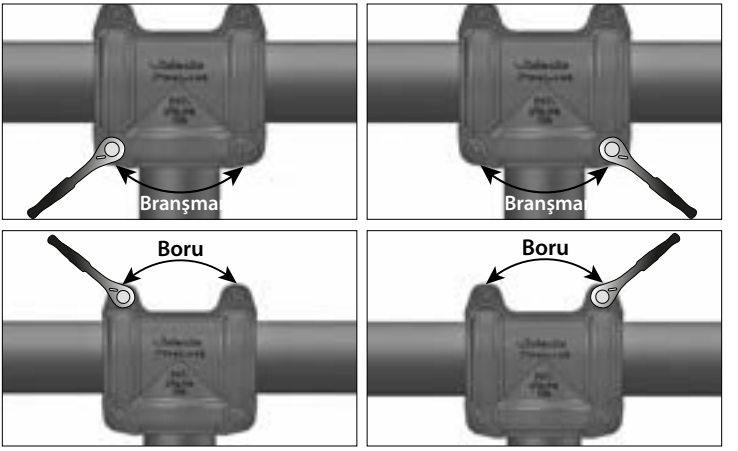
4. BRANŞMAN UCUNDAKİ SOMUNLARI TAMAMEN SIKIN: Branşman ucundaki somunları cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanının aşırı sıkıldığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bu kılavuzun "Darbeli Anahtar Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümlerine ve 133. sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

5. TÜM SOMUNLARIN DOĞRU ŞEKİLDE SIKILDIĞINI VE TÜM CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI ELDE EDİLDİĞİNİ DOĞRULAYIN. 134. sayfadaki 7. adımda gösterildiği gibi tüm cıvata yollarında metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için tüm cıvata yollarını gözle kontrol edin.

NOT: Sistemi basınçlandırmadan önce ilgili bağlantı elemanları gevşetilerek fitting ayarlanabilir. Fittingi yeniden yerleştirdikten sonra bağlantı elemanları, bu talimatlarda listelenen montaj gereksinimleri elde edilinceye kadar yeniden sıkılmalıdır.

No. 102/104 Montaj Yöntemi 3 – Tüm Karşı Bileşenlerin Takılması

1. 129 – 130. sayfadaki tüm adımların takip edildiğinden emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

2. Pratik olduğu durumlarda tüm yivli karşı bileşen uçları sıkılmadan fittinge takılmalıdır. Yivli karşı bileşen uçları, fittingin boru stoperi ile temas sağlanana kadar kaplinin içine sokulmalıdır. Fitting kamalarının her bir karşı bileşen ucundaki yive tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir.

DİKKAT

- **Kurulumu kesinlikle zorlamayın. Karşı bileşenler fittinge kolay şekilde oturmalıdır.**
- **Karşı bileşenleri takarken zorluk yaşarsanız contanın yağlandığını ve kelepçelere doğru şekilde oturduğunu, karşı bileşen boyutlarının ve yivlerin Victaulic şartlarına uygun olduğunu ve bağlantı elemanlarının karşı bileşenin takılması için yeterince gevşek olduğunu doğrulayın.**

3. Bir darbeli alet veya derin kuyulu bir standart lokma anahtarı kullanarak fitting, karşı bileşene sağlam şekilde sabitlenene kadar braşman ucundaki somunları sıkın ancak ilk metal-metal cıvata yolu temasını geçecek şekilde sıkmayın. Fitting kamalarının yive tam olarak oturduğunu ve her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve 133. sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

4. Boru uçlarındaki somunları cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın. Fitting kamalarının yivlere tam olarak oturduğunu ve her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

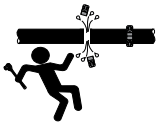
5. Branşman ucundaki somunları cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar tamamen sıkın. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin. **Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm fitting tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve 133. sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

6. TÜM SOMUNLARIN DOĞRU ŞEKİLDE SIKILDIĞINI VE TÜM CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI ELDE EDİLDİĞİNİ DOĞRULAYIN. 134. sayfadaki 7. adımda gösterildiği gibi tüm cıvata yollarında metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için tüm cıvata yollarını gözle kontrol edin.

NOT: Sistemi basınçlandırmadan önce ilgili bağlantı elemanları gevşetilerek fitting ayarlanabilir. Fittingi yeniden yerleştirdikten sonra bağlantı elemanları, bu talimatlarda listelenen montaj gereksinimleri elde edilinceye kadar yeniden sıkılmalıdır.

No. 102 veya 104 Fittingin Boru Sisteminden Sökülmesi

⚠ UYARI



- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**

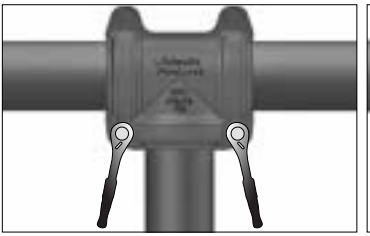
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bir No. 102 veya 104 Fittingi karşı bileşen uçlarında kısmen monte edilmiş halde bırakmayın. Kısmi olarak monte edilen fitting bir düşme veya takılma tehlikesi arz eder.**

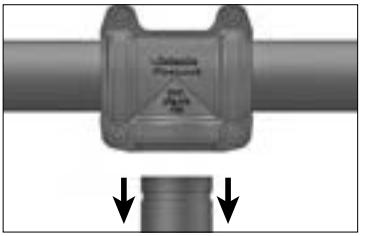
Bu talimata uyulmaması ölümlü kazalara, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

DİKKAT

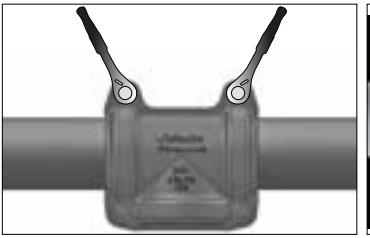
- **No. 102 ve No. 104 Fittinglerin sökülmesi için tam olarak çıkarılmasına GEREK YOKTUR.**
- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir No. 102 Fittingin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar No. 104 Fittingin montajı için de geçerlidir.**

1. Boru sistemindeki herhangi bir fittingi sökmeye başlamadan önce sistem basıncının tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.





2. Sadece fittingin branşman tarafındaki somunları gevşetin (somunlar, cıvataların ucuyla aynı hizaya geldikten sonra daha fazla sıkılmamaldır). Karşı bileşeni gevşetilen branşman tarafından çıkarın. Fittingin düşmesini engellemek için fittingin, karşı bileşenlere sabitlendiğini doğrulayın.



3. Fittingi desteklerken fittingin boru uçlarındaki somunları gevşetin. Fittingi dikkatli bir şekilde karşı bileşenlerden çıkarın.

4. Tüm bileşenleri conta kenarlarındaki yıpranmalar, conta kenarlarındaki deformasyonlar veya cıvata yolu konumlarındaki sıkışan bölümler dahil hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir fitting tertibatıyla değiştirin.

5a. Fitting kontrol edildikten sonra fittingin mevcut koşulda yeniden kullanılabileceğine karar verirseniz ilgili montaj yöntemi bölümündeki tüm adımları takip edin.

5b. Fitting herhangi bir nedenle yeniden sökülürse ve fittingin yeniden kullanılmasına karar verilirse aşağıdaki sayfadaki talimatlara bakın.

Boru Sisteminden Söküm Sırasında Tam Olarak Ayrılan No. 102 veya 104 Fittingin Yeniden Montajı

DİKKAT

- **No. 102 ve 104 Fittinglerin sökülmesi için tam olarak çıkarılmasına GEREK YOKTUR. Ancak, bakım sırasında veya başka bir nedenle bir fitting tam olarak çıkarılmışsa aşağıdaki adımlar tamamlanmalıdır.**
- **Ürünün yeniden montajına başlanmadan önce f,itting daha önce verilen adımlarda gösterildiği gibi yeniden monte edilmelidir.**

1. Karşı bileşen uçlarını 130. sayfadaki 2. adımda açıklandığı gibi kontrol edin.

⚠ DİKKAT

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

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

2a. YENİDEN MONTAJ İÇİN DOĞRU BOYUTTA CONTANIN KULLANILDIĞINI DOĞRULAYIN.

2b. NO. 102 VE 104 FITTİNGLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve sızdırmaz kenarların dışında kalan dış bölüme sol tarafta gösterildiği gibi ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

3. CONTAYI İLK FİTTİNG KELEPÇESİNE MONTE EDİN: Contayı kelepçelerden birine takın. Conta uçlarının sol tarafta gösterilen kelepçe ceplerine oturduğunu doğrulayın.

4. İKİNCİ FİTTİNG KELEPÇESİNİ TAKIN: İkinci fitting kelepçesini takın. Conta uçlarının kelepçe ceplerine oturduğunu doğrulayın.

5. CIVATALARI VE SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları yerleştirin ve her bir cıvataya bir somun takarak sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.
Somunu tamamen SIKMAYIN. Fittingin yeniden montajı için cıvata yollarında bir boşluk bırakılmalıdır. Her bir somunun üstünde açıkta kalan iki ila üç tam cıvata dişi uygun bir boşluk sağlayacaktır.

6. Montajı tamamlamak için ilgili montaj yöntemi bölümünde açıklanan tüm adımları takip edin.

Bu sayfa bilerek boş bırakılmıştır

OGS Yivli Uçlu Karşı Bileşenler İçin Standart Kaplinler

Bu Bölümde Açıklanan Kaplinlerin Montajı İçin Özel Adımlar

Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

victaulic®

I-100-TUR_143

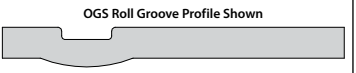
BU BÖLÜMDE AÇIKLANAN KAPLİNLERİN MONTAJI İÇİN ÖZEL ADIMLAR

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

⚠ UYARI



Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

- **Bu bölümde açıklanan ürünler SADECE Victaulic OGS yiv açma şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenlerle birlikte kullanılmalıdır.**
- **Bu ürünleri başka yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmamış karşı bileşenler üzerine MONTE ETMEYİN.**

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

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic OGS yiv için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2"|DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

DİKKAT

- **Bazı Victaulic® FireLock™ ürünleri önceden yağlanmış contalarla birlikte tedarik edilebilmektedir.**
- **İlave bilgi için 36. sayfadaki "DİKKAT" ve "Kuru Tip Borulu Yangından Koruma Sistemlerine İlişkin Notlar" bölümlerine bakın.**

2. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

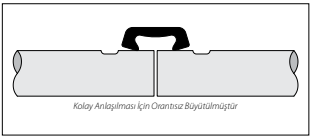
Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.

3. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

4. CONTAYI TAKIN: Contayı karşı bileşen ucundan takın.
14 inç/DN350 ve daha büyük kaplin boyutları için: Karşı bileşen ucundan takmak için contanın içeriden dışarı çevrilmesi daha kolay olabilir. **NOT:** Contanın karşı bileşen ucuna asılmadığını doğrulayın.

5. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki adet yivli karşı bileşen ucunun merkez çizgilerini hizalayın ve bunları uygun boru ucu ayrılma mesafesine getirin. Contayı yerine kaydırın ve her bir karşı bileşenin yivi arasına ortalayın. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

5a. Conta, 4. adımda içeriden dışarı çevrilmişse: Contayı yerine kaydırın ve her bir karşı bileşenin yivi arasına ortalayın. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

Stil 005H - FireLock™ Rijit Kaplin
Stil 07 - Zero-Flex™ Rijit Kaplin (12 inçh/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar)
Stil L07 - Zero-Flex™ Rijit Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar)
Stil 489 - Paslanmaz Çelik Rijit Kaplin (4 inç/DN100 ve Daha Küçük Boyutlar)

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 005H Victaulic® FireLock EZ™ Rijit Kaplinler sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 005H Kaplinin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 07, L07 ve 489 Kaplinlerin montajı için de geçerlidir.**

Paslanmaz Çelik Cıvataları Ve Somunları Verilen Stil 489 Kaplinler İçin:

- **Bağlantı elemanlarını sıkmadan önce cıvata dişlerine yapışmayı önleyici bir madde uygulayın.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan tüm talimatları takip edin.

2. MONTAJI KOAYLAŞTIRMAK İÇİN: Bir cıvata kelepçelere takılabilir ve "sallanma" özelliğine izin vermek için somun, gösterildiği gibi şekilde cıvata üzerine gevşek bir şekilde geçirilebilir. **NOT:** Somun en fazla cıvatanın ucu ile aynı hizada olacak şekilde sıkılmalıdır.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

3. KELEPÇELERİ TAKIN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

4. DİĞER CIVATAYI/SOMUNU TAKIN: Diğer cıvatayı takın ve somunu cıvataya geçirerek elinizle sıkın.
NOT: Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL 005H, 07, L07 VE 489 KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 5. ve 6. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **5. ve 6. adımlarda gösterildiği gibi açılı cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

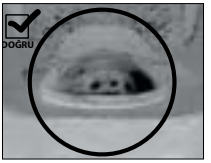
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

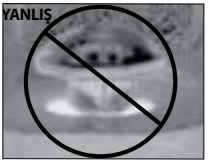
- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve aşağıda, 151. sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.**

5. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada açılı cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Cıvata yollarında eşit ve pozitif ya da nötr çıkıntı olacaktır. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.**Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.** Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve aşağıda, 151. sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

5a. YALNIZCA STİL 489 KAPLİNLER İÇİN: Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın. Aşağıda verilen "Stil 489 Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Stil 489 Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri

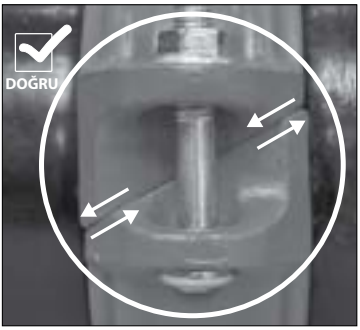
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	Gerekli Montaj Torkları
1 ½ – 2 DN40 – DN50	1.900 – 2.375 48,3 – 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N•m
2½	2.875 73,0	⅜ M10	11⁄16 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N•m
DN65	3.000 76,1	⅜ M10	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

⚠ UYARI

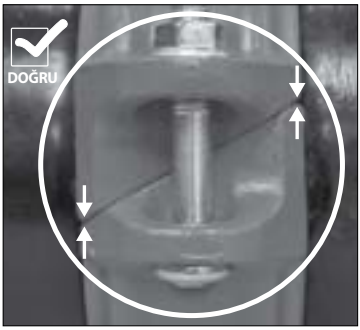
- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

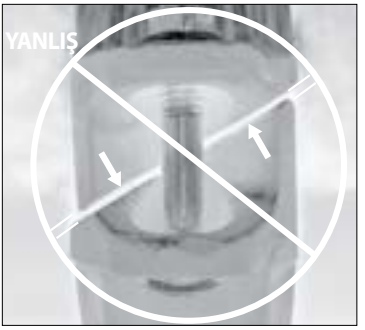
6. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin. Her bir cıvata yolu bölümünde eşit ve pozitif veya nötr çıkıntılar olacaktır.



DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE POZİTİF ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI

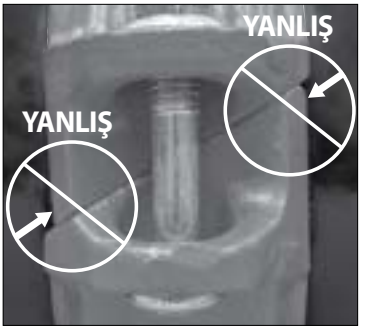


DOĞRU ŞEKİLDE MONTE EDİLEN BAĞLANTI CIVATA YOLLARINDA EŞİT VE NÖTR ÇIKINTILARLA AÇILI CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI



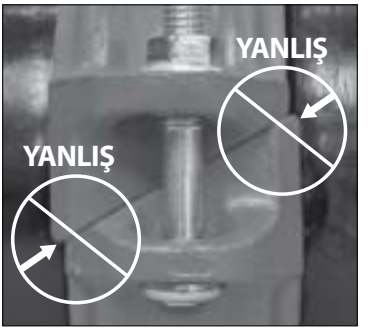
YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
CIVATA YOLU BOŞLUĞU

Cıvata yolu boşlukları, somunlar yeterince sıkılmadığında veya donanım farklı kenarlarından eşit şekilde sıkılmadığında meydana gelir. Aşağıdaki "Yanlış Yapılmış Bağlantı – Aşırı Kayma" bölümüne bakın. Ayrıca, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
NEGATİF ÇIKINTI

Somunların orantılı bir şekilde sıkılmaması, bir tarafın fazla sıkılmasına, diğer tarafın yetersiz sıkılmasına neden olarak, cıvata yollarında negatif çıkıntıların oluşmasına yol açar. Ayrıca, her iki cıvata yeterince sıkılmazsa da negatif çıkıntılar meydana gelir. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.



YANLIŞ YAPILMIŞ BAĞLANTI
AŞIRI GERDİRME

Açılı cıvata yolunun aşırı gerilmesi, metal - metal temasını ve karşı açılı cıvata yolunda eşit ve pozitif veya nötr bir ofset oluşmasını engelleyen bir ofsete neden olur. Bu durum, parça her iki taraftan eşit şekilde sıkılmadığında oluşur. Diğer taraf aşırı gerilmişken bir taraftaki parçanın sıkılmaya çalışılması, aşırı gerdirmedir ve bu durum, bu bölümde bulunan "İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku" tablosunda belirtilen değerleri aşan bir cıvata torkuna yol açacaktır. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın. Bu da bağlantı hatasına, maddi hasara, ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilecek hatalı montajlara neden olur.

Stil 005H, 07 ve L07 Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Stil 005H			Stil 07/L07‡		
		Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	Maks. İzin Verilen Cıvata Torku*	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	Maks. İzin Verilen Cıvata Torku*
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

‡ Stil L07 listelenen her boyutta mevcut olmayabilir.
# Sırasıyla 200A, 250A ve 300A JIS metrik boru boyutları için geçerlidir (JIS Şartnamesi G 3452; G 3454).
* İzin verilen maksimum cıvata tork değerleri mevcut test verilerinden farklıdır.
NOT: 14 – 24 inç/DN350 – DN600 boyutları için bu kılavuzdaki Stil W07 AGS Rijit Kaplin Talimatlarına bakın.

Stil HP-70 - Rijit Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar)
Stil 89 - Rijit Kaplin
Stil 889 - İçme Suyu Uygulamaları İçin Rijit Kaplin
Stil 489 - Rijit Paslanmaz Çelik Kaplin (5 inç, DN125 ve Daha Büyük Boyutlar)
Stil 489DX - Dubleks Paslanmaz Çelik Rijit Kaplin

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

- **Bu bölümde verilen fotoğraflarda bir Stil 889 Kaplinin montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar yukarıda listelenen boyut aralıklarındaki Stil HP-70, 89, 489 ve 489DX Kaplinlerin montajı için de geçerlidir.**

Stil HP-70 Kaplinler için:

- **Kaplinle birlikte verilen conta stilini daima doğrulayın. Conta bir EndSeal™ tasarımına sahipse bu kılavuzun 187 – 192. sayfalarında verilen HP-70ES talimatları takip edilmelidir.**

Paslanmaz Çelik Cıvataları Ve Somunları Verilen Stil 489/489DX Kaplinler İçin:

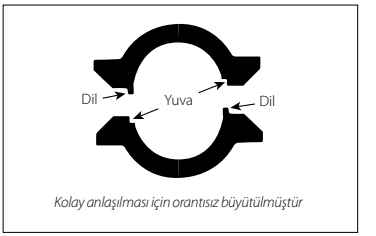
- **Somunları sıkmadan önce cıvata dişlerine yapışmayı önleyici bir madde uygulayın.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan tüm talimatları takip edin.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.



2. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri, dil ve yatak bileşenleri (dil, yatak içine) doğru biçimde oturacak şekilde cıvatadan takın. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

3. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

Kaplinler, paslanmaz çelik cıvatalar ve somunlarla birlikte özel olarak sipariş edilmişse cıvata dişlerine sıkışmayı önleyici bir madde uygulanmalıdır.

STİL HP-70, 89, 489, 489DX VE 889 KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Kelepçelere ait dil ve yatak bileşenleri mutlaka birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturmalıdır.**
- **Somunlar, 4. ve 5. adımlarda açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde değişmeli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

4. ve 5. adımlarda açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Bağlantı elemanlarının sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları", "Darbeli Alet Seçimi" ve "Tork Anahtarı Seçimi" bölümlerine bakın. Ayrıca, 155. sayfada verilen "Montaj Tork Gereksinimleri" bölümüne ve 156. sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.**

4. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları, cıvata yollarındaki boşluklar eşit olana kadar değişmeli ve eşit şekilde sıkın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. **Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın.** İstisnalar için aşağıdaki "DİKKAT" bölümüne bakın ve ayrıca bir sonraki sayfada verilen "Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.

DİKKAT

- **6 – 12 inç/DN150 – DN300 boyutlarındaki Stil HP-70 Kaplinler için bir tork gereksinimi yoktur. Ancak somunlar, cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar cıvata yollarında neredeyse eşit boşluklar korunarak değişimli ve eşit olarak sıkılmalıdır. Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.**

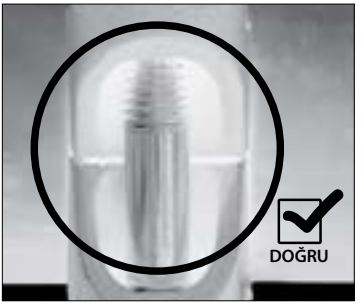
CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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



5. Doğru montaj yapıldığını doğrulamak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin (6 – 12 inç/DN150 – DN300 boyutlarındaki Stil HP-70 Kaplinler için yukarıdaki "DİKKAT" bölümüne bakın).

Uygulanması Gereken Tork Değerleri

Nom. Boru Boyutu inç/ DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gerekli Montaj Torkları			
		Stil HP-70	Stil 89/889*	Stil 489	Stil 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	Aşağıdaki Dikkat Bölümüne Bakın	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	Aşağıdaki Dikkat Bölümüne Bakın	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	Aşağıdaki Dikkat Bölümüne Bakın	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	Aşağıdaki Dikkat Bölümüne Bakın	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

* Stil 889 listelenen tüm boyutlarda mevcut olmayabilir.

DİKKAT

- **6 – 12 inç/DN150 – DN300 boyutlarındaki Stil HP-70 Kaplinler için bir tork gereksinimi yoktur. Ancak somunlar, cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar cıvata yollarında neredeyse eşit boşluklar korunarak değişimli ve eşit olarak sıkılmalıdır. Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.**

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Stil HP-70		Stil 89/889*		Stil 489		Stil 489DX	
		Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ 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

* Stil 889 listelenen tüm boyutlarda mevcut olmayabilir.

Stil HP-70 - Rijit Kaplin (14 inç/DN350 ve Daha Büyük Boyutlar)
Stil 77 - Esnek Kaplin (14 inç/DN350 ve Daha Büyük Boyutlar - Dört veya Altı Kelepçe)
Stil 77S - Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin (16 inç/DN400 ve Daha Büyük Boyutlar - Dört Kelepçe)

⚠ UYARI

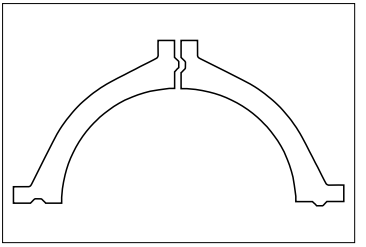
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

- **Aşağıdaki montaj adımlarında Stil 77 Kapline ait fotoğraflar kullanılmıştır, ancak aynı montaj adımları yukarıda listelenen boyut aralıklarındaki Stil 77S ve HP-70 Kaplinler için de geçerlidir.**
- **Kaplinler kolay taşınması için birden fazla kelepçede döküm olarak üretilmektedir.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan tüm talimatları takip edin.



2. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri iki eşit yarım parça halinde monte edin. Cıvata yollarındaki her bir delik konumuna bir cıvata yerleştirin ve her bir cıvataya elinizle bir somun takın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Somunları, cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın ve ardından cıvata yollarında boşluk sağlamak için somunları bir tam tur gevşetin.

BİR DİL - YATAK BİLEŞENİ İÇEREN CIVATA YOLLARINA SAHİP STİL 77 KAPLİNLER İÇİN:
Kelepçeleri, dil - yatak bileşenleri birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturacak şekilde monte edin.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

3a. ÖNCELİKLE HAZIR MONTE YARIM PARÇAYI MONTE EDİN: Hazır monte ilk yarım parçayı conta üzerinden takın. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

3b. DİĞER HAZIR MONTE YARIM PARÇAYI MONTE EDİN: Hazır monte diğer yarım parçayı conta üzerinden takın. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın. Tertibatın ağırlığını desteklerken geri kalan cıvataları takın ve her bir cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL HP-70, 77 ve 77S KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 4. ve 5. adımlarda açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde cıvata yolu konumları değiştirilerek ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

4. ve 5. adımlarda açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

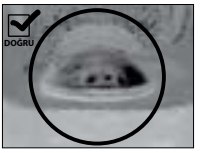
- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların cıvata yolu konumları değiştirilerek, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Bağlantı elemanlarının sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

4. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak tüm somunları farklı cıvata yolu konumlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada her bir cıvata yolunda metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

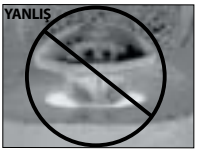
STİL HP-70 KAPLİNLER İÇİN: Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın. AşağıdaKİ sayfada verilen "Stil HP-70 Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.

STİL 77 KAPLİNLER İÇİN: Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin. Takip eden sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

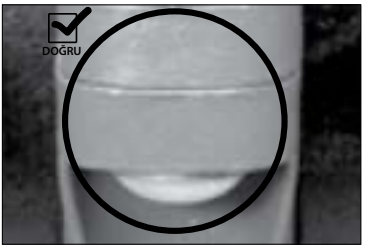


CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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



5. Doğru montajın yapıldığını doğrulamak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin.

Stil HP-70 Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	Gerekli Montaj Torkları
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

Stil 77 Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir.

Stil 77S Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
16 – 18 DN400 – DN450	16.000 – 18.000 406,4 – 457,0	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir.

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

- **Stil 72 Çıkış Kaplinleri, vakum uygulamaları için önerilmez.**
- **Stil 72 Çıkış Kaplinleri, paslanmaz çelik karşı bileşenlerde kullanım için önerilmez.**
- **Vakum meydana gelebilecek sistemlerdeki Stil 72 Çıkış Kaplini borularına KESİNLİKLE kör tapa takılmamalıdır.**
- **Stil 72 conta, sızdırmazlığın artırılması için kaplamalı bir "boyun halkasına" sahiptir. Sızıntı meydana gelebileceğinden bu halkayı ÇIKARMAYIN.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan 1 ile 3. adımlar arasındaki talimatları takip edin.

2. CONTAYI TAKIN: Contayı, bir taraftaki kenarlar yiv ile karşı bileşen ucu arasındaki alanı kapatacak şekilde karşı bileşen ucuna takın. **NOT:** Karşı bileşen ucu, conta içindeki güçlendirme çubuklarına temas etmemelidir.

3. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki adet yivli karşı bileşen ucunun merkez çizgilerini hizalayın ve bunları uygun boru ucu ayrılma mesafesine getirin. Contayı yerine kaydırın ve her bir karşı bileşenin yivi arasına ortalayın. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

4. ALT KELEPÇEYİ TAKIN: Alt kelepçeyi (çıkış olmadan) contanın alt bölümünün etrafına yerleştirin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın. **NOT:** Contada hem üst hem de alt kelepçelerdeki boşluklara oturacak şekilde tasarlanan tırnaklar bulunmaktadır. Bu tırnaklar, contanın kelepçelerle doğru şekilde konumlandırılmasını sağlar.

5. ÜST KELEPÇEYİ TAKIN: Üst kelepçeyi contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın. Contanın çıkış boynunun üst kelepçeye doğru şekilde yerleştirildiğini doğrulamak için çıkış açıklığını kontrol edin.

6. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL 72 KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Vakum meydana gelebilecek sistemlerdeki Stil 72 Çıkış Kaplini borularına KESİNLİKLE kör tapa takılmamalıdır.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 7. ve 8. adımlarda gösterildiği gibi cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

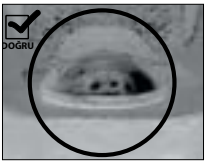
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

7. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



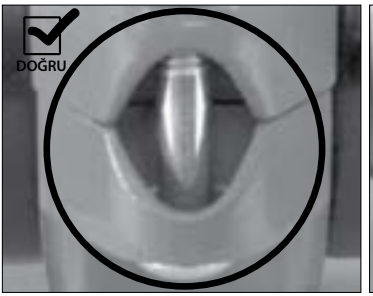
CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

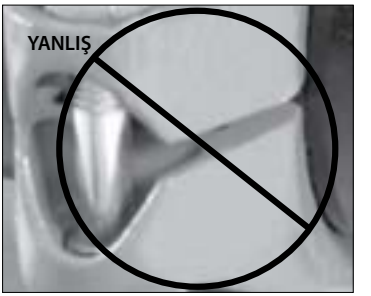
CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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





8. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

Yararlı Bilgiler

Boru x Redüksiyon Çıkış						Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
Nominal Boru Boyutu inç/DN			Mevcut Boru Dış Çapı inç/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

* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir.

Stil 75 - Esnek Kaplin
Stil 77 - Esnek Kaplin (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar - İki Kelepçe)
Stil L77 - Esnek Kaplin (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar)
Stil 77A - Alüminyum Esnek Kelepçe
Stil 77S - Paslanmaz Çelik Esnek Kelepçe (8 – 14 inç/DN200 – DN350 Boyutları)
Stil 77DX - Dubleks Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin
Stil 475 - Düşük Ağırlıklı Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin
Stil 475DX - Dubleks Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

- **Aşağıdaki montaj adımlarında Stil 77 Kapline ait fotoğraflar kullanılmıştır, ancak aynı montaj adımları yukarıda listelenen boyut aralıklarındaki Stil 75, L77, 77A, 77S, 77DX, 475 ve 475DX Kaplinler için de geçerlidir.**

Sadece Stil 475/475DX Kaplinler İçin:

- **Stil 475/475DX Kaplinler, cıvata yollarında bir dil - yatak bileşenine sahiptir. Kelepçelere ait dil ve yatak bileşenleri mutlaka birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturmalıdır.**

Paslanmaz Çelik Cıvataları Ve Somunları Verilen Kaplinler İçin:

- **Somunları sıkmadan önce cıvata dişlerine yapışmayı önleyici bir madde uygulayın.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan tüm talimatları takip edin.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

2. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın. Stil 475/475DX Kaplinler için yukarıdaki "DİKKAT" bölümüne bakın.

3. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve her bir cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın.

Paslanmaz çelik bağlantı elemanları verilen kaplinler için cıvata dişlerine sıkışmayı önleyici bir madde uygulandığını doğrulayın.

¾ – 6 inç/DN25 – DN150 Stil 77S ve 77DX Kaplinler için her bir somunun altına bir düz pul yerleştirilmelidir.

NOT: Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL 75, 77, L77, 77A, 77S, 77DX, 475 VE 475DX KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Stil 475/475DX Kaplinler için, kelepçelere ait dil ve yatak bileşenleri mutlaka birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturmalıdır.**
- **Somunlar, 4. ve 5. adımlarda gösterildiği gibi cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

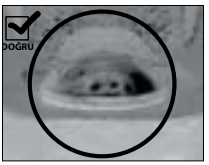
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine ve 168 - 170. sayfalarda verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.**

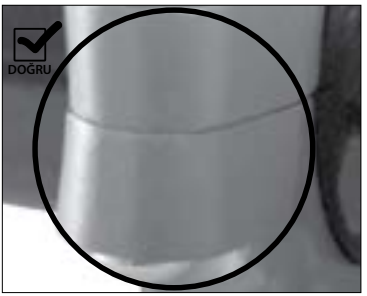
4. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

Herhangi bir bağlantı elemanının aşırı sıkıldığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. Bu kılavuzun "Darbeli Anahtar Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümlerine ve aşağıdaki sayfalarda verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR



Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

Stil 75, 77, L77 ve 77A Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç mm	Stil 75			Stil 77/L77‡/77A		
		Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

‡ Stil L77 listelenen her boyutta mevcut olmayabilir.
† Stil 75 ve 77/77A kelepçeler sırasıyla 33.4 mm ve 42.2 mm olarak işaretlenir.
# Sırasıyla 200A, 250A ve 300A JIS metrik boru boyutları için geçerlidir (JIS Şartnamesi G 3452; G 3454).
* İzin verilen maksimum cıvata tork değerleri mevcut test verilerinden farklıdır.

Stil 75, 77, L77 ve 77A Yararlı Bilgiler (Devamı)

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç mm	Stil 75			Stil 77/L77‡/77A		
		Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
#	10.528 267,4	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
#	12.539 318,5	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
12 DN300	12.750 323,9	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
14 DN350	14.000 355,6	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	14.842 377,0	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
16 DN400	16.000 406,4	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	16.772 426,0	—	—	—	1 M24	1 5⁄8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
18 DN450	18.000 457	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	18.898 480,0	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
20 DN500	20.000 508,0	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	20.866 530,0	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	22.000 559,0	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	22.835 580,0	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
24 DN600	24.000 609,6	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	24.803 630,0	—	—	—	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46	875 ft-lbs 1186 N•m

‡ Stil L77 listelenen her boyutta mevcut olmayabilir.
# Sırasıyla 200A, 250A ve 300A JIS metrik boru boyutları için geçerlidir (JIS Şartnamesi G 3452 ve G 3454).
* İzin verilen maksimum cıvata tork değerleri mevcut test verilerinden farklıdır.

Stil 77S Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç mm	Stil 77S		
		Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
8 DN200	8.625 219,1	⅞ 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 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

Stil 77DX, 475 ve 475DX Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç mm	Stil 77DX			Stil 475/475DX‡		
		Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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	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	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m	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	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 N•m
DN65	3.000 76,1	—	—	—	⅜ M10	11⁄16 17	55 ft-lbs 75 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
4 DN100	4.500 114,3	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m	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
	6.500 165,1	—	—	—	⅝ M16	1 1⁄16 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m	—	—	—

‡ Stil 475DX listelenen tüm boyutlarda mevcut olmayabilir.
* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir.

Stil 78 - Snap-Joint™ Kaplin
Stil 78A - Snap-Joint™ Alüminyum Kaplin

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

- **Stil 78/78A Snap-Joint Kaplinlerin beton pompalama işleminde kullanılması halinde, işletme basıncı mutlaka çarpma yükünü de içermelidir. Bu kaplin kullanılırken mutlaka tüm tasarım parametreleri dikkate alınmalıdır.**
- **Stil 78/78A Snap-Joint Kaplinlerin kamalarında ve conta boşluğunda ve beton pompalamada kullanılacak boruların yivlerinde kesinlikle beton kalıntısı ve yabancı madde bulunmamalıdır.**
- **Stil 78/78A Snap-Joint Kaplinler, eksantrik yükleme için tasarlanmamıştır. Bu kaplinlerin beton pompalama bumlarının ucunda veya 30 fit/9,1 m'nin üzerindeki düşey kolonlarda kullanılması önerilmez. Daima sağlam bağlantı ve sabitleme uygulamaları yapılmalıdır.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan tüm talimatları takip edin.

2. KELEPÇELERİ TAKIN: Menteşeli tertibatın bir kelepçesini conta üzerinden takın. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın. Menteşeli tertibatın diğer kelepçesini yerine yerleştirin. Contayı daha da ortalamak ve yivleri her iki karşı bileşene tam olarak oturtmak için kelepçeleri sıkın.

3. KİLİTLEME KOLUNU YERLEŞTİRİN: Burun kısmı, karşı kelepçenin kızak şeklindeki çıkıntısı üzerine gelecek şekilde kilitleme kolunu kaldırın.

⚠ UYARI

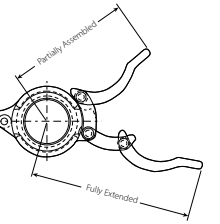
- **Kilitleme kolunu kapatmak için çekiç/ağır alet KULLANMAYIN. Kilitleme kolunun kapatılması için çekiçlerin/ağır aletlerin kullanılması bileşenlerin sıkışmasına, hasar görmesine ya da kaymasına neden olabilir.**
- **Kilitleme kolu kapatılırken parmaklarınızın/ellerinizin sıkışmamasına dikkat edin.**

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

4. KİLİTLEME KOLUNU KAPATIN: Kol tertibatı sol tarafta gösterildiği gibi kaplin kelepçesine temas edene kadar sağlam şekilde bastırarak kilitleme kolunu kapatın. Kol tertibatı, bağlantının doğru şekilde monte edilmesi için kaplin kelepçesine temas etmelidir.

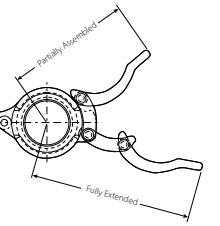
Stil 78 Snap-Joint Kaplinler İçin Montaj Boşluğu Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Kısmen Monte Edilmiş inç/mm	Tamamen Uzatılmış inç/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



Stil 78A Snap-Joint Alüminyum Kaplinler İçin Montaj Boşluğu Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Kısmen Monte Edilmiş inç/mm	Tamamen Uzatılmış inç/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



Stil 78/78A Snap-Joint Kaplinlerin Sökülmesi Ve Yeniden Montajı İle İlgili Talimatlar

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**

- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Çıkarmak için kilitleme kolunun altına bir tornavida veya benzeri bir manivela aleti yerleştirin.

3. Kilitleme kolunu kaplin kelepçesinden dışarı doğru çekin. Kaplini ve contayı karşı bileşen uçlarından çıkarın. Gevşemediğinden, sapmadığından, bükülmediğinden ve hasar görmediğinden emin olmak için kelepçe menteşesini ve kilitleme kolunu kontrol edin. Kaplin veya conta koşuluyla ilgili bir şüpheniz varsa Victaulic tarafından tedarik edilen bir kaplin tertibatı kullanılmalıdır.

4. Kaplinin yeniden montajıyla ilgili bu bölümdeki tüm talimatları takip edin.

Stil 750 - Redüksiyon Kaplin
Stil 875 - İçme Suyu Uygulamaları İçin Redüksiyon Kaplin

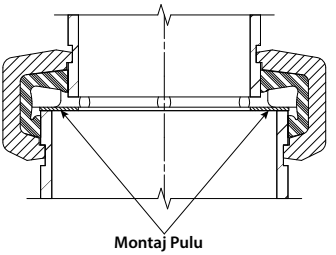
⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

- **Vakum oluşabilecek sistemlerde Stil 750 veya 875 Redüksiyon Kaplinlerinin dar ucuna KESİNLİKLE kör tapa takılmamalıdır.**
- **Aşağıdaki montaj adımlarında Stil 750 Redüksiyon Kapline ait fotoğraflar kullanılmıştır, ancak aynı adımlar Stil 875 Redüksiyon Kaplinler için de geçerlidir.**



- **DÜŞEY KURULUMLAR İÇİN: Düşey kurulumlarda küçük çaplı borunun, büyük çaplı boru içerisine düşmesini önlemek için bir montaj diski kullanılmalıdır (solda gösterilen çizime bakın). Ayrıntılı bilgi için Victaulic ile iletişime geçin.**

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan 1 ile 3. adımlar arasındaki talimatları takip edin.

2. CONTAYI TAKIN: Contanın geniş açıklığını daha büyük olan karşı bileşen ucundan takın. Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivine taşmadığını doğrulayın.

3. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki adet yivli karşı bileşen ucunun merkez çizgilerini hizalayın ve bunları uygun boru ucu ayrılma mesafesine getirin. Daha küçük karşı bileşen ucunu contaya yerleştirin. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

4. KELEPÇELERİ TAKIN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının, yivleri her iki karşı bileşene tam olarak yerleştirdiğinden ve kelepçenin her bir tarafının ilgili karşı bileşen tarafına baktığından emin olun.

5. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL 750 KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Vakum oluşabilecek sistemlerde Stil 750 veya 875 Redüksiyon Kaplinlerinin dar ucuna KESİNLİKLE kör tapa takılmamalıdır.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Somunlar, 6. ve 7. adımlarda gösterildiği gibi cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

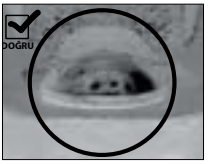
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

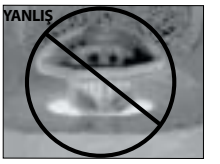
- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

6. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

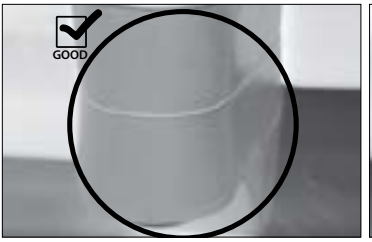


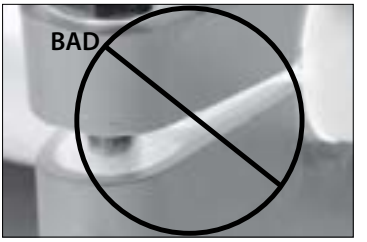
CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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





7. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN			Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm			Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir.

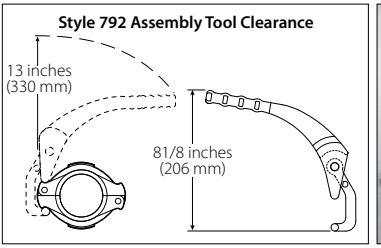
⚠ UYARI

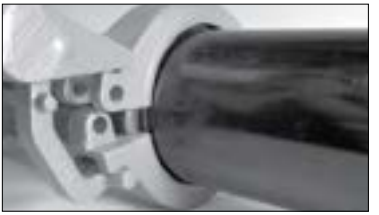
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan tüm talimatları takip edin.

2. KELEPÇELERİ TAKIN: Menteşeli kelepçenin bir tarafını conta üzerinden takın ve kamaların, yivlere oturduğunu doğrulayın. Kelepçenin diğer tarafını yerine yerleştirin. Contayı daha da ortalamak ve kelepçeleri yerleştirmek için kelepçeleri sıkın.





3. MONTAJ ALETİNİ YERLEŞTİRİN: Stil 792 Montaj Aletinin "T" çubuğunu kaplin kelepçesinin bir tarafındaki desteklere yerleştirin. Montaj aletinin burnunu, kaplin kelepçesinin diğer tarafındaki desteklere yerleştirin.

NOT: 6 inç/DN150 ve daha büyük kaplinlerin daha kolay monte edilebilmesi için bir montaj aleti uzatma parçası kullanılabilir. Uzatma parçası, ¾ inç/DN20 çelik veya alüminyum borudan imal edilebilir (uzunluğu 10 inç/254 mm'yi aşmamalıdır) ve bu parça, montaj aletinin kavramasına takılabilir.

⚠ UYARI

- **Stil 791 Kaplinlerin montajı sırasında aşırı güç KULLANMAYIN. Montaj aletinin kapanmaması ya da kilitleme piminin tam oturmaması halinde, conta yerleşimini kontrol edin ve boru ve yiv boyutlarının Victaulic şartnamelerine uygun olduğundan emin olun.**
- **Montaj aletini kapatmak için çekiç/ağır alet KULLANMAYIN. Montaj aletinin kapatılması için çekiç/ağır alet kullanılması bileşenlerin çatlamasına, hasar görmesine veya kaymasına neden olabilir.**
- **Yalnızca kaplinler ile birlikte verilen, uygun boyuttaki Victaulic kilitleme pimlerini kullanın.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek ürün arızalarına neden olabilir.

4. DELİKLERİ HİZALAYIN: Kelepçeleri birleştirmek ve kilitleme pimi için delikleri aynı hizaya getirmek için montaj aletini sonuna kadar bastırın.

5. KİLİTLEME PİMİNİ TAKIN: Doğru boyutta kilit piminin mevcut olduğunu doğrulayın (aşağıdaki tabloya bakın). Pimin düz ucunu deliğe takarark Kilitleme pimini yerleştirin.

6. TAHRİK KİLİT PİMİ: Bir çekiç kullanarak pimi kaplin kelepçelerinin her iki deliğinden geçirin ve oluklu kilitlerin delik içerisine oturduğundan emin olun. **NOT:** Pimin konumu, kaplinin karşı tarafında bulunan kalıcı pimin konumuna benzer olmalıdır.

7. Kaldırarak ve kaplinden dışarı doğru çekerek montaj aletini sökün.

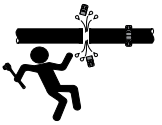
Stil 791 Kilitleme Pimi Boyutları

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Kilitleme Pimi †	
		Boyut (Çap x Uzunluk) inç	Renk Kodu
2 DN50	2.375 60,3	5⁄16 x 1 7⁄8	Beyaz
2 1⁄2 DN65	2.875 73,0	3⁄8 x 1 7⁄8	Kırmızı
3 DN80	3.500 88,9	3⁄8 x 1 7⁄8	Kırmızı
4 DN100	4.500 114,3	7⁄16 x 2	Sarı
6 DN150	6.625 168,3	1⁄2 x 2 1⁄16	Yeşil
8 DN200	8.625 219,1	1⁄2 x 2 5⁄16	Mavi

† 10 farklı renk kodu bandına sahip ilave kilitleme pimleri mevcuttur. Victaulic ile temasa geçin.

Stil 791 Vic-Boltless Kaplinlerin Sökülmesi Ve Yeniden Montajı İle İlgili Talimatlar

⚠ UYARI



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

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Stil 792 Montaj Aletinin "T" çubuğunu işlenmiş desteklere daha uzun pimle takın ("döküm olmayan" tarafta). Takımın ucunu orta desteğe yerleştirin. Aleti, kelepçeye temas edene kadar bastırın. Aleti bu konumda tutun.

3. Düz uçta bir çekiç ve bir tahrik pimi zımbası kullanarak, kaplinden tamamen sökmek için kilitleme pimini delikten çıkarın. **NOT:** Kilitleme piminin delikten çıkarılması için kilitleme piminden daha küçük bir çapa sahip bir alet kullanılabilir. Kaplin belirli vanalar ve fittingler ile monte edilirken pime erişilebilmesi için kaplinin döndürülmesi gerekebilir.

4. Montaj aletini yukarı ve kaplinden dışarı doğru kaldırın. Kelepçeleri ve contayı çıkarın. Gevşemediğinden, sapmadığından, bükülmediğinden ve hasar görmediğinden emin olmak için kelepçe menteşesini ve kilitleme pimini ve contanın durumunu kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

5. Karşı bileşenleri 144 – 145. sayfalardaki "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklandığı gibi kontrol edin.

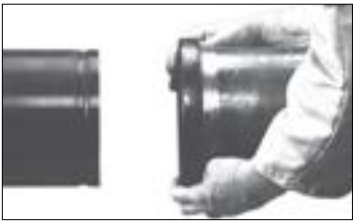
6. Montajı tamamlamak için 178 – 179. sayfalardaki tüm talimatları takip edin.

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

1. 144 ve 145. sayfalarda verilen "Hazırlık Adımları" bölümünde açıklanan 1 ile 3. adımlar arasındaki talimatları takip edin.



2. CONTAYI TAKIN: Contanın geniş açıklığını (NPS işaretli) daha büyük olan karşı bileşen ucundan (NPS tarafı) takın. **NOT:** Contanın karşı bileşen ucuna asılmadığını doğrulayın.

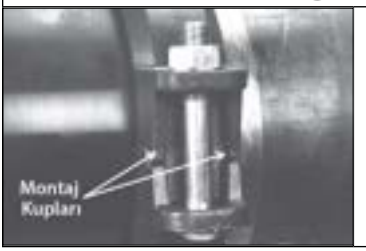
3. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: NPS ve JIS yivli karşı bileşen ucunun merkez çizgilerini hizalayın ve bunları uygun boru ucu ayrılma mesafesine getirin. Contayı yerine kaydırın ve her bir karşı bileşenin yivi arasına ortalayın. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını ve contanın NPS tarafının, NPS karşı bileşenine baktığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

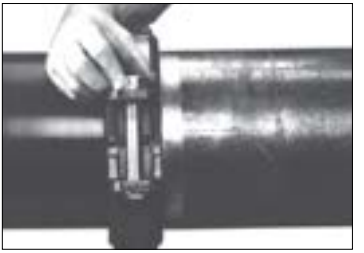
Bu talimatın yerine getirilmemesi contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

DİKKAT



- **Victaulic Stil 707-IJ Geçiş Kaplinleri, kelepçelerin doğru şekilde monte edilmesini (NPS - NPS ve JIS - JIS) sağlamak için tespit mandalları ile birlikte tasarlanmıştır. Doğru montaj için bu mandalların mutlaka karşılıklı olması gerekir.**

4. KELEPÇELERİ TAKIN: Montaj papuçları karşı tarafta olacak şekilde kelepçeleri conta üzerinden takın. Kelepçelerin daha büyük açıklıklarının (NPS işaretli) daha geniş karşı bileşene (NPS tarafa) baktığından ve kelepçelerin kamalarının her iki karşı bileşendeki yivlere tam olarak oturduğundan emin olun.



5. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL 707-IJ KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Doğru montaj için kelepçelerinin montaj pabuçlarının mutlaka karşılıklı olması gerekir.**
- **Somunlar, 6. ve 7. adımlarda gösterildiği gibi cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunur.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

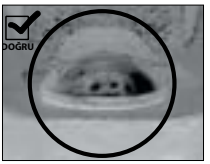
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Cıvata yollarında metal-metal temasının sağlanması için darbeli bir alet veya derin kovanlı standart lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.**

6. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. Bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuyla birlikte, bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kılavuzları" ve "Darbeli Alet Seçimi" bölümlerine bakın.



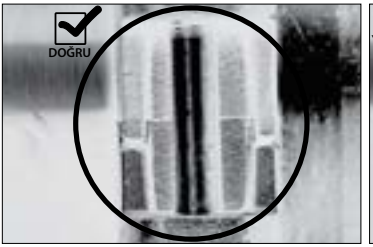
CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

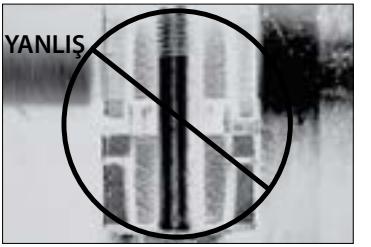
CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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





Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu		Mevcut Boru Dış Çapı		Somun Boyutu Metrik/ inç	Lokma Boyutu mm/ inç	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
NPS DN/inç	JIS mm	NPS mm/inç	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

* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir.

BU BÖLÜMDEKİ KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR

Bu bölümdeki kaplinler aşağıdaki talimatlar takip edilerek yeniden monte edilebilir. **NOT:** Stil 78/78A Snap-Joint™ Kaplinler ve 791 *Vic-Boltless* Kaplinler için ilgili montaj talimatlarının sonunda verilen özel yeniden montaj gereksinimlerine bakın.

⚠ UYARI

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

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. 144 – 145. sayfalardaki "Hazırlık Adımları" bölümünde veya ilgili ürünün montaj talimatlarında açıklandığı gibi karşı bileşen uçlarını kontrol edin ve contayı yağlayın.

5. İlgili ürünün montaj talimatlarını takip ederek kaplini yeniden monte edin.

Bu sayfa bilerek boş bırakılmıştır

EndSeal™ Yivli Uçlu KarşıBileşenler İçin Standart Kaplin

Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

Victaulic®

I-100-TUR_187

Stil HP-70ES - EndSeal™ Rijit Kaplin

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

⚠ UYARI

- **Stil HP-70ES Kaplinler SADECE Victaulic EndSeal™ "ES" şartlarına uygun olarak hazırlanan borularla kullanılmalıdır. Stil HP-70ES Kaplinleri KESİNLİKLE diğer yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanmış borulara monte etmeyin.**
- **Stil HP-70ES Kaplinler, 700 Serisi Victaulic Kelebek Vanaların montajı için KULLANILAMAZ.**
- **Victaulic EndSeal™ Ekstra Güçlü Fittingler, çalışma basıncı 1000 psi/69 Bar'ın (2 – 6-inç/ DN50 – DN150 kaplin boyutları için) ve 800 psi/55 Bar'ın (8 – 12 inç/DN200 – DN300 kaplin boyutları için) üstünde olan uygulamalar için kullanılmalıdır.**

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

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

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çapı bu Victaulic EndSeal™ "ES" yiv açma şartları için bu kılavuzda verilen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Victaulic, NPS 2"|DN150 boyutlarında fırında alın kaynaklı boruların ve daha küçük Victaulic contalı bağlantı ürünlerinin kullanılmasını önermez. ASTM A53 F Tipi boru da dahildir, ancak bununla sınırlı değildir.**

Uygulama Notu AN-001 için QR Kodunu taratın

2. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

3. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.

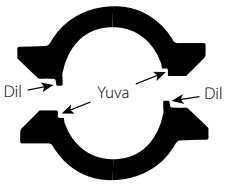
4. CONTAYI TAKIN: Stil HP-70ES conta, karşı bileşen uçları arasına oturan bir iç olukla kalıplanır. Karşı bileşenin yivli ucunu, contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin.

5. KARŞI BİLEŞENLERİ BİRLEŞTİRİN: İki yivli karşı bileşen uçlarının merkez çizgilerini hizalayın. Diğer karşı bileşenin ucunu, contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin. **NOT:** Contanın hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.



Kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

6. KELEPÇELERİ TAKIN: Kelepçeleri, dil ve yatak bileşenleri (dil, yatak içine) doğru biçimde oturacak şekilde cıvatadan takın. Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğunu doğrulayın.

7. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve somunları cıvatalara takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

STİL HP-70ES KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Victaulic EndSeal™ Ekstra Güçlü Kör Tapalar, çalışma basıncı 1000 psi/69 Bar'ın (2 – 6-inç/DN50 – DN150 kaplin boyutları için) ve 800 psi/55 Bar'ın (8 – 12 inç/DN200 – DN300 kaplin boyutları için) üstünde olan uygulamalar için kullanılmalıdır.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Kelepçelere ait dil ve yatak bileşenleri mutlaka birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturmalıdır.**
- **Somunlar, 8. ve 9. adımlarda gösterildiği gibi cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak, orantılı bir şekilde sıkılmalı ve böylece neredeyse sabit cıvata yolu boşlukları korunmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Görselmetal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

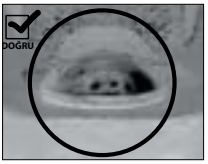
- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Bağlantı elemanlarının sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları" bölümüne ve bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.**

8. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada cıvata yollarında metal-metal teması elde edilinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. **STİL HP-70ES'İN MONTAJI İÇİN BİR TORK GEREKSİNİMİ MEVCUT DEĞİLDİR.** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Görsel metal-metal cıvata yolu kontrol gereksinimi gerçekleştirildikten sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

Herhangi bir bağlantı elemanının aşırı sıkıldığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir. Bu kılavuzun "Darbeli Anahtar Kullanım Kuralları" ve "Darbeli Anahtar Seçimi" bölümlerine ve aşağıdaki verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm	İzin Verilen Maksimum Cıvata Torku*
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

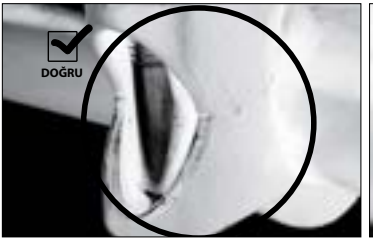
* İzin verilen maksimum cıvata torku değerleri gerçek test verilerinden elde edilmiştir

Talimatlar bir sonraki sayfada devam ediyor

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem test edilip hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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

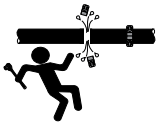


9. Cıvata yolunda metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin.

YENİDEN MONTAJ TALİMATLARI

Stil HP-70ES Kaplinler aşağıdaki talimatlar takip edilerek yeniden monte edilebilir.

⚠ UYARI



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

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin karşı bileşen uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. Karşı bileşen uçlarını kontrol edin, contayı yağlayın ve bu bölümdeki tüm talimatları takip ederek kaplini geri takın.

AGS Doğrudan Yivli Boru veya AGS *Vic-Ring* Uygulamaları İçin Advanced Groove System AGS™ Kaplinleri

Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

Victaulic®

I-100-TUR_193

Stil W07 - Rijit Kaplin (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar)
Stil LW07 - Rijit Kaplin (14 – 16 inç/DN350 – DN400 Boyutları)
Stil W77 - Esnek Kaplin (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar)
AGS *Vic-Rings* ile Hazırlanmış Doğrudan Yiv Açılmış Paslanmaz Çelik Borular veya Karbon Çeliği Borular (24 inç/DN600 ve Daha Küçük Boyutlar) İçin Stil W89 - Rijit Kaplin

UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

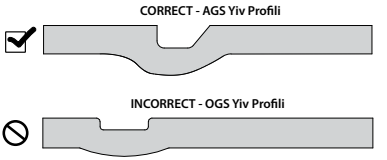
Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalara, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

DİKKAT

Aşağıdaki montaj adımlarında AGS doğrudan yiv açılmış boru üzerinde bir Stil W07/LW07 AGS Rijit Kaplinin fotoğrafları gösterilmiştir. Aynı adımların şu ürünler için de geçerli olduğuna dikkat edin:

- **AGS doğrudan yivli borularda Stil W77 AGS Esnek Kaplinler**
- **Stil W07 ve W77 Kaplinlerin AGS *Vic-Rings* ile hazırlanmış borulara montajı**
- **AGS doğrudan yivli paslanmaz çelik borularda Stil W89 AGS Rijit Kaplinler**
- **Stil W89 AGS Rijit Kaplinlerin AGS *Vic-Rings* ile hazırlanan karbon çeliği borulara montajı**

UYARI



Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

- **Stil W07/LW07, W77 veya W89 AGS Kaplinlerini KESINLIKLE OGS yiv açma takımları kullanılarak doğrudan yiv açılmış borulara monte etmeye çalışmayın.**

Bu talimatlara uyulmaması ölüm, ciddi yaralanmalar veya maddi hasarlar ile sonuçlanabilecek montaj hatalarına ve bağlantı sorunlarına neden olabilir.

STİL W07/LW07, W77 ve W89 KAPLİNLER İÇİN BİR TORK GEREKSİNİMİ YOKTUR. TORK GEREKSİNİMLERİ İÇİN TAKİP EDEN SAYFALARDA VERİLEN TALİMATLARA VEYA KELEPÇELER ÜZERİNDEKİ İŞARETLERE BAKIN.

1. BORUYU HAZIRLAYIN: Boruyu bu kılavuzun 26 – 27. sayfasında verilen ilgili "Boru Ucu Kontrol ve Hazırlama" bölümünü takip ederek hazırlayın. **Her iki boru uzunluğunu sağlam şekilde destekleyin. Boru desteği tüm montaj prosedürü boyunca korunmalıdır.**

⚠ DİKKAT

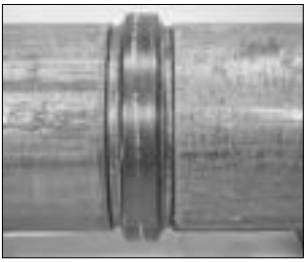
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın sızdırmaz kenarlarına, contanın dışına ve her bir kaplin kelepçesinin iç yüzeyine ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**

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

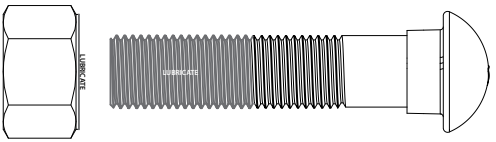
2a. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını gösterir. **Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

2b. CONTAYI VE KELEPÇELERİ YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına, contanın dışına ve her iki kaplin kelepçesinin iç yüzeyine ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı, Victaulic Yağlayıcı veya silikon gres uygulayın (silikon sprey uyumlu bir yağlayıcı değildir).

3. CONTAYI TAKIN: Contayı hazırlanan boru ucuna yerleştirin. Contanın hiçbir bölümünün hazırlanan boru ucundan taşmadığını doğrulayın.



4. HAZIRLANAN BORU UÇLARINI BİRLEŞTİRİN: Hazırlanan iki boru ucunu uygun boru ucu ayrılma boyutları dahilinde hizalayın ve birleştirin. Contayı hazırlanan her bir boru ucundaki yivler arasına ortalayarak kaydırın. Contanın, montaj sırasında herhangi bir anda, hazırlanan boru ucunudaki yive kadar gelmediğinden emin olun. **Conta hazırlanan boru uçlarına rahat şekilde oturmalıdır. Conta sızdırmazlık kenarları ile hazırlanan boru uçlarının dış çapı arasında hiçbir boşluk/fazlalık bulunmamalıdır.**



5. CIVATA DİŞLERİNİ YAĞLAYIN: Bağlantı elemanlarının takılması sırasında, yukarıda belirtildiği şekilde cıvata dişlerine ince bir katman halinde Victaylic Yağlayıcı veya muadili cıvata diş yağlayıcısı uygulayın. **NOT:** Paslanmaz çelik bağlantı elemanları özel olarak sipariş edilirse yukarıda açıklandığı şekilde cıvata dişlerine sıkışma önleyici bir madde uygulayın.

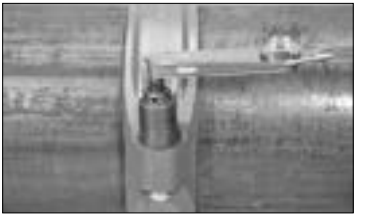
⚠ DİKKAT

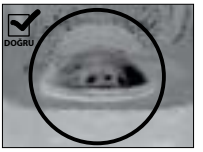
- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.

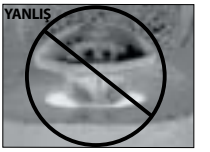
6a. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri contanın üzerine monte edin. Kelepçe kamalarının hazırlanan her bir boru ucundaki yive tam olarak oturduğunu doğrulayın. Yağlanan cıvataları ve somunları takarken cıvataları desteklemeye devam edin.

6b. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Yağlanan cıvataları takın ve her bir cıvataya bir somun takın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.





CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

7. SOMUNLARI SIKIN: Somunları değişimli ve eşit olarak sıkın ve sıkma işlemi sırasında cıvata yolu boşluklarının neredeyse sabit kalmasını sağlayın. **Somunları cıvata yolunda metal - metal teması koşulu VE belirtilen tork değeri koşulu sağlanana kadar değişmeli ve eşit bir şekilde sıkmaya devam edin.** Takip eden sayfada verilen ilgili "Gerekli Tork" ve "Yararlı Bilgiler" tablolarına bakın.
NOT: Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir. Bu kaplinlerle bağlantılı görece büyük cıvata uzunlukları nedeniyle montajın doğru şekilde gerçekleştirilebilmesi için derin lokmaların kullanılması gerekir.

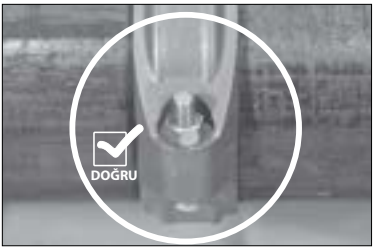
YAĞLAYICININ KURUYARAK CONTANIN SIKIŞMASINA NEDEN OLMASINI ENGELLEMEK İÇİN KAPLİNİ HAZIRLANAN BORU UÇLARINA MONTE ETTİKTEN HEMEN SONRA CIVATA YOLLARINDA MUTLAKA METAL - METAL TEMASI SAĞLANMALIDIR.

⚠ UYARI

- **Somunlar mutlaka cıvata yolunda metal - metal teması koşulu VE belirtilen tork değeri koşulu sağlanana kadar cıvata yollarında neredeyse eşit bir boşluk korunarak değişmeli ve eşit bir şekilde sıkılmalıdır.**
- **Kaplini hazırlanan boru uçlarına monte ettikten hemen sonra cıvata yollarında mutlaka metal - metal teması sağlanmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Kaplin parçalarının sıkılması için verilen talimatların yerine getirilmemesi şu sonuçlara yol açabilir:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**



8. Tüm cıvata yolu bölümünde metal-metal temasının gerçekleştiğinden emin olmak için her bağlantıdaki her bir cıvata yolu bölümünü gözle kontrol edin.

Stil W07/LW07 ve W77 Gerekli Tork

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Tork
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

Stil W07/LW07 ve W77 Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Cıvata/ Somun Sayısı	Somun Boyutu inç/Metrik	Lokma Boyutu inç/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

Stil W89 Gerekli Tork

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Tork
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24,000 355.6 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

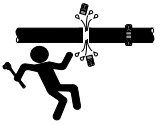
Stil W89 Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Cıvata/ Somun Sayısı	Somun Boyutu inç/Metrik	Lokma Boyutu inç/mm
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24,000 355.6 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 41

BU BÖLÜMDEKİ KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR

Bu bölümdeki kaplinler aşağıdaki talimatlar takip edilerek yeniden monte edilebilir.

⚠ UYARI



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

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.

2. Kaplinin hazırlanan boru uçlarından çıkarılabilmesi için kaplin tertibatının somunlarını gevşetin.

3. Somunları, cıvataları ve contayı kelepçeden sökün. Tüm bileşenleri hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin.

4. 194 – 197. sayfalarda açıklanan tüm adımları takip ederek, hazırlanan boru uçlarını kontrol edin, contayı yağlayın ve kaplini geri monte edin.

OGS Yivli Uçlu Borular İçin Flanş Adaptörleri

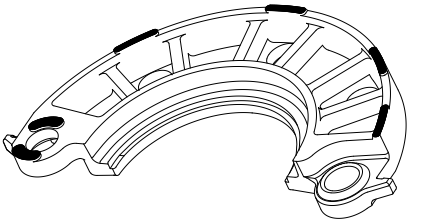
Montaj Talimatları

victaulic®

I-100-TUR_199

STİL 441 PASLANMAZ ÇELİK *VIC-FLANGE* ADAPTÖRLE İLGİLİ NOTLAR

- Stil 441, yivli borularla rijit bir bağlantı oluşturmaz. Bazı eksenel, açısal ve rotasyonel bağlantı esneklikleri beklenebilir.



Kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

- Stil 441, ANSI B16.5 150 Sınıfı yüksek yüzlü karşı flanşlarla kullanım için tasarlanmıştır. Düz yüzlü bir flanşla kullanıldığında Stil 441'in (yukarıda gösterilmiştir) dış kenarındaki ve karşı deliklerinin etrafındaki çıkıntılar, kelepçelerin yüzeyiyle aynı hizada olmalıdır. Tüm talimatlar için 223. sayfadaki "Stil 441 ve 743 Flanş Adaptörlerindeki Çıkıntılar İçin Bileme Talimatları" bölümüne bakın.

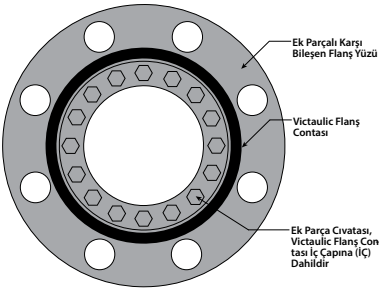
- Stil 441 **KESİNLİKLE** flanş pullarıyla birlikte kauçuk kaplı yüzeylere veya wafer ya da lug tipi vanalara karşı ve ayrıca flanş adaptörünün karşı flanş ile aynı hizaya gelecek şekilde monte edilmediği durumlarda kullanılamaz. Bu tipte uygulamalar için Stil 441 yerine No. 445F (düz yüz) veya No. 445R (yüksek yüz) Flanş Adaptör Nipeli kullanın.

No. 445F ve No. 445R
Flanşlı Adaptör Nipeli

- Stil 441 kesinlikle sabit olmayan bağlantılar arasındaki askılar için tespit noktaları olarak kullanılmamalıdır.
- Stil 441 bir OGS yivli fittingin birden fazla çıkışında kullanılacaksa montaj öncesinde flanşlar arasında sürtünme olmadığını kontrol edin.
- Stil 441 Flanş Conta daima borulardaki renk kodlu kenar ve karşı flanşa bakan diğer kenar ile birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde monte edildiğinde, karşı flanş monte edilmeden önce Stil 441'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görülmemelidir.
- **STİL 441'İN DOĞRU MONTE EDİLEBİLMESİ İÇİN STANDART TAM GÖVDE ÇAPINDA MONTAJ CIVATALARI (ÜRÜNLE VERİLMEZ) GEREKLİDİR. TAM DİŞLİ CIVATALAR KULLANILMAMALIDIR.**
- **KARŞI FLANŞ, STİL 441 İLE AYNI SAYIDA CIVATA DELİĞİNE SAHİP OLMALIDIR.**

STİL 441 PASLANMAZ ÇELİK *VIC-FLANGE* ADAPTÖRLE İLGİLİ NOTLAR (DEVAMI)

- Stil 441 bir Victaulic Flanş Pulu ve karşı flanş contası kullanılmadan, yüzey pürüzlülüğü ASME B16.5 gereksinimlerine uygun flanşlara bağlanmak üzere tasarlanmıştır. Sızdırmazlık yüzeyi pürüzlülüğünün ASME B16.5 gereksinimlerini geçtiği flanşlı bileşenlere bağlantı yapılırken Victaulic, Stil 441 yerine No. 445F (düz yüz) veya No. 445R (yüksek yüz) Flanş Adaptörü Nipeli (bir önceki sayfada gösterilmiştir) kullanılmasını önerir.
- Stil 441, bileşen flanş yüzeyinde bir ek parça bulunan boru bağlantı bileşenlerine (vanalara, pislik tutuculara vb.) bağlanıyorsa sağ tarafta gösterildiği gibi, ek parçanın cıvatalarının, Flanş Contasının iç çapı (İÇ) dahilinde olup olmadığını tespit etmek için Victaulic Flanş Contayla bir deneme montajı gerçekleştirin. Ara parçanın cıvataları, Flanş Contasının iç çapına girmiyorsa Victaulic, Stil 441 yerine No. 445F (düz yüz) veya No. 445R (çıkıntılı yüz) Flanş Adaptörü Nipeli (bir önceki sayfada gösterilmiştir) kullanılmasını önerir.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

DİKKAT

- **Birbirine farklı metallerden imal edilen bileşenleri bağlamak için bir Victaulic flanş çözümü gerekiyorsa sistem olası galvanik korozyona karşı kontrol edilmelidir. Bu durum kesinse Stil 441 yerine No. 445F (düz yüz) veya No. 445R (çıkıntılı yüz) Flanş Adaptörü Nipeli (bir önceki sayfada gösterilmiştir), cıvata izolasyon kiti ve fenolik flanş pulu kullanılmalıdır.**
- **Daima cıvata izolasyon kiti üreticisinin montaj talimatlarına bakın. Bir sistemin galvanik korunması için olası çözümler yetkin bir mühendis veya sistem tasarımcısı tarafından değerlendirilmeli ve onaylanmalıdır.**

Stil 441 - Paslanmaz Çelik *Vic-Flange* Adaptör

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

OGS Pafta Yiv Profili Gösterilmiştir

Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 441 Paslanmaz Çelik *Vic-Flange* Adaptörleri SADECE Victaulic OSG yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış paslanmaz çelik borularla kullanılmalıdır. Stil 441 **KESİNLİKLE** diğer yiv açma şartlarına uygun olarak hazırlanmış borulara monte etmeyin.

⚠ UYARI

- **Stil 441 Paslanmaz Çelik *Vic-Flange* Adaptörleri sadece Victaulic OSG yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış paslanmaz çelik borularla monte edilmelidir.**
- **Paslanmaz çelik boru hazırlama yöntemleri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 17.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.**
- **17.01 numaralı Victaulic yayınında verilen Tablo 1'de listelenen paslanmaz çelik borular için Victaulic RX yiv açma paftaları kullanılmalıdır. Victaulic RX yiv açma paftaları gümüş renklidir ve yüzeyinde "RX" işaretine sahiptir.**

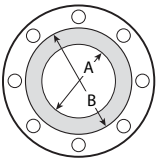
Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve/veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.

1a. BORU UCUNU KONTROL EDİN: Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için borunun dış yüzeyinin, yiv ile boru ucu arasında kalan bölümünde genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir. Daima doğru yiv profilinin kullanıldığını doğrulayın.

Boru dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çap, Victaulic OGS yiv şartnameleri için verilen bu kılavuzda listelenen toleranslar dahilinde olmalıdır.

DİKKAT

- **Stil 441'in doğru şekilde monte edilebilmesi için yivin arkasında yeterli boşluk olduğunu doğrulayın.**



1b. KARŞI FLANŞI KONTROL EDİN: Sızdırmazlığın uygun şekilde sağlanması için karşı bileşen yüzeyinin (sol tarafta gösterilmiştir) koyu gösterilen kısmında kesinlikle herhangi bir girinti, pürüz veya deformasyon olmamalıdır. Gereken karşı flanş yüzü sızdırmazlık yüzeyi için aşağıdaki tabloya bakın.

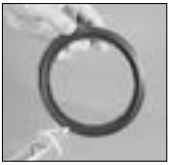
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Karşı Flanş Yüzü Sızdırmazlık Yüzeyi inç/mm	
		"A" Maksimum	"B" Minimum
2 DN50	2.375 60,3	2.38 61	3.41 87
2 ½	2.875 73,0	2.88 73	3.91 99
3 DN75	3.500 88,9	3.50 89	4.53 11.5
4 DN100	4.500 114,3	4.50 114	5.53 141
6 DN150	6.625 168,3	6.63 168	7.78 198

2. FLANŞ CONTASINI KONTROL EDİN: Amaçlanan uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere Flanş Contasını kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **Bu kılavuzdaki "Conta Renk Kodu Referansı" tablosuna bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

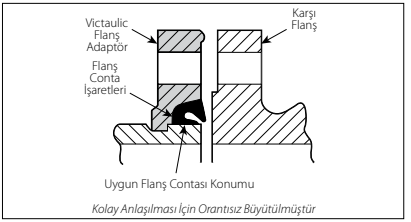
⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında Flanş Contasının sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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



3. FLANŞ CONTASINI YAĞLAYIN: Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. Bu kılavuzun "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. **NOT:** Flanş Contası tam bir sızdırmazlık sağlamak üzere tasarlanmıştır. Ancak, ilgili uygulamalar için 201. sayfada verilen "Victaulic Flanş Pulu Notları" bölümüne bakın.



4. FLANŞ CONTASINI YERLEŞTİRİN VE TAKIN: Flanş Contasının doğru şekilde takıldığını doğrulayın ve ardından Flanş Contasını boru ucuna takın. Flanş Contası borunun renk kodlu kenarıyla ve karşı flanşa bakan diğer kenarla birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde mont edildiğinde, Stil 441'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görünmemelidir. Flanş Contasının hiçbir bölümünün boru ucundaki yive taşmadığını doğrulayın.

5. BİR TARAFTAKİ BİNDİRMELİ BAĞLANTILI CIVATA DELİKLERİNE TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARI TAKIN. Sol tarafta gösterildiği gibi bir menteşe oluşturmak için bir taraftaki bindirmeli bağlantılı cıvata deliklerinden tam gövde çapında standart montaj cıvataları takın. Gereken montaj cıvatası boyutu ve uzunluğu için bir sonraki sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" bölümüne bakın. **NOT:** Victaulic bu montaj cıvatalarını tedarik etmemektedir.

6. STİL 441'İ TAKIN: Menteşeli Stil 441'i yivli boru ucuna takın. Kelepçelerinin kam bölümünün, boru ucundaki yive oturduğunu doğrulayın.

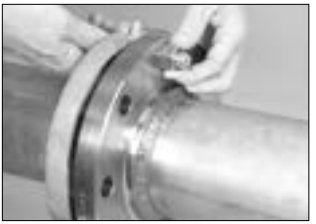
7a. Montajın kolaylaşması için kapatma tırnakları temin edilir. Diğer bindirmeli bağlantılı cıvata deliklerini hizaya getirmek için her iki kapatma tırnağını bir anahtar veya pens yardımıyla sıkıştırın.

7b. Karşı taraftaki bindirmeli bağlantılı cıvata deliklerine tam gövde çapında standart montaj cıvataları takın.

7c. Flanş Contasının Stil 441'in conta cebine doğru şekilde oturmaya devam ettiğini ve Flanş Contası üzerindeki harflerin Stil 441'e karşıdan bakıldığında görünmediğini doğrulayın.

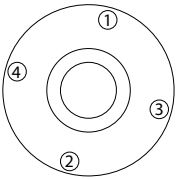
DİKKAT

- **Paslanmaz çelik bağlantı elemanları kullanılıyorsa somunları monte etmeden önce tüm cıvata dişlerine sıkışma önleyici bir yağlayıcı uygulayın.**

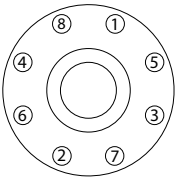


8. STİL 441 VE KARŞI FLANŞI BAĞLAYIN: 5 ve 7b numaralı adımlarda monte edilen cıvata deliklerini karşı flanş deliklerine takın. Cıvataların çıkmasını engellemek için her bir cıvataya bir somun takın.

9. DİĞER TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARINI/SOMUNLARINI TAKIN: Stil 441'deki ve karşı flanştaki kalan her bir deliğe tam gövde çapında standart birer montaj cıvatası takın. Her bir cıvatadaki somunları sıkın.



4 Cıvatalı Sıkma Düzeni



8 Cıvatalı Sıkma Düzeni

10. SOMUNLARI SIKIN: Flanş yüzleri arasında metal-metal teması elde edilinceye veya karşı flanş için flanş cıvatası tork gereksinimi karşılanıncaya kadar gösterilen ilgili düzeye uygun olarak tüm somunları eşit şekilde sıkın.

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/Somunları †		Lokma Boyutu inç
		Gereken Cıvata/Somun Sayısı	Cıvata/Somun Boyutu x Uzunluğu inç	
2 DN50	2.375 60,3	4	⅝ x 2¾	1 1⁄16
2½	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 3½	1 ¼

† Victaulic tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil 441 Paslanmaz Çelik *Vic-Flange* Adaptörlerinin doğru şekilde montajı için tam gövde çapında standart montaj cıvataları gereklidir. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir.

12 İNÇ/DN300 VE DAHA KÜÇÜK BOYUTLAR İÇİN VICTAULIC FLANŞ ADAPTÖRÜ NOTLARI

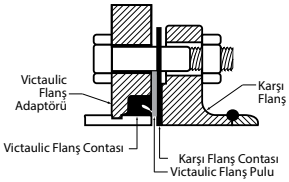
Stil 741 *Vic-Flange* Adaptör
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 841 *Vic-Flange* Adaptör
Stil 743 *Vic-Flange* Adaptör
Stil 744 FireLock™ Flanş Adaptörü

- Stil 741, 841 ve 744 kelepçeler, dönmeye karşı dayanım için kama bölümünün iç çapında küçük dişler içermektedir. Stil 741, 841 ve 744 yivli uçlu Victaulic 700 Serisi Kelebek Vanalarla, Sch. 5 borularla ve plastik borularla birlikte kullanılıyorsa bu dişler, kelepçe yüzeyiyle aynı hizaya gelecek şekilde taşlanmalıdır. Tüm talimatlar için 224. sayfadaki "Stil 741, 841 ve 744 Flanş Adaptörlerindeki Dişler İçin Taşlama Talimatları" bölümüne bakın.
- Stil 743, ANSI 250 ve 300 Sınıfı yüksek yüzlü karşı flanşlarla kullanım için tasarlanmıştır. Bir düz yüzlü flanşla birlikte veya fenolik flanş pulu içeren bir dielektrik uygulamada kullanılıyorsa Stil 743'ün dış kenarındaki çıkıntılar, kelepçe yüzeyiyle aynı hizaya gelecek şekilde taşlanmalıdır. Tüm talimatlar için 223. sayfadaki "Stil 441 ve 743 Flanş Adaptörlerindeki Çıkıntılar İçin Bileme Talimatları" bölümüne bakın. **NOT:** Stil 743, düz yüzlü flanşla ve Victaulic Flanş Pulu ile birlikte kullanılıyorsa bu çıkıntıları TAŞLAMAYIN.
- Stil 741, 841, 743 ve 744 kesinlikle sabit olmayan bağlantılar arasındaki askılar için tespit noktaları olarak kullanılmamalıdır.
- Stil 741, 841, 743 ve 744 bir OGS yivli fittingin birden fazla çıkışında kullanılacaksa montaj öncesinde flanşlar arasında sürtünme olmadığını kontrol edin.
- Stil 741, 841, 743 ve 744 Flanş Adaptörlerini FireLock™ fittinglere monte etmeye ÇALIŞMAYIN.
- Stil 741, 841, 743 ve 744 Flanş Conta daima borulardaki renk kodlu kenar ve karşı flanşa bakan diğer kenar ile birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde monte edildiğinde, karşı flanş monte edilmeden önce Stil 741, 841, 743 ve 744'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görülmemelidir.
- Stil 741 ve 841, 8 inç/DN200 ve daha küçük 700, 705, 707C, 765 ve 766 Serisi Kelebek Vanaların sadece bağlantı bileşenlerine temas etmeyecek ve kullanımı engellemeyecek tek bir tarafı üzerinde kullanılabilir.
- 461, 700, 705, 707C, 761/861, 765 ve 766 Serisi Kelebek Vanalar, Stil 743 *Vic-Flange* Adaptörleri ile flanşlı bileşenlere doğrudan BAĞLANAMAZ. Bu uygulama için No. 46 ANSI 300 yiv-flanş adaptörü gereklidir.
- Stil 741 ve 841 *Vic-Flange* Adaptörleri, 10 - 12 inç/ DN250 - DN300 705W Serisi Kelebek Vanalar üzerinde KULLANILAMAZ.
- Bir Victaulic Flanş Pulu gerektiren uygulamalar hakkında daha fazla bilgi için bir sonraki sayfada verilen "Victaulic Flanş Pulu Notları" bölümüne bakın.
- **STİL 741, 841, 743 VE 744'İN DOĞRU MONTE EDİLEBİLMESİ İÇİN STANDART TAM GÖVDE ÇAPINDA MONTAJ CIVATALARI (ÜRÜNLE VERİLMEZ) GEREKLİDİR. TAM DİŞLİ CIVATALAR KULLANILMAMALIDIR.**
- **KARŞI FLANŞ, STİL 741, 841, 743 VEYA 744 İLE AYNI SAYIDA CIVATA DELİĞİNE SAHİP OLMALIDIR.**

12 İNÇ/DN300 VE DAHA KÜÇÜK BOYUTLAR İÇİN VICTAULIC FLANŞ PULU NOTLARI

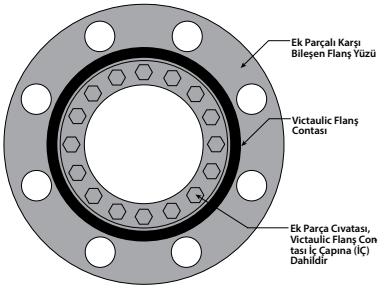
Stil 741 *Vic-Flange* Adaptör
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 841 *Vic-Flange* Adaptör
Stil 743 *Vic-Flange* Adaptör
Stil 744 FireLock™ Flanş Adaptörü

Stil 741, 841, 743 ve 744 Flanş Adaptörleri etkili bir sızdırmazlık için karşı flanş yüzeyinde pürüzsüz ve sert bir yüzey gerektirir. Flanş Adaptörlerinin uygun olabileceği bazı uygulamalar yeterli bağlantı yüzeyi sağlamaz. Böyle bir durumda, gerekli sızdırmazlık yüzeyinin sağlanması için Victaulic Flanş Adaptörü ile karşı flanş arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu takılmalıdır. Sağ taraftaki örneğe bakın. **NOT: Stil 741, 841 ve 744 Flanş Pulları, Stil 743 Flanş Pullarından farklı boyutlara sahiptir. Doğrudan birbirleri yerine kullanılamazlar.**



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

- Stil 741, 841, 743 ve 744 bir Victaulic Flanş Pulu ve karşı flanş contası kullanılmadan, yüzey pürüzlülüğü ASME B16.5 gereksinimlerine uygun flanşlara bağlanmak üzere tasarlanmıştır. Sızdırmazlık yüzeyi pürüzlülüğünün ASME B16.5 gereksinimlerini geçtiği flanşlı bileşenlere bağlantı yapılacaksa standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu ve uygun karşı flanş contası önerilir.
- Bir Stil 741, 841, 743 veya 744 kauçuk yüzeyli veya kısmi kauçuk yüzeyli (pürüzsüz veya değil) bir boru bağlantı bileşenine bağlanıyorsa vana ile Victaulic Flanş Adaptörü arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pul yerleştirilmelidir.
- Stil 741, 841, 743 veya 744, bileşen flanş yüzeyinde bir ek parça bulunan boru bağlantı bileşenlerine (vanalara, pislik tutuculara vb.) bağlanıyorsa sağ tarafta gösterildiği gibi, ek parçanın cıvatalarının, Flanş Contasının iç çapı (İÇ) dahilinde olup olmadığını tespit etmek için Victaulic Flanş Contayla bir deneme montajı gerçekleştirin. Ek parçanın cıvatalar, Flanş Contasının iç çapı dahilinde değilse standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu ve uygun karşı flanş contası önerilir.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

- İki adet Stil 741, 841, 743, 744 veya 341 Flanş Adaptörü bağlanıyorsa Victaulic Flanş Pulu şaşırtmalı dizilen menteşe noktalarıyla birlikte iki Victaulic Flanş Adaptörü arasına yerleştirilmelidir.

DİKKAT

- **Birbirine farklı metallerden imal edilen bileşenleri bağlamak için bir Victaulic flanş çözümü gerekiyorsa sistem olası galvanik korozyona karşı kontrol edilmelidir. Kontrol edildikten sonra bir fenolik flanş puluyla birlikte, flanşlı bağlantıda (standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu yerine) bir cıvata izolasyon kiti kullanılmalıdır.**
- **Daima cıvata izolasyon kiti üreticisinin montaj talimatlarına bakın. Bir sistemin galvanik korunması için olası çözümler yetkin bir mühendis veya sistem tasarımcısı tarafından değerlendirilmeli ve onaylanmalıdır.**

Stil 741 - *Vic-Flange* Adaptörü (12 inç/DN300 ve Daha Küçük Boyutlar)
İçme Suyu Uygulamaları İçin Stil 841 - *Vic-Flange* Adaptörü
Stil 743 - *Vic-Flange* Adaptör
Stil 744 - FireLock™ Flanş Adaptörü

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **FireLock™ ürünleri sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

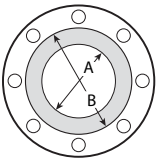
OGS Pafta Yiv Profili Gösterilmiştir

Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 741, 841, 743 ve 744 SADECE Victaulic OGS yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış borularla kullanılmalıdır. Bu flanş adaptörlerini **KESİNLİKLE** diğer yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış borulara monte etmeyin.

1a. BORU UCUNU KONTROL EDİN: Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için borunun dış yüzeyinin, yiv ile boru ucu arasında kalan bölümünde genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir. Daima doğru yiv profilinin kullanıldığını doğrulayın.

Boru dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çap, Victaulic OGS yiv şartnameleri için verilen bu kılavuzda listelenen toleranslar dahilinde olmalıdır.



1b. KARŞI FLANŞI KONTROL EDİN: Sızdırmazlığın uygun şekilde sağlanması için karşı bileşen yüzeyinin (sol tarafta gösterilmiştir) koyu gösterilen kısmında kesinlikle herhangi bir girinti, pürüz veya deformasyon olmamalıdır. Gereken karşı flanş yüzü sızdırmazlık yüzeyi için aşağıdaki tabloya bakın.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Karşı Flanş Yüzü Sızdırmazlık Yüzeyi inç/mm	
		"A" Maksimum	"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

* PN10/PN16 ve Çin Standart Tablosu "E" Flanş boyutları
# Çin Standart Tablosu "E" Flanş boyutları
‡ PN10/PN16 Flanş boyutları

DİKKAT

- **Aşağıdaki montaj adımlarında Stil 741 *Vic-Flange* Adaptörüne ait fotoğraflar gösterilmiştir. Ancak aksi belirtilmediği sürece aynı montaj adımları Stil 743 ve 841 *Vic-Flange* Adaptörleri ve Stil 744 FireLock™ Flanş Adaptörleri için de geçerlidir.**
- **Stil 741, 841, 743 ve 744'ün doğru şekilde monte edilebilmesi için yivin arkasında yeterli boşluk olduğunu doğrulayın.**

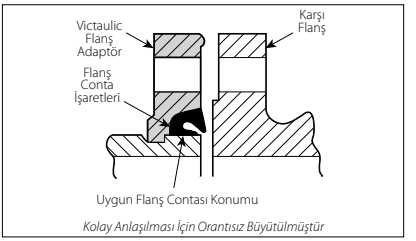
2. FLANŞ CONTASINI KONTROL EDİN: Amaçlanan uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere Flanş Contasını kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **Bu kılavuzdaki "Conta Renk Kodu Referansı" tablosuna bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında Flanş Contasının sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

3. FLANŞ CONTASINI YAĞLAYIN: Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. Bu kılavuzun "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. **NOT:** Flanş Contası tam bir sızdırmazlık sağlamak üzere tasarlanmıştır. Ancak, ilgili uygulamalar için 207. sayfada verilen "Victaulic Flanş Pulu Notları" bölümüne bakın.



4. FLANŞ CONTASINI YERLEŞTİRİN VE TAKIN: Flanş Contasının doğru şekilde takıldığını doğrulayın ve ardından Flanş Contasını boru ucuna takın. Flanş Contası borunun renk kodlu kenarıyla ve karşı flanşa bakan diğer kenarla birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde mont edildiğinde, Stil 741, 841, 743 veya 744'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görünmemelidir. Flanş Contasının hiçbir bölümünün boru ucundaki yive taşmadığını doğrulayın.

5. STİL 741, 841, 743 VEYA 744'Ü MONTE EDİN: Menteşeli Stil 741, 841, 743 veya 744'ü yivli boru ucuna takın. Kelepçelerinin kam bölümünün, boru ucundaki yive oturduğunu doğrulayın.

6a. SADECE 741, 841 VE STİL 744 İÇİN: Montajın kolaylaşması için kapatma tırnakları temin edilir. Bindirmeli bağlantılı cıvata deliklerini hizaya getirmek için her iki kapatma tırnağını bir anahtar veya pens yardımıyla sıkıştırın.

Stil 741, 841 ve 744

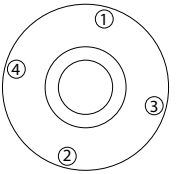
Stil 743

6b. Yukarıda gösterildiği gibi, iki adet bindirmeli bağlantılı cıvata deliğine tam gövde çapında standart montaj cıvataları takın. Gereken montaj cıvatası boyutu ve uzunluğu için 212 – 215. sayfalardaki ilgili "Yararlı Bilgiler" bölümüne bakın. **NOT:** Victaulic bu montaj cıvatalarını tedarik etmemektedir.

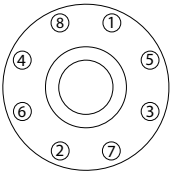
6c. Flanş Contasının Stil 741, 841, 743 veya 744'ün conta cebine doğru şekilde oturmaya devam ettiğini ve Flanş Contası üzerindeki harflerin Stil 741, 841, 743 veya 744'e karşıdan bakıldığında görünmediğini doğrulayın.

7. STİL 741, 841, 743 VEYA 744'Ü VE KARŞI FLANŞI BAĞLAYIN: 7b numaralı adımlarda monte edilen cıvata deliklerini karşı flanş deliklerine takın. Cıvataların çıkmasını engellemek için her bir cıvataya bir somun takın.

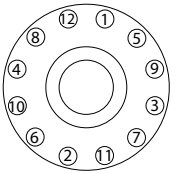
8. DİĞER TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARINI/SOMUNLARINI TAKIN: Stil 741, 841, 743 veya 744'teki ve karşı flanştaki kalan her bir deliğe tam gövde çapında standart birer montaj cıvatası takın. Her bir cıvatadaki somunları sıkın.



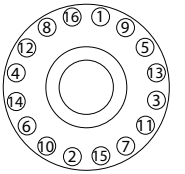
4 Cıvatalı Sıkma Düzeni



8 Cıvatalı Sıkma Düzeni



12 Cıvatalı Sıkma Düzeni



16 Cıvatalı Sıkma Düzeni

9. SOMUNLARI SIKIN: Flanş yüzleri arasında metal-metal teması elde edilinceye veya karşı flanş için flanş cıvatası tork gereksinimi karşılanıncaya kadar gösterilen ilgili düzeye uygun olarak tüm somunları eşit şekilde sıkın.

Stil 741, 841 ve 744 (ANSI 125 ve 150 Sınıfı) ve Avustralya Standart Tablosu "E" Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/Somunları †				Lokma Boyutu inç
		Gereken Cıvata/Somun Sayısı		Cıvata/Somun Boyutu x Uzunluğu inç		
		Stil 741/841#	Stil 744	Stil 741/841#	Stil 744	
2* DN50	2.375 60,3	4	4	⅝ x 2¾	⅝ x 2¾	1 1⁄16
2 ½	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 3½	¾ x 3½	1 ¼
6* DN150	6.625 168,3	8	8	¾ x 3½	¾ x 3½	1 ¼
8* DN200	8.625 219,1	8	8	¾ x 3½	¾ x 3½	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

*Avustralya Standart Tablosu "E" Flanşları bu boyutlarda mevcuttur.
† Victaulic tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil 741, 841, and 744'ün doğru monte edilebilmesi için standart tam gövde çapında montaj cıvataları gereklidir. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir. Stil 741, 841 ve 744, wafer tipi vanalarla kullanılacaksa daha uzun cıvatalar gereklidir.
# Stil 841 listelenen tüm boyutlarda mevcut değildir.

NOT: Stil 741, 841 ve 743, Victaulic OGS şartlarına uygun olarak soğuk veya talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borularda kullanıldığında rijit bağlantılar sağlar. Bu nedenle, bağlantıda doğrusal veya açısal harekete izin verilmez.

Stil 741 PN10 ve PN16 Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu DN/inç	Mevcut Boru Dış Çapı mm/inç	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/ Somunları †		Lokma Boyutu mm	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/ Somunları †		Lokma Boyutu mm
		Gereken Cıvata/ Somun Sayısı	Cıvata/ Somun Boyutu x Uzunluk mm		Gereken Cıvata/ Somun Sayısı	Cıvata/ Somun Boyutu x Uzunluğu mm	
		PN10 Flanşlar			PN16 Flanşlar		
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 inç	1 ¼ inç	8	¾ x 3 ½ inç	1 ¼ inç
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 tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil 741'in doğru monte edilebilmesi için standart tam gövde çapında montaj cıvataları gereklidir. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir. Wafer tipi vanalar için Stil 741 kullanılacaksa daha uzun cıvatalar gereklidir.

NOT: Stil 741, Victaulic OGS şartlarına uygun olarak soğuk veya talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borularda kullanıldığında rijit bağlantı sağlar. Bu nedenle, bağlantıda doğrusal veya açısal harekete izin verilmez.

ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10) ve JIS B-2210 (10K) flanşlar hakkında daha fazla bilgi için lütfen Victaulic ile iletişime geçin.

Stil 741 Çin Standardı Tablosu “E” Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu DN/inç	Mevcut Boru Dış Çapı mm/inç	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/Somunları †		Lokma Boyutu mm
		Gereken Cıvata/Somun Sayısı	Cıvata/Somun Boyutu x Uzunluk 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 tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil 741'in doğru monte edilebilmesi için standart tam gövde çapında montaj cıvataları gereklidir. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir. Wafer tipi vanalar için Stil 741 kullanılacaksa daha uzun cıvatalar gereklidir.

NOT: Stil 741, Victaulic OGS şartlarına uygun olarak soğuk veya talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borularda kullanıldığında rijit bağlantı sağlar. Bu nedenle, bağlantıda doğrusal veya açısal harekete izin verilmez.

ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10) ve JIS B-2210 (10K) flanşlar hakkında daha fazla bilgi için lütfen Victaulic ile iletişime geçin.

Stil 743 (ANSI 250 ve 300 Sınıfı) Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/Somunları †		Lokma Boyutu inç
		Gereken Cıvata/Somun Sayısı	Cıvata/Somun Boyutu x Uzunluğu inç	
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 tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil 743'ün doğru monte edilebilmesi için standart tam gövde çapında montaj cıvataları gereklidir. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir. Wafer tipi vanalar için Stil 743 kullanılacaksa daha uzun cıvatalar gereklidir.

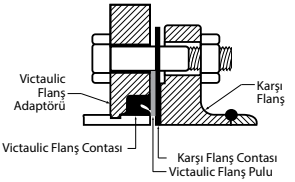
NOT: Stil 743, Victaulic OGS şartlarına uygun olarak soğuk veya talaşlı şekil verme yöntemiyle yiv açılmış borularda kullanıldığında rijit bağlantı sağlar. Bu nedenle, bağlantıda doğrusal veya açısal harekete izin verilmez.

14 – 24 İNÇ/DN350 – DN600 BOYUTLARINDAKİ STİL 741 OGS *VİC-FLANGE* ADAPTÖRLERİ İÇİN VICTAULIC FLANŞ ADAPTÖRÜ NOTLARI

- Stil 741 kesinlikle sabit olmayan bağlantılar arasındaki askılar için tespit noktaları olarak kullanılmamalıdır.
- Stil 741 bir OGS yivli fittingin birden fazla çıkışında kullanılacaksa montaj öncesinde flanşlar arasında sürtünme olmadığını kontrol edin.
- Stil 741 Flanş Conta daima borulardaki renk kodlu kenar ve karşı flanşa bakan diğer kenar ile birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde monte edildiğinde, karşı flanş monte edilmeden önce Stil 741'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görülmemelidir.
- Bir Victaulic Flanş Pulu veya Geçiş Halkası gerektiren uygulamalar hakkında daha fazla bilgi için bir sonraki sayfada verilen "Victaulic Flanş Pulu ve Geçiş Halkası Notları" bölümüne bakın.
- **STİL 741'İN DOĞRU MONTE EDİLEBİLMESİ İÇİN STANDART TAM GÖVDE ÇAPINDA MONTAJ CIVATALARI (ÜRÜNLE VERİLMEZ) GEREKLİDİR. TAM DİŞLİ CIVATALAR KULLANILMAMALIDIR.**
- **KARŞI FLANŞ, STİL 741 İLE AYNI SAYIDA CIVATA DELİĞİNE SAHİP OLMALIDIR.**

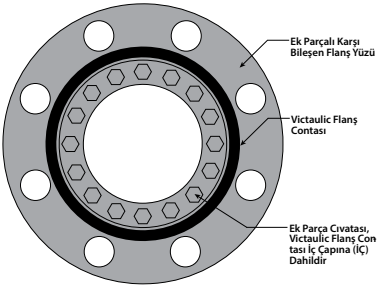
14 – 24 İNÇ/DN350 – DN600 BOYUTLARINDAKİ STİL 741 OGS *VİC-FLANGE* ADAPTÖRLERİ İÇİN VICTAULIC FLANŞ PULU VE GEÇİŞ HALKASI İLE İLGİLİ NOTLAR

Stil 741 *Vic-Flange* Adaptörleri etkili bir sızdırmazlık için karşı flanş yüzeyinde pürüzsüz ve sert bir yüzey gerektirir. Stil 741'in uygun olduğu bazı uygulamalarda yeterli karşı yüzey sağlanmaz. Böyle bir durumda, gerekli sızdırmazlık yüzeyinin sağlanması için Stil 741 ile karşı flanş arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu takılmalıdır. Sağ taraftaki örneğe bakın.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

- Stil 741 bir Victaulic Flanş Pulu ve karşı flanş contası kullanılmadan, yüzey pürüzlülüğü ASME B16.5 gereksinimlerine uygun flanşlara bağlanmak üzere tasarlanmıştır. Sızdırmazlık yüzeyi pürüzlülüğünün ASME B16.5 gereksinimlerini geçtiği flanşlı bileşenlere bağlantı yapılacaksa standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu ve uygun karşı flanş contası önerilir.
- Bir Stil 741, kauçuk yüzeyli veya kısmi kauçuk yüzeyli (pürüzsüz veya değil) bir boru bağlantı bileşenine bağlanıyorsa vana ile Stil 741 arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pul yerleştirilmelidir.
- Stil 741, bileşen flanş yüzeyinde bir ek parça bulunan boru bağlantı bileşenlerine (vanalara, pislik tutuculara vb.) bağlanıyorsa sağ tarafta gösterildiği gibi, ek parçanın cıvatalarının, Flanş Contasının iç çapı (İÇ) dahilinde olup olmadığını tespit etmek için Victaulic Flanş Contayla bir deneme montajı gerçekleştirin. Ek parçanın cıvatalar, Flanş Contasının iç çapı dahilinde değilse standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu ve uygun karşı flanş contası önerilir.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

- İki adet Stil 741 *Vic-Flange* Adaptörleri bağlanıyorsa Victaulic Flanş Pulu şaşırtmalı dizilen çekme cıvatasıyla birlikte iki Victaulic Flanş Adaptörü arasına yerleştirilmelidir.
- Bir Victaulic Stil 341 AWWA *Vic-Flange* Adaptörü in 14 – 24 inç/DN350 – DN600 boyutlarında bir Stil 741 veya W741 bağlanıyorsa iki Victaulic Flanş Adaptörü arasına Victaulic Flanş Pulu yerine Victaulic Flanş Geçiş Halkası şaşırtmalı dizilen çekme cıvatasıyla birlikte yerleştirilmelidir. AWWA flanş bir Victaulic Stil 341 (ör. flanşlı vana) değilse Victaulic'e ait olmayan flanşlı bileşene uygun bir karşı flanş contası takılmalıdır. Daha sonra, bu sayfanın üstünde gösterildiği gibi karşı flanş contası ile Victaulic Flanş Contası arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu takılmalıdır.

DİKKAT

- **Birbirine farklı metallerden imal edilen bileşenleri bağlamak için bir Victaulic flanş çözümü gerekiyorsa sistem olası galvanik korozyona karşı kontrol edilmelidir. Kontrol edildikten sonra bir fenolik flanş puluyla birlikte, flanşlı bağlantıda (standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu yerine) bir cıvata izolasyon kiti kullanılmalıdır.**
- **Daima cıvata izolasyon kiti üreticisinin montaj talimatlarına bakın. Bir sistemin galvanik korunması için olası çözümler yetkin bir mühendis veya sistem tasarımcısı tarafından değerlendirilmeli ve onaylanmalıdır.**

Stil 741 (OGS) - *Vic-Flange* Adaptörü (14 – 24 inç/DN350 – DN600 boyutları)

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

OGS Pafta Yiv Profili Gösterilmiştir

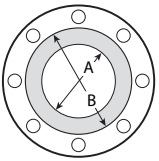
Boru ve yiv ölçekli gösterilmemiştir

Stil 741 *Vic-Flange* Adaptörleri SADECE Victaulic OGS yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış borularla kullanılmalıdır. Bu flanş adaptörlerini **KESİNLİKLE** diğer yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış borulara monte etmeyin.

1a. BORU UCUNU KONTROL EDİN: Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için borunun dış yüzeyinin, yiv ile boru ucu arasında kalan bölümünde genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir. Daima doğru yiv profilinin kullanıldığını doğrulayın.

Boru dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çap, Victaulic OGS yiv şartnameleri için verilen bu kılavuzda listelenen toleranslar dahilinde olmalıdır.

STİL 741 MONTAJI (14 – 24 İNÇ/DN350 – DN600 BOYUTLARI) İÇİN TORK GEREKSİNİMİ MEVCUT DEĞİLDİR. TORK GEREKSİNİMLERİ İÇİN TAKİP EDEN SAYFALARDA VERİLEN TALİMATLARA VEYA KELEPÇELER ÜZERİNDEKİ İŞARETLERE BAKIN.



1b. KARŞI FLANŞI KONTROL EDİN: Sızdırmazlığın uygun şekilde sağlanması için karşı bileşen yüzeyinin (sol tarafta gösterilmiştir) koyu gösterilen kısmında kesinlikle herhangi bir girinti, pürüz veya deformasyon olmamalıdır. Gereken karşı flanş yüzü sızdırmazlık yüzeyi için aşağıdaki tabloya bakın.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Karşı Flanş Yüzü Sızdırmazlık Yüzeyi inç/mm	
		"A" Maksimum	"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

DİKKAT

- **Stil 741'in doğru şekilde monte edilebilmesi için yivin arkasında yeterli boşluk olduğunu doğrulayın.**
- **Boru desteği tüm montaj prosedürü boyunca korunmalıdır.**

2. İLK PARÇAYI MONTE EDİN: İlk parçayı boruya monte edin. Parçanın kama bölümünün, yive tam olarak oturduğundan emin olun. **NOT:** Düşey borularda parçalar, tüm parçalar monte edilene ve birbirine sabitlenene kadar yerinde desteklenmelidir. Yatay borularda ise ilk parça sol tarafta gösterildiği gibi borunun üstünde dengelenebili

3. İLAVE PARÇALARI TAKIN: Her bir parçayı boruya monte edin. Ürünle verilen çekme cıvatalarını sol tarafta gösterildiği gibi Stil 741'e monte edin. Her bir çekme cıvatasına ürünle verilen somunlardan birini gevşek şekilde takın. **NOT:** Somun, çekme cıvatasının ucuyla silme olacak şekilde takılmalı ancak takip eden adımlarda cıvata deliğinin hizalanmasına için Stil 741'in döndürülmesine izin verecek kadar gevşek olmalıdır. Tüm parçaların kama bölümünün, yive tam olarak oturduğunu doğrulayın.

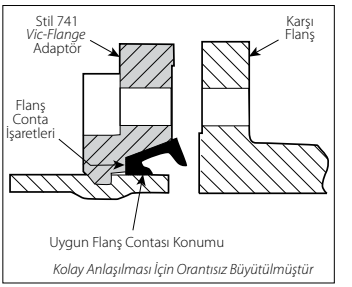
4a. FLANŞ CONTASINI KONTROL EDİN: Amaçlanan uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere Flanş Contasını kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **Bu kılavuzdaki "Conta Renk Kodu Referansı" tablosuna bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında Flanş Contasının sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

4b. FLANŞ CONTASINI YAĞLAYIN: Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. Bu kılavuzun "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. **NOT:** Flanş Contası tam bir sızdırmazlık sağlamak üzere tasarlanmıştır. Ancak, ilgili uygulamalar için 217. sayfada verilen "Victaulic Flanş Pulu ve Geçiş Halkası Notları" bölümüne bakın.



5. FLANŞ CONTASINI YERLEŞTİRİN VE TAKIN: Flanş Contasının doğru şekilde takıldığını doğrulayın ve Flanş Contasını conta cebine (boru dış çapı ile flanş boşluğu arasına) takın. Flanş Contası borunun renk kodlu kenarıyla ve karşı flanşa bakan diğer kenarla birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde mont edildiğinde, Stil 741'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görünmemelidir.

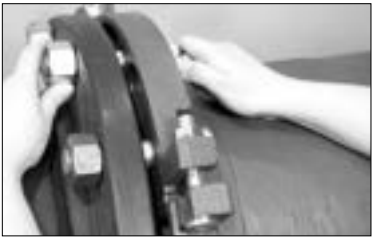
6. 741 İLE KARŞI FLANŞI HİZALAYIN: Delikleri karşı flanş ile hizalamak için boru ucundaki Stil 741'i gerektiği şekilde döndürün.

7. ÇEKME CIVATASI SOMUNLARINI SIKIN: Çekme cıvatası somunlarını çekme cıvatası konumlarını değiştirerek sıkın ve sıkma işlemi sırasında cıvata yolu boşluklarının neredeyse sabit kalmasını sağlayın. **Gösterilen alanda VE bir metal-metal teması gerçekleşinceye ve 150 ft-lbs/203 N•m tork değeri elde edilinceye kadar, çekme cıvatası konumlarını değiştirerek çekme cıvatası somunlarını eşit şekilde sıkmaya devam edin.**

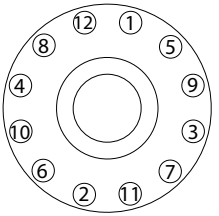
Çekme cıvatası/somun boyutları ve lokma boyutları için 222. sayfadaki "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın. **NOT:** Stil 741 ile bağlantılı görece büyük çekme cıvatası uzunlukları nedeniyle montajın doğru şekilde gerçekleştirilebilmesi için derin lokmaların kullanılması gerekir.

8. TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARINI BİNDİRMELİ BAĞLANTILARA TAKIN: Bindirmeli bağlantılı cıvata deliklerinin her birine birer adet tam gövde çapında standart montaj cıvatası takın. Gereken montaj cıvatası boyutu ve uzunluğu için 222. sayfadaki "Yararlı Bilgiler" bölümüne bakın. **NOT:** Victaulic bu montaj cıvatalarını tedarik etmemektedir.

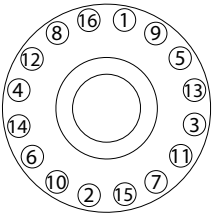
9. 741 İLE KARŞI FLANŞI BİRLEŞTİRİN: 8. adımda monte edilen cıvata deliklerini karşı flanş deliklerine takın. Cıvataların çıkmasını engellemek için her bir cıvataya bir somun takın.



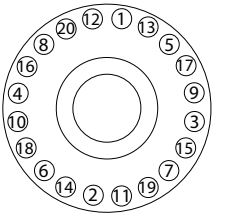
10a. DİĞER TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARINI/ SOMUNLARINI TAKIN: Stil 741'deki ve karşı flanştaki kalan her bir deliğe tam gövde çapında standart birer montaj cıvatası takın. Her bir cıvatadaki somunları sıkın.



14 inç/DN350
Boyut



16 – 18 inç/DN400 – DN450
Boyutlar



20 – 24 inç/DN500 – DN600
Boyutlar

10b. TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARININ TÜMÜNÜ SIKIN: İstenen tork değeri elde edilinceye kadar tüm somunları yukarıda gösterilen düzeye göre sıkın. Aşağıdaki "Gerekli Tork Değerleri" tablosuna bakın.

Gereken Tork

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Tork
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

Yararlı Bilgiler

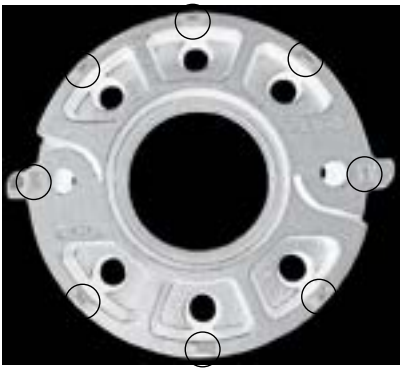
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/Somunları †			Çektirme Cıvataları/ Somunları §		
		Gereken Cıvata/ Somun Sayısı	Cıvata/ Somun Boyutu x Uzunluğu inç	Lokma Boyutu inç	Gereken Somun/ Cıvata Sayısı	Cıvata/ Somun Boyutu x Uzunluğu inç	Lokma Boyutu inç
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 tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil 741 *Vic-Flange* ADAPTÖRLERİNİN DOĞRU ŞEKİLDE MONTAJI İÇİN TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARI GEREKLİDİR. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir. Wafer tipi vanalar için Stil 741 kullanılacaksa daha uzun cıvatalar gereklidir.

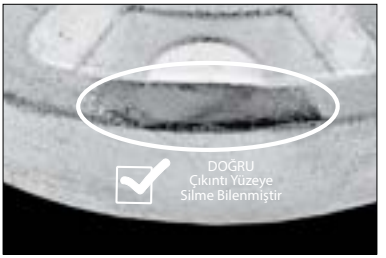
§ Çekme cıvataları/somunları bu tabloda listelenen tüm 741 boyutlarıyla birlikte verilir.

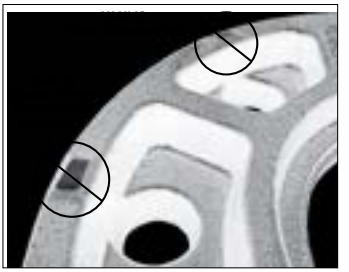
STİL 441 VE 743 FLANŞ ADAPTÖRLERİNDEKİ ÇIKINTILAR İÇİN TAŞLAMA TALİMATLARI

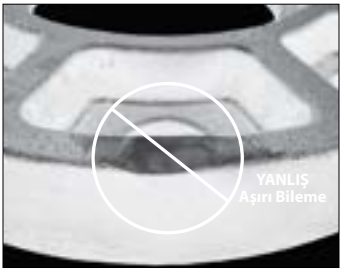
- Aşağıda daire içine alınan alanlarda, **SADECE** daha önce açıklandığı gibi Victaulic Flanş Pulu kullanılmadan düz yüzlü flanşlara bağlanan Stil 441 ve 743 Flanş Adaptörlerinin **HER İKİ** parçasında silme olacak şekilde taşlanması gereken çıkıntılar gösterilmiştir. **Bu çıkıntıları KESİNLİKLE diğer uygulamalarda taşlamayın.**



Stil 743 Gösterilmiştir

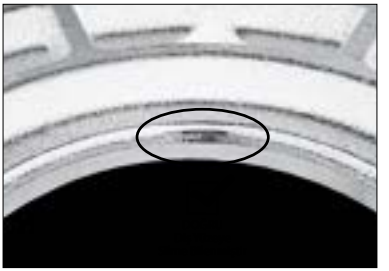


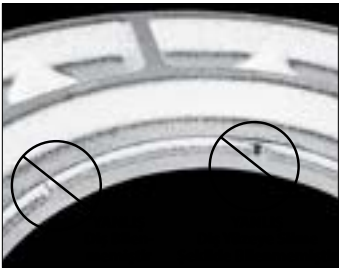


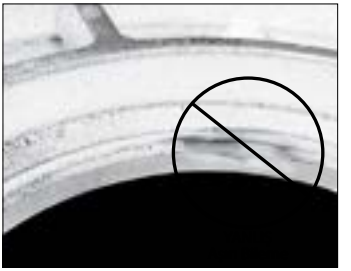


STİL 741, 841 VE 744 FLANŞ ADAPTÖRLERİNDEKİ DİŞLER İÇİN TAŞLAMA TALİMATLARI

- Aşağıda daire içine alınan alanlarda **SADECE** yivli uçluı 700 Serisi Kelebek Vanalara, Sch. 5 borulara ve plastik borulara bağlanan Stil 741, 841 ve 744 Flanş Adaptörlerinin **HER İKİ** parçasında silme olacak şekilde taşlanması gereken dişler gösterilmiştir. **Bu dişleri KESİNLİKLE diğer uygulamalarda taşlamayın.**







AGS Yivli Uçlu Borular İçin Advanced Groove System AGS™ *Vic-Flange* Adaptörü

Montaj Talimatları

victaulic®

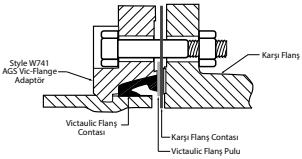
I-100-TUR_225

STİL W741 AGS *VİC-FLANGE* ADAPTÖRLERİNİN 14 – 24 İNÇ/DN350 – DN600 BOYUTLARI İÇİN VICTAULIC FLANŞ ADAPTÖRÜYLE İLGİLİ NOTLAR

- Stil W741 kesinlikle sabit olmayan bağlantılar arasındaki askılar için tespit noktaları olarak kullanılmamalıdır.
- Stil W741 bir AGS yivli fittingin birden fazla çıkışında kullanılacaksa montaj öncesinde flanşlar arasında sürtünme olmadığını kontrol edin.
- Stil W741 Flanş Conta daima borulardaki renk kodlu kenar ve karşı flanşa bakan diğer kenar ile birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde monte edildiğinde, karşı flanş monte edilmeden önce Stil W741'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görülmemelidir.
- Bir Victaulic Flanş Pulu veya Geçiş Halkası gerektiren uygulamalar hakkında daha fazla bilgi için bir sonraki sayfada verilen "Victaulic Flanş Pulu ve Geçiş Halkası Notları" bölümüne bakın.
- **STİL W741'İN DOĞRU MONTE EDİLEBİLMESİ İÇİN STANDART TAM GÖVDE ÇAPINDA MONTAJ CIVATALARI (ÜRÜNLE VERİLMEZ) GEREKLİDİR. TAM DİŞLİ CIVATALAR KULLANILMAMALIDIR.**
- **KARŞI FLANŞ, STİL W741 İLE AYNI SAYIDA CIVATA DELİĞİNE SAHİP OLMALIDIR.**

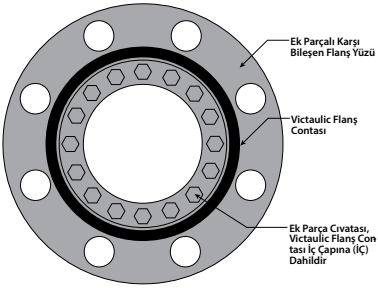
14 – 24 İNÇ/DN350 – DN600 BOYUTLARINDAKİ STİL W741 AGS *VİC-FLANGE* ADAPTÖRLERİ İÇİN VICTAULIC FLANŞ PULU VE GEÇİŞ HALKASI İLE İLGİLİ NOTLAR

Stil W741 *Vic-Flange* Adaptörleri etkili bir sızdırmazlık için karşı flanş yüzeyinde pürüzsüz ve sert bir yüzey gerektirir. Stil W741'in uygun olduğu bazı uygulamalarda yeterli karşı yüzey sağlanmaz. Böyle bir durumda, gerekli sızdırmazlık yüzeyinin sağlanması için Stil W741 ile karşı flanş arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu takılmalıdır. Sağ taraftaki örneğe bakın.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

- Stil W741 bir Victaulic Flanş Pulu ve karşı flanş contası kullanılmadan, yüzey pürüzlülüğü ASME B16.5 gereksinimlerine uygun flanşlara bağlanmak üzere tasarlanmıştır. Sızdırmazlık yüzeyi pürüzlülüğünün ASME B16.5 gereksinimlerini geçtiği flanşlı bileşenlere bağlantı yapılacaksa standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu ve uygun karşı flanş contası önerilir.
- Bir Stil W741, kauçuk yüzeyli veya kısmi kauçuk yüzeyli (pürüzsüz veya değil) bir boru bağlantı bileşenine bağlanıyorsa vana ile Stil W741 arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pul yerleştirilmelidir.
- Stil W741, bileşen flanş yüzeyinde bir ek parça bulunan boru bağlantı bileşenlerine (vanalara, pislik tutuculara vb.) bağlanıyorsa sağ tarafta gösterildiği gibi, ek parçanın cıvatalarının, Flanş Contasının iç çapı (İÇ) dahilinde olup olmadığını tespit etmek için Victaulic Flanş Contayla bir deneme montajı gerçekleştirin. Ek parçanın cıvatalar, Flanş Contasının iç çapı dahilinde değilse standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu ve uygun karşı flanş contası önerilir.



Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

- İki adet Stil W741 *Vic-Flange* Adaptörleri bağlanıyorsa Victaulic Flanş Pulu şaşırtmalı dizilen çekme cıvatasıyla birlikte iki Victaulic Flanş Adaptörü arasına yerleştirilmelidir.
- Bir Victaulic Stil 341 AWWA *Vic-Flange* Adaptörü in 14 – 24 inç/DN350 – DN600 boyutlarında bir Stil 741 veya W741 bağlanıyorsa iki Victaulic Flanş Adaptörü arasına Victaulic Flanş Pulu yerine Victaulic Flanş Geçiş Halkası şaşırtmalı dizilen çekme cıvatasıyla birlikte yerleştirilmelidir AWWA flanş bir Victaulic Stil 341 (ör. flanşlı vana) değilse Victaulic'e ait olmayan flanşlı bileşene uygun bir karşı flanş contası takılmalıdır. Daha sonra, bu sayfanın üstünde gösterildiği gibi karşı flanş contası ile Victaulic Flanş Contası arasına standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu takılmalıdır.

DİKKAT

- **Birbirine farklı metallerden imal edilen bileşenleri bağlamak için bir Victaulic flanş çözümü gerekiyorsa sistem olası galvanik korozyona karşı kontrol edilmelidir. Kontrol edildikten sonra bir fenolik flanş puluyla birlikte, flanşlı bağlantıda (standart bir metalik Victaulic Flanş Pulu yerine) bir cıvata izolasyon kiti kullanılmalıdır.**
- **Daima cıvata izolasyon kiti üreticisinin montaj talimatlarına bakın. Bir sistemin galvanik korunması için olası çözümler yetkin bir mühendis veya sistem tasarımcısı tarafından değerlendirilmeli ve onaylanmalıdır.**

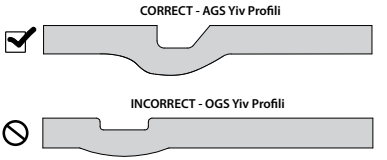
Stil W741 - AGS *Vic-Flange* Adaptör (ANSI Sınıfı 125/150)

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

⚠ UYARI



Boru ve yivler ölçekli gösterilmemiştir

- **Stil W741'i KESİNLİKLE OGS yiv açma takımları kullanılarak yiv açılmış borulara monte etmeye çalışmayın.**

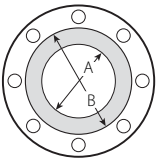
Bu talimatlara uyulmaması ölüm, ciddi yaralanmalar veya maddi hasarlar ile sonuçlanabilecek montaj hatalarına ve bağlantı sorunlarına neden olabilir.

Stil W741 AGS *Vic-Flange* Adaptörleri SADECE Victaulic AHS yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış borularla kullanılmalıdır. Bu flanş adaptörlerini **KESİNLİKLE** diğer yiv şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış borulara monte etmeyin.

1a. BORU UCUNU KONTROL EDİN: Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için borunun dış yüzeyinin, yiv ile boru ucu arasında kalan bölümünde genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikişi anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir. Daima doğru yiv profilinin kullanıldığını doğrulayın.

Boru dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik çap, Victaulic AGS yiv şartnameleri için verilen bu kılavuzda listelenen toleranslar dahilinde olmalıdır.

STİL W741 TERTİBATI BİR TORK GEREKSİNİMİNE SAHİPTİR. TORK GEREKSİNİMLERİ İÇİN TAKİP EDEN SAYFALARDA VERİLEN TALİMATLARA VEYA KELEPÇELER ÜZERİNDEKİ İŞARETLERE BAKIN.



1b. KARŞI FLANŞI KONTROL EDİN: Sızdırmazlığın uygun şekilde sağlanması için karşı bileşen yüzeyinin (sol tarafta gösterilmiştir) koyu gösterilen kısmında kesinlikle herhangi bir girinti, pürüz veya deformasyon olmamalıdır. Gereken flanş karşı yüzü sızdırmazlık yüzeyi için aşağıdaki tabloya bakın.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Karşı Yüz Sızdırmazlık Yüzeyi inç/mm	
		"A" Maks.	"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

DİKKAT

- **Stil W741'in doğru şekilde monte edilebilmesi için yivin arkasında yeterli boşluk olduğunu doğrulayın.**
- **Boru desteği tüm montaj prosedürü boyunca korunmalıdır.**

2. İLK PARÇAYI MONTE EDİN: İlk parçayı boruya monte edin. Parçanın kama bölümünün, yive tam olarak oturduğundan emin olun. **NOT:** Düşey borularda ilk parça, ikinci parça monte edilene ve ilk parçaya sabitlenene kadar yerinde desteklenmelidir. Yatay borularda ise ilk parça sol tarafta gösterildiği gibi borunun üstünde dengelenebili

3. İKİNCİ PARÇAYI MONTE EDİN: İkinci parçayı boruya monte edin. Ürünle verilen çekme cıvatalarını sol tarafta gösterildiği gibi Stil W741'e monte edin. Her bir çekme cıvatasına ürünle verilen somunlardan birini gevşek şekilde takın. **NOT:** Somun, çekme cıvatasının ucuyla silme olacak şekilde takılmalı ancak takip eden adımlarda cıvata deliğinin hizalanmasına için Stil W741'in döndürülmesine izin verecek kadar gevşek olmalıdır. Her iki parçanın kama bölümünün, yive tam olarak oturduğunu doğrulayın.

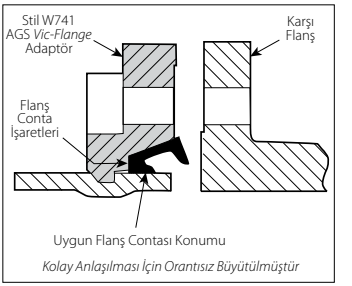
4a. FLANŞ CONTASINI KONTROL EDİN: Amaçlanan uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere Flanş Contasını kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **Bu kılavuzdaki "Conta Renk Kodu Referansı" tablosuna bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

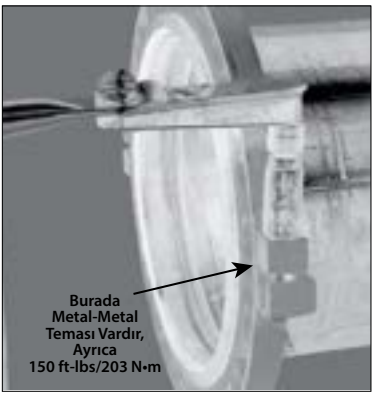
- **Montaj sırasında Flanş Contasının sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

4b. FLANŞ CONTASINI YAĞLAYIN: Flanş Contasının sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı, Victaulic Yağlayıcı veya silikon gres uygulayın (silikon sprey uyumlu bir yağlayıcı değildir). **NOT:** Flanş Contası tam bir sızdırmazlık sağlamak üzere tasarlanmıştır. Ancak, özel uygulamalar için bu bölümün başındaki notlara bakılmalıdır.



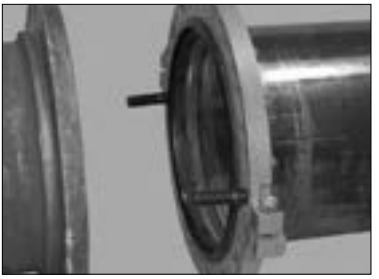
5. FLANŞ CONTASINI YERLEŞTİRİN VE TAKIN: Flanş Contasının doğru şekilde takıldığını doğrulayın ve Flanş Contasını conta cebine (boru dış çapı ile flanş boşluğu arasına) takın. Flanş Contası borunun renk kodlu kenarıyla ve karşı flanşa bakan diğer kenarla birlikte monte edilmelidir. Doğru şekilde mont edildiğinde, Stil W741'e karşıdan bakıldığında Flanş Contası üzerindeki harfler görünmemelidir.



6. W741 İLE KARŞI FLANŞI HİZALAYIN: Delikleri karşı flanş ile hizalamak için boru ucundaki Stil W741'i gerektiği şekilde döndürün.

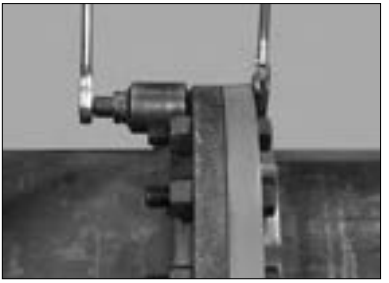
7. ÇEKME CIVATASI SOMUNLARINI SIKIN: Çekme cıvatası somunlarını çekme cıvatası konumlarını değiştirerek sıkın ve sıkma işlemi sırasında cıvata yolu boşluklarının neredeyse sabit kalmasını sağlayın. **Gösterilen alanda VE bir metal-metal teması gerçekleşinceye ve 150 ft-lbs/203 N•m tork değeri elde edilinceye kadar, çekme cıvatası konumlarını değiştirerek çekme cıvatası somunlarını eşit şekilde sıkmaya devam edin.**

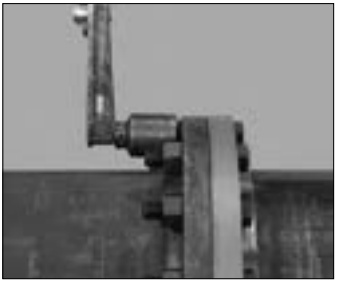
Çekme cıvatası/somun boyutları ve lokma boyutları için 234. sayfadaki "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın. **NOT:** Stil W741 ile bağlantılı görece büyük çekme cıvatası uzunlukları nedeniyle montajın doğru şekilde gerçekleştirilebilmesi için derin lokmaların kullanılması gerekir.

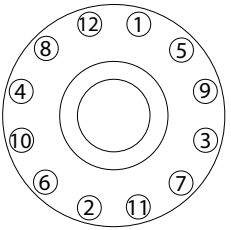


8. TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARINI BİNDİRMELİ BAĞLANTILARA TAKIN: Bindirmeli bağlantılı cıvata deliklerinin her birine birer adet tam gövde çapında standart montaj cıvatası takın. Gereken montaj cıvatası boyutu ve uzunluğu için 234. sayfadaki "Yararlı Bilgiler" bölümüne bakın. **NOT:** Victaulic bu montaj cıvatalarını tedarik etmemektedir.

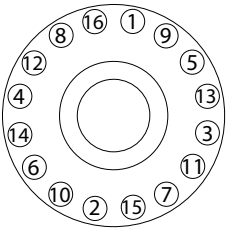
9. W741 İLE KARŞI FLANŞI BİRLEŞTİRİN: 8. adımda takılan montaj cıvatalarını karşı flanş deliklerine takın. Cıvataların çıkmasını engellemek için her bir cıvataya bir somun takın.



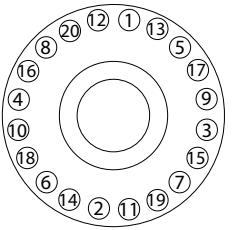




14 inç/DN350
Boyut



16 – 18 inç/DN400 – DN450
Boyutlar



20 – 24 inç/DN500 – DN600
Boyutlar

10a. DİĞER TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARINI/SOMUNLARINI TAKIN: Stil W741'deki ve karşı flanştaki kalan her bir deliğe tam gövde çapında standart birer montaj cıvatası takın. Her bir cıvatadaki somunları sıkın.

10b. TAM GÖVDE ÇAPINDA STANDART MONTAJ CIVATALARININ TÜMÜNÜ SIKIN: İstenen tork değeri elde edilinceye kadar tüm somunları yukarıda gösterilen düzeye göre sıkın. Bir sonraki sayfada verilen "Gereken Tork" tablosuna bakın.

Gereken Tork

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Tork
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

Yararlı Bilgiler

		Tam Gövde Çapında Standart Montaj Cıvataları/Somunları †			Çektirme Cıvataları/ Somunları §		
Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gereken Cıvata/ Somun Sayısı	Cıvata/ Somun Boyutu x Uzunluğu inç	Lokma Boyutu inç	Gereken Cıvata/ Somun Sayısı	Cıvata/ Somun Boyutu x Uzunluğu inç	Lokma Boyutu inç
14 DN350	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	1 ½	2	⅝ x 3 ½	15⁄16
16 DN400	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	1 ½	2	⅝ x 3 ½	15⁄16
18 DN450	18.000 457,2	16	1 ⅛ x 4 ¾	1 11⁄16	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛
20 DN500	20.000 508,0	20	1 ⅛ x 5 ¼	1 11⁄16	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 tam gövde çapında standart montaj cıvatalarını ve somunlarını tedarik etmemektedir. Stil W741 AGS *Vic-Flange* Adaptörlerinin doğru şekilde monte edilebilmesi için tam gövde çapında standart montaj cıvataları gereklidir. **Tam dişli cıvatalar kullanılmamalıdır.** Yukarıda listelenen montaj cıvatası boyutları klasik flanş-flanş bağlantıları içindir. Wafer tipi vanalar için Stil W741 kullanılacaksa daha uzun cıvatalar gereklidir.

§ Çekme cıvataları/somunları bu tabloda listelenen tüm W741 boyutlarıyla birlikte verilir.

Düz Uçlu Borular/Fittingler İçin Kaplinler

Montaj Talimatları

Yeniden Montaj Talimatları

victaulic®

I-100-TUR_233

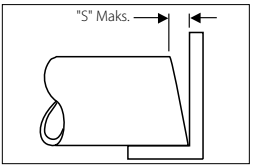
⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

DİKKAT

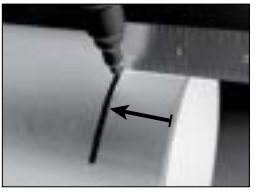
- **Doğru montaj için her iki boru/fitting ucu aynı nominal büyüklüğe, Sch. numarasına ve boru malzemesine sahip olmalıdır.**
- **Victaulic düz uçlu fittingler, Stil 99 Kaplinlerle birlikte kullanılmalıdır.**



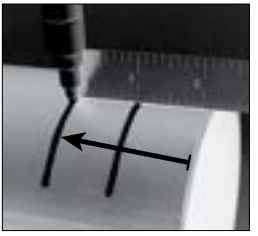
1. DÜZ UÇLU BORUYU HAZIRLAYIN: Düz uçlu boruyu ("S" boyutu gösterilmiştir) şu sınırlarda kare kesin:

1 – 6 inç/DN25 – DN150 boyutları için 1/32 inç /0.8 mm
8 – 12 inç/DN200 – DN300 boyutları için 1/16 inç/1.6 mm

2. BORU/FİTTİNG UÇLARINI KONTROL EDİN: Sızdırmaz bir bağlantının sağlanması için boru/fitting uçlarının dış yüzeyinde, uçlardan itibaren 1 ½ inç/38 mm mesafede genel olarak girintiler ve çıkıntılar içermemelidir. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.



3a. BORU/FİTTİNG UÇLARINA CONTA ORTALAMA İŞARETİ KOYUN: Bir ölçüm bandı ve açık renkli bir kalem veya boya kullanarak boru/fitting uçlarından 1 inç/25 mm mesafeye işaret koyun. Bu işaret, kurulum sırasında contanın ortalanmasında referans olarak kullanılacaktır. Boru/fitting uçlarının çevresi boyunca eşit aralıklarla en az dört işaret koyun.



3b. BORU/FİTTİNG UÇLARINA DERİNLİK İŞARETİ KOYUN: Aşağıdaki sayfadaki "Boru/Fitting Yerleştirme Derinliği Gereksinimleri" tablosuna bakın. Bir mezura ve açık renkli kalem veya boya kullanarak boru/fitting uçlarına bu tabloda belirtilen değerlere göre ilave bir işaret koyun. Bu işaret, boru/fitting uçlarının kapline doğru şekilde yerleştirilmesini garanti etmek üzere görsel kontrol sağlar. Boru/fitting uçlarının çevresi boyunca eşit aralıklarla en az dört işaret koyun.

Boru/Fitting Yerleştirme Derinliği Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boru/Fitting Yerleştirme Derinliği (2. İşaret) inç/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

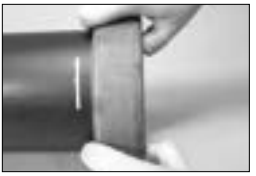
4. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

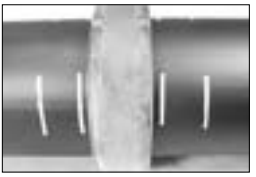
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

5. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.



6. CONTAYI TAKIN: Contayı boru/fitting ucuna yerleştirin. **NOT:** Contanın boru/fitting ucuna taşmadığını doğrulayın.

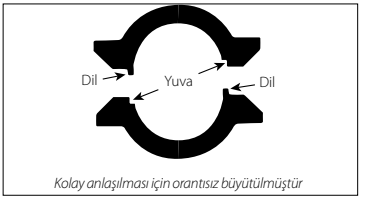


7. BORU/FİTTİNG UÇLARINI BİRLEŞTİRİN: İki boru/fitting ucunun merkez çizgilerini hizalayın ve boru/fitting uçlarını birleştirin. Contayı ilk işaret seti arasına ortalayarak yerine kaydırın. **NOT:** Boru/fitting uçları birbirine dayanmalıdır ancak boru/fitting uçları arasında boşluk varsa bu boşluk ¼ inç/6.4 mm'yi geçmemelidir.

⚠ DİKKAT

- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın devrilmemesine ve sıkışmamasına dikkat edin.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.



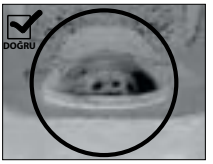
Kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

8. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri, dil ve yatak bileşenleri (dil, yatak içine) doğru biçimde oturacak şekilde cıvatadan takın. Kelepçelerin ikinci işaret seti arasına ortalandığını doğrulayın. İkinci işaret seti, kapline tam olarak yerleştirildiğini gösterir. **NOT:** 1 inç/DN25, 1 **½** inç/DN40, DN65 ve DN125 boyutlarındaki Stil 99 Kaplinler dil - yatak parçaları içermez.

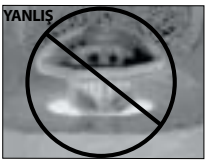
9. CIVATALARI/SOMUNLARI TAKIN: Cıvataları takın ve her bir cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın.

Sadece 6 – 12 inç/DN150 – DN300 boyutları için, her bir somunun altına bir düz pul yerleştirilmelidir.

NOT: Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

STİL 99 KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Stil 99 Kapline doğrudan bağlantı için No. 61P Büyük Tapa kullanılmalıdır (No. 61P'nin seçilen borunun malzemesi ile uyumlu olduğunu doğrulayın).
- Başka bir seçenek de yivli nipel içeren düz uçlu parça kullanılması ve ardından bir yivli boru kaplini kullanılarak kör tapanın yivli tarafa monte edilmesidir. İlave bilgiler için Victaulic ile iletişime geçin.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/ konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Dil ve yatak bileşenleri içeren kelepçelerde bu bileşenler birbirine doğru şekilde (dil, yatak içine) oturmalıdır.**
- **Somunlar, 10 ile 11 numaralı adımlar arasında açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde değişmeli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

Adım 10 ve 11de belirtilen montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra somunları sıkmaya DEVAM ETMEYİN.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Somunların sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları", "Darbeli Alet Seçimi" ve "Tork Anahtarı Seçimi" bölümlerine bakın. Ayrıca, bir sonraki safyadaki "Montaj Tork Gereksinimleri" tablosuna ve 239. sayfada verilen "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.**

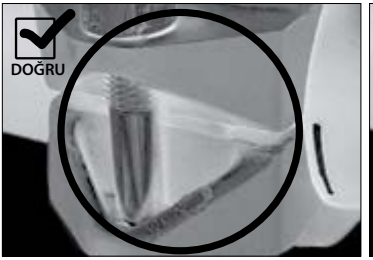
10. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları, cıvata yollarındaki boşluklar eşit olana kadar değişmeli ve eşit şekilde sıkın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. **Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın.** Bir sonraki sayfada verilen "Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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



11. Doğru montajın yapıldığını doğrulamak için 10. adımda açıklandığı gibi her bağlantıdaki her bir cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin.

Uygulanması Gereken Tork Değerleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gerekli Montaj Torku
1 DN25	1.315 33,7	35 ft-lbs 48 N•m
1 ½ DN40	1.900 48,3	60 ft-lbs 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

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ 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

Bir sonraki sayfada devam ediyor

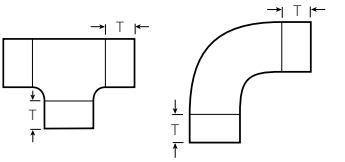
Düz Uçlu Boru Fittingleri İçin Gerekli Tanjant Uzunlukları (Stil 99 Kaplinler için)

⚠ UYARI

- **Stil 99 Kaplinlerin düz uçlu boru fittinglerine bağlanması durumunda, aşağıda verilen gerekli tanjant uzunlukları mutlaka kullanılmalıdır.**

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

Stil 99 Kaplinlerin fittinglere doğru şekilde monte edilebilmesi için yeterli tanjant uzunluklarının bırakılması gerekir. Aşağıdaki tabloda verilen değerler, Stil 99 Kaplinler (dirsekler, T'ler, L parçaları, çatal borular, çapraz borular, tapalar ve nipeller) ile birlikte düz uçlu borulara takılan tüm fittingler için geçerlidir.



Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gerekli Minimum Tanjant Uzunluğu "T" inç/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 2730	2.25 57
12 DN300	12.750 323,9	2.25 57

DİKKAT

- **Yeniden montaj talimatları için 246. sayfaya bakın.**

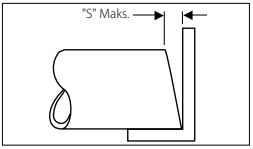
⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

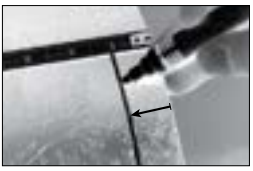
DİKKAT

- **14 inç/DN350 ve daha büyük boyutlardaki Stil 99 Kaplinler kolay taşınabilmesi ve monte edilebilmesi için birden fazla kelepçe halinde üretilmiştir.**
- **Doğru montaj için her iki boru/fitting ucu aynı nominal büyüklüğe, Sch. numarasına ve boru malzemesine sahip olmalıdır.**
- **Victaulic düz uçlu fittingler, Stil 99 Kaplinlerle birlikte kullanılmalıdır.**

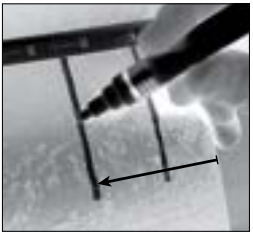


1. DÜZ UÇLU BORUYU HAZIRLAYIN: Düz uçlu boruyu ("S" boyutu gösterilmiştir) 1/16 inç/1.6 mm sınırları içinde kare kesin.

2. BORU/FİTTİNG UÇLARINI KONTROL EDİN: Sızdırmaz bir bağlantının sağlanması için boru/fitting uçlarının dış yüzeyinde, uçlardan itibaren 1 ½ inç/38 mm mesafede genel olarak girintiler ve çıkıntılar içermemelidir. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.



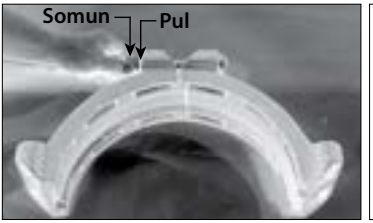
3a. BORU/FİTTİNG UÇLARINA CONTA ORTALAMA İŞARETİ KOYUN: Bir ölçüm bandı ve açık renkli bir kalem veya boya kullanarak boru/fitting uçlarından 1 inç/25 mm mesafeye işaret koyun. Bu işaret, kurulum sırasında contanın ortalanmasında referans olarak kullanılacaktır. Boru/fitting uçlarının çevresi boyunca eşit aralıklarla en az dört işaret koyun.

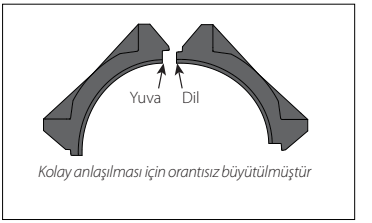


3b. BORU/FİTTİNG UÇLARINA DERİNLİK İŞARETİ KOYUN: Aşağıdaki sayfadaki "Boru/Fitting Yerleştirme Derinliği Gereksinimleri" tablosuna bakın. Bir mezura ve açık renkli kalem veya boya kullanarak boru/fitting uçlarına bu tabloda belirtilen değerlere göre ilave bir işaret koyun. Bu işaret, boru/fitting uçlarının kapline doğru şekilde yerleştirilmesini garanti etmek üzere görsel kontrol sağlar. Boru/fitting uçlarının çevresi boyunca eşit aralıklarla en az dört işaret koyun.

Boru/Fitting Yerleştirme Derinliği Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boru/Fitting Yerleştirme Derinliği (2. İşaret) inç/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18,000 355.6 – 457,0	2 ⅜ 61





4. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Kelepçeleri, yukarıda gösterildiği gibi, dil - yatak bileşenleri birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturacak şekilde iki yarım parça halinde monte edin. Cıvata yollarındaki her bir delik konumuna bir conta takın. Her bir cıvatanın ucuna bir adet düz pul takın ve her bir cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Somunları, cıvata yollarında metal-metal teması gerçekleşinceye kadar sıkın ve ardından cıvata yollarında boşluk sağlamak için somunları bir tam tur gevşetin.

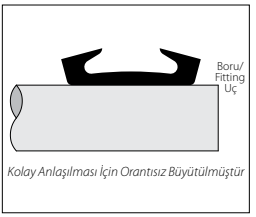
5. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

⚠ DİKKAT

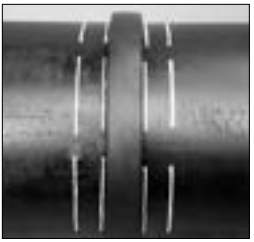
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın sızdırmaz kenarlarında ve dışında aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

6. CONTAYI YAĞLAYIN: Contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.



7. CONTAYI TAKIN: Boru/fitting ucu üstünden takılması için contanın içten dışa çevrilmesi daha kolaydır.
NOT: Contanın boru/fitting ucuna taşmadığını doğrulayın.



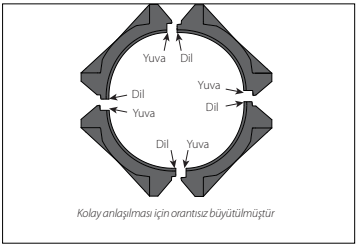
8. BORU/FİTTİNG UÇLARINI BİRLEŞTİRİN: İki boru/fitting ucunun merkez çizgilerini hizalayın ve boru/fitting uçlarını birleştirin. **Conta, 7. adımda içten dışa doğru çevrilirse** contayı yerine kaydırın ve ilk işaret seti arasına ortalayın. **NOT:** Boru/fitting uçları birbirine dayanmalıdır ancak boru/fitting uçları arasında boşluk varsa bu boşluk ¼ inç/6.4 mm'yi geçmemelidir.

⚠ DİKKAT

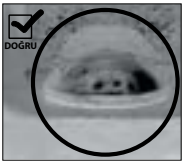
- **Kelepçelerin takılması sırasında contanın kaymadığını ve sıkışmadığını doğrulayın.**

Bu talimata uyulmaması bağlantı kaçakları ile sonuçlanabilecek conta hasarlarına neden olabilir.

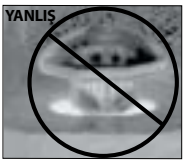
9a. ÖNCELİKLE HAZIR MONTE YARIM PARÇAYI MONTE EDİN: Hazır monte ilk yarım parçayı conta üzerinden takın.



9b. DİĞER HAZIR MONTE YARIM PARÇAYI MONTE EDİN: Hazır monte diğer yarım parçayı conta üzerinden takın. Dil ve yuvaların birbirine (dilin yuvaya) tam olarak oturduğunu ve kelepçelerin ikinci konulan işaretler arasına ortalandığını doğrulayın. İkinci işaret seti, kapline tam olarak yerleştirildiğini gösterir. Tertibatın ağırlığını desteklerken cıvata yollarındaki her bir deliğe bir cıvata yerleştirin. Her bir cıvatanın ucuna bir adet düz pul takın ve her bir cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

STİL 99 KAPLİNLERİN KÖR TAPALARLA KULLANIMI İÇİN ÖNEMLİ BİLGİLER:

⚠ UYARI

- **Bu kılavuzdaki "Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünü okuyun ve daima dikkate alın.**

"Victaulic Uç Tapası Montaj Güvenliği Talimatları" bölümünün dikkate alınmaması ölümlü veya yaralanmalı kazalara ve maddi hasara neden olabilir.

- Yivli nipel içeren düz uçlu parça kullanın ve ardından bir yivli boru kaplini kullanılarak kör tapayı yivli tarafa monte edin. İlave bilgiler için Victaulic ile iletişime geçin.
- Bir kör tapayla çalışmadan önce her zaman, test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, belirlendiğini, basınçlarının boşaltıldığını ve drenaj uygulandığın doğrulayın.

⚠ UYARI

- **Kelepçelere ait dil ve yatak bileşenleri mutlaka birbirine (dil, yatak içine) tam olarak oturmalıdır.**
- **Somunlar, 10. ve 11. adımlarda açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde cıvata yolu konumları değiştirilerek ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kaplinin açık kısımlarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

4. ve 5. adımlarda açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimatlara uyulmaması yukarıda listelenen koşullara neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Somunların sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları", "Darbeli Alet Seçimi" ve "Tork Anahtarı Seçimi" bölümlerine bakın. Ayrıca, aşağıdaki sayfadaki "Montaj Tork Gereksinimleri" ve "Yararlı Bilgiler" tablolarına bakın.**

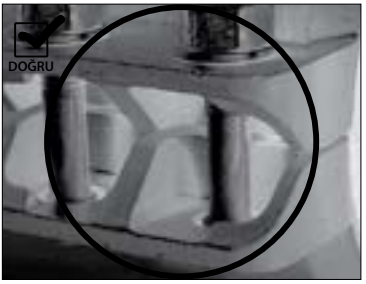
10. SOMUNLARI SIKIN: Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları, cıvata yollarındaki boşluklar eşit olana kadar açı yolu konumlarından değişmeli olarak ve eşit şekilde sıkın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. **Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın.** Bir sonraki sayfada verilen "Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.

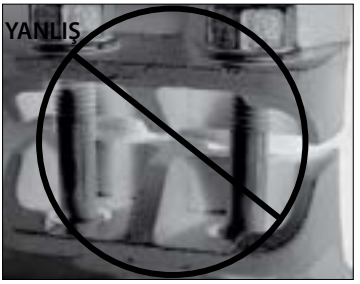
Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm kaplin tertibatı derhal değiştirilmelidir.

⚠ UYARI

- **Her bir bağlantının kontrol edilmesi çok önemlidir.**
- **Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem test edilmeden, doldurumadan veya devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir.**
- **Sistem doldurulmadan, test edilmeden veya hizmete alınmadan önce, yanlış montaj nedeniyle fiziksel hasar içeren tüm bileşenler değiştirilmelidir.**

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





11. Doğru montajın yapıldığını doğrulamak için 10. adımda açıklandığı gibi her bağlantıdaki her bir cıvata yolu konumunu gözle kontrol edin.

Montaj Torku Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gerekli Montaj Torku
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18,000 355.6 – 457,0	350 ft-lbs 475 N•m

Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Boyutu inç/ mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18,000 355.6 – 457,0	1 M24	1⅝ 41

Bir sonraki sayfada devam ediyor

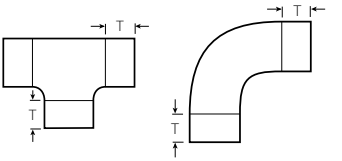
Düz Uçlu Boru Fittingleri İçin Gerekli Tanjant Uzunlukları (Stil 99 Kaplinler için)

⚠ UYARI

- **Stil 99 Kaplinlerin düz uçlu boru fittinglerine bağlanması durumunda, aşağıda verilen gerekli tanjant uzunlukları mutlaka kullanılmalıdır.**

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

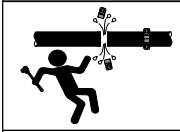
Stil 99 Kaplinlerin fittinglere doğru şekilde monte edilebilmesi için yeterli tanjant uzunluklarının bırakılması gerekir. Aşağıdaki tabloda verilen değerler, Stil 99 Kaplinler (dirsekler, T'ler, L parçaları, çatal borular, çapraz borular, tapalar ve nipeller) ile birlikte düz uçlu borulara takılan tüm fittingler için geçerlidir.



Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Gerekli Minimum Tanjant Uzunluğu "T" inç/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18,000 355.6 – 457,0	2.25 57

STİL 99 KAPLİNLERİN YENİDEN MONTAJI İÇİN TALİMATLAR (TÜM BOYUTLAR)

⚠ UYARI



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

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

1. Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.
2. Kaplin kelepçelerinin ve contanın boru/fitting uçlarından çıkarılabilmesi için somunları ve cıvataları (ve varsa düz pulları) çıkarın.
3. Kaplin kelepçelerini takın. Kaplin kelepçelerinin içindeki dişlerde hasar ve yabancı madde bulunmamalıdır. Dişlerde herhangi bir hasar veya aşınma varsa Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta tertibatıyla değiştirin ve aşağıda 6 ve 7. adımları takip edin.

Kaplin kelepçesi yeniden kullanılabilir:

4. Somunları ve cıvataları (ve varsa düz pulları) hasara ve aşınmaya karşı kontrol edin. Herhangi bir hasar veya aşınma varsa kaplin için uygun boyuttaki, Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bağlantı elemanlarını kullanın.
5. Contada herhangi bir hasar veya aşınma olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir hasar veya aşınma varsa amaçlanan kullanım iiçn uygun bir malzeme sınıfına sahip, Victaulic tarafından tedarik edilen yeni bir conta kullanın.
6. Boru/fitting uçlarını kontrol edin. Boru uçlarında, uçlardan itibaren 1½ inç/ 38mm mesafede eğelenerek giderilemeyen hasarlar veya çizikler varsa 234 veya 241. sayfadaki 1 – 3b numaralı adımlar takip edilerek boru uçlarının kesilmesi ve yeniden hazırlanması için gerekli işlemler gerçekleştirilmelidir. Hasarlı fittingler Victaulic tarafından tedarik edilen yeni fittinglerle değiştirilmelidir.
7. İlgili kaplin boyutu için kaplini önceki sayfalarda açıklanan tüm talimatları takip ederek yeniden takın.

Delikli Branşman Ürünleri

Montaj Talimatları

Victaulic®

I-100-TUR_247

Stil 422 - Paslanmaz Çelik *Mekanik T* Çıkış

UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

Stil 422 Paslanmaz Çelik *Mekanik T* Çıkış, doğrudan bir branşman bağlantısı sağlayacak şekilde tasarlanmıştır.

Stil 422'nin dişi dişlerine sadece NPT (standart), BSPP (opsiyonel) veya BSPT (opsiyonel) erkek boru dişleri takılabilir. Problar, kuru askı sprinkler başlıkları vb. gibi özel özelliklere sahip erkek dişli ürünleri kullanmadan önce bu Victaulic ürünüyle kullanım için uygun olduğu doğrulanmalıdır. Uygunluğun önceden doğrulanmaması, montaj sorunlarına veya kaçaklarına neden olabilir, bu da sistem güvenirliğini bozabilir ve/veya maddi hasara yol açabilir.

Stil 422, BSPP diş seçeneğiyle sipariş edilirse: ISO 228-1 uyarınca basınç sızdırmaz bir bağlantı sağlamak için iki karşı yüzey arasına, dişlere yakın bir konuma uygun bir conta (bağlı sızdırmazlık halkası veya tespit halkalı oring) takılmalıdır. **NOT:** Bağlı sızdırmazlık halkaları ve tespit halkalı oringler Victaulic tarafından tedarik edilmemektedir.

Ayrıca, Stil 422, Victaulic OGS veya StrengThin™100 yivli boru bağlantı ürünlerine bağlantı için Victaulic OGS veya StrengThin™100 yivli çıkışlarla gelmektedir.

Boru Hazırlama

⚠ UYARI

- **Stil 422 için bir çıkış deliği açılırken bu deliği daha önce kaynaklanmış bir noktaya AÇMAYIN. Dış delik mutlaka daha önce değiştirilmemiş veya onarılmamış bir konumda açılmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kusurlarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Çıkış borularının uygun şekilde hazırlanması için Victaulic delik açma makinelerinin kullanılması önerilir.**
- **Kirlenmeyi önlemek için, yalnızca paslanmaz çelik malzemelerle kullanım üzere tasarlanmış delik testerelerini kullanın. Daha önce karbon çeliği boruların kesilmesi için kullanılmış bir delik testeresini KESİNLİKLE kullanmayın.**
- **Çıkış deliği açma işlemi tamamlandıktan sonra daima boru üzerindeki kuponların çıkartıldığını kontrol edin.**
- **Stil 422, paslanmaz çelik ve HDPE borularla kullanım için tasarlanmıştır.**
- **Stil 422'yi CPVC veya PVC plastik borularda KULLANMAYIN.**
- **Stil 422'yi sıcak kılavuz uygulamalarında KULLANMAYIN.**

1. Montaj işleminin ilk adımı, boruyu hazırlamaktır. Sızdırmazlık ve performans açısından deliklerin uygun şekilde hazırlanması oldukça önemlidir.

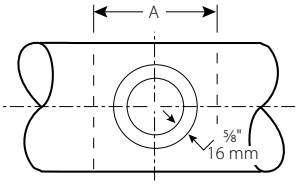
2. Çıkış deliği açma işlemi sırasında boruların desteklenmesi gerekir. Boruda belirtilen çıkış deliği konumuna bir işaret koyun.

3. Boruda belirtilen konumda doğru boyutta bir çıkış deliğinin açılabilmesi için doğru delik testeresinin kullanıldığından emin olun. Bir sonraki sayfada verilen "Boru Hazırlama Boyutları" tablosuna bakın.

4. Çıkış deliği, merkeze delinmeli ve borunun merkez çizgisine dik olmalıdır. Yanlış kesilen çıkış delikleri, tespit bileziğinin tam olarak takılamamasına neden olabilir ve ürünün, boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlamasını engelleyebilir.

5. Çıkış deliğindeki çapakları ve keskin kenarları giderin. Kalan çapaklar veya keskin kenarlar yerleştirme bileziğinin oturmasını, çıkıştan akış gelmesini ve conta sızdırmazlığını etkileyebilir.

6. Çıkış deliğinin ⅝ inç/16 mm çevresinde boru yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olduğundan ve genel olarak, contanın sızdırmazlığını etkileyebilecek girinti ve/veya çıkıntı içermediğinden emin olun. Borunun "A" boyutunda gösterilen tüm çevresi boyunca, kelepçenin boru etrafına tam olarak oturmasını engelleyebilecek herhangi bir kır, çizik, aşınma veya çıkıntı kesinlikle olmamalıdır. Sağ taraftaki çizime bakın.



Boru Hazırlama Boyutları

Çıkış Boyutu	Minimum Çıkış Deliği Boyutu/ Delik Testeresi Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Çıkış Deliği Boyutu inç/mm	Yüzey Hazırlama "A" Boyutu inç/mm
Tümü ¾ – inç/ 26,9 – mm çıkışlar	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
6 x ¾ – inç/ 168,3 x 26,9 – mm çıkışlar hariç	**2 51**	**2⅛ 54**	**3½ 89**
8 x ¾ – inç/ 219,1 x 26,9 – mm ve 10 x ¾ – inç/ 273.0 x 26.9 – mm çıkışlar hariç	**2¾ 70**	**2⅞ 73**	**3½ 89**
Tümü – 1 inç/ 33,7 mm – çıkışlar	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
6 x 1 – inç/ 168,3 x 33,7 – mm çıkışlar hariç	**2 51**	**2⅛ 54**	**3½ 89**
8 x 1 – inç/ 219,1 x 33,7 – mm ve 10 x 1 – inç/ 273,0 x 33,7 – mm çıkışlar hariç	**2¾ 70**	**2⅞ 73**	**3½ 89**
Tümü 1½ – inç/ 48,3 mm – çıkışlar	2 51	2⅛ 54	4 102
8 x 1½ – inç/ 219,1 x 48,3 – mm ve 10 x 1½ – inç/ 273,0 x 48,3 mm – çıkışlar	**2¾ 70**	**2⅞ 73**	**4 102**
Tümü 2 – inç/ 60,3 mm – çıkışlar	2½ 64	2⅝ 67	4½ 114
8 x 2 – inç/ 219,1 x 60,3 – mm ve 10 x 2 – inç/ 273,0 x 60,3 mm – çıkışlar hariç	**2¾ 70**	**2⅞ 73**	**4½ 114**
Tümü 3 – inç/ 88,9 mm – çıkışlar	3½ 89	3⅝ 92	5½ 140
Tümü 4 – inç/ 114,3 mm – çıkışlar	4½ 114	4⅝ 118	6½ 165

Montaj

⚠ DİKKAT

- **Borunun bir önceki sayfada açıklanan talimatlar uyarınca doğru şekilde oturduğunu doğrulayın.**

Borunun bu talimatlara uygun olarak hazırlanmaması durumunda conta sızdırmazlığı sağlanamayabilir ve neticesinde maddi hasar meydana gelebilir.

1. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: İki kelepçeye bir cıvata takın. Somunu cıvataya gevşek şekilde takın (somun, cıvatanın ucuyla aynı seviyede olmalıdır).

2. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG- 100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**Hiçbir yabancı madde kalmadığını doğrulamak üzere contanın sızdırmazlık yüzeyini kontrol edin.

⚠ DİKKAT

- **CONTAYI ÜST (ÇIKIŞ) KELEPÇESİNDEN ÇIKARIN.**
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın SADECE açıktaki sızdırmaz yüzeyine ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın açıktaki sızdırmaz yüzeyinde aşırı miktarda yağlayıcı KULLANMAYIN.**
- **Stil 422, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.**

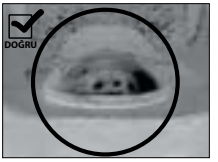
Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.

3. CONTALAYI YAĞLAYIN: CONTAYI ÜST (ÇIKIŞ) KELEPÇESİNDEN ÇIKARIN. Contanın SADECE açıktaki sızdırmaz yüzeyine ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. Stil 171, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.

4. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Alt kelepçeyi yukarıda gösterildiği gibi üst kelepçe (çıkış kelepçesi) ile arasında 90° olacak şekilde çevirin. Üst kelepçenin (çıkış kelepçesinin) tespit bileziği, çıkış deliğine yerleştirilmelidir. Alt kelepçeyi boru etrafında çevirin.

5. TESPİT BİLEZİĞİNİN OTURDUĞUNU DOĞRULAYIN: Yerleştirme bileziğinin, çıkış deliğine doğru olarak oturduğunu doğrulayın. Üst kelepçeyi (çıkış kelepçesi) çıkış deliği içinde sallayarak bu şekilde oturduğunu kontrol edin. **NOT:** Üst kelepçe (çıkış kelepçesi) kelepçesi, boru dış çapıyla aynı hizada olmalı ve dönmemelidir.

6. DİĞER CIVATAYI/SOMUNU TAKIN: Kalan cıvatayı takın. Cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Somunlar, 7. adımda açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde değişmeli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kelepçe açıklıklarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

7. adımda açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Bağlantı elemanlarının sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **159.0 mm boyutu için montaj sırasında KESİNLİKLE açık uçlu anahtar kullanılmamalıdır. Açık uçlu anahtarlar, sıkma işlemi sırasında somunun tam olarak oturmasına izin vermez.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları", "Darbeli Alet Seçimi" ve "Tork Anahtarı Seçimi" bölümlerine bakın. Ayrıca, bir sonraki sayfadaki "Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna bakın.**

7. SOMUNLARI SIKIN: Yerleştirme bileziğinin çıkış deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada üst kelepçe (çıkış kelepçesi) boruya tamamen temas edinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. **Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın.** Aşağıda verilen "Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm çıkış tertibatı derhal değiştirilmelidir.

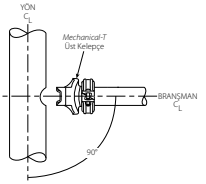
DİKKAT

- **Yivli çıkışlar için ilgili kaplin montaj talimatlarına bakın.**
- **Dişli çıkışlar için montajı, standart vidalama uygulamalarını kullanarak tamamlayın.**

ÇATAL BAĞLANTILAR

Boruya *Mechanical-T* monte edilmeden önce üst kelepçeye (çıkış kelepçesine) bir branşman bağlantısı yapılması halinde Mechanical-T tertibatını nihai olarak sıkmadan önce branşman bağlantı ile boru arasındaki açının 90° olduğunu doğrulayın.

- *Mechanical-T* , iki paralel boru arasında bir bağlantı parçası olarak kullanılacaksa branşman bağlantısı yapılmadan önce mutlaka borulara monte edilmelidir.



Kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

Yararlı Bilgiler ve Montaj Torku Gereksinimleri

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Anahtarı inç/ mm	Gerekli Montaj Torkları
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

Stil 912 - FireLock™ Düşük Profilli Sprinkler T Parçası (Sadece Avrupa'da mevcuttur)

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 912 FireLock™ Düşük Profilli Sprinkler Te Parçası sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Stil 912 FireLock™ Düşük Profilli Sprinkler Te parçası, ISO uyarınca 7-Rp 1/2 (BS21 uyarınca Rp 1/2 BSPP) dişi dişlerle tasarlanmıştır ve yalnızca erkek sprinkler veya nozül dişlerine uygundur. **YALNIZCA SPRİNKLER VEYA NOZÜL KULLANIMI İÇİNDİR. BİR BRANŞMAN ÇIKIŞI OLARAK KULLANMAYIN.**Tüm listelemeler ve onaylar için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 10.53 numaralı Victaulic yayınına bakın.

ISO 228-1 uyarınca basınç sızdırmaz bir bağlantı sağlamak için iki karşı yüzey arasına, dişlere yakın bir konuma uygun bir conta (bağlı sızdırmazlık halkası veya tespit halkalı oring) takılmalıdır. **NOT:** Bağlı sızdırmazlık halkaları ve tespit halkalı oringler Victaulic tarafından tedarik edilmemektedir.

Boru Hazırlama

⚠ UYARI

- **Stil 912 için bir çıkış deliği açılırken bu deliği daha önce kaynaklanmış bir noktaya AÇMAYIN. Dış delik mutlaka daha önce değiştirilmemiş veya onarılmamış bir konumda açılmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kusurlarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Çıkış borularının uygun şekilde hazırlanması için Victaulic delik açma makinelerinin kullanılması önerilir.**
- **Çıkış deliği açma işlemi tamamlandıktan sonra daima boru üzerindeki kuponların çıkartıldığını kontrol edin.**

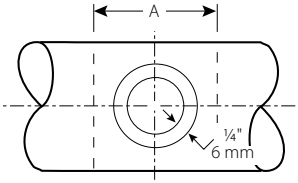
1. Montaj işleminin ilk adımı, boruyu hazırlamaktır. Sızdırmazlık ve performans açısından deliklerin uygun şekilde hazırlanması oldukça önemlidir.
2. Çıkış deliği açma işlemi sırasında boruların desteklenmesi gerekir. Boruda belirtilen çıkış deliği konumuna bir işaret koyun.

3. Boruda belirtilen konumda doğru boyutta bir çıkış deliğinin açılabilmesi için doğru delik testeresinin kullanıldığından emin olun. Aşağıdaki "Boru Hazırlama Boyutları" tablosuna bakın.

4. Çıkış deliği, merkeze delinmeli ve borunun merkez çizgisine dik olmalıdır. Yanlış kesilen çıkış delikleri, tespit bileziğinin tam olarak takılamamasına neden olabilir ve ürünün, boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlamasını engelleyebilir.

5. Çıkış deliğindeki çapakları ve keskin kenarları giderin. Kalan çapaklar veya keskin kenarlar yerleştirme bileziğinin oturmasını, çıkıştan akış gelmesini ve conta sızdırmazlığını etkileyebilir.

6. Çıkış deliğinin ¼ inç/ 6 mm çevresindeboru yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olduğundan ve genel olarak, contanın sızdırmazlığını etkileyebilecek girinti ve/veya çıkıntı içermediğinden emin olun. Borunun "A" boyutunda gösterilen tüm çevresi boyunca, kelepçenin boru etrafına tam olarak oturmasını engelleyebilecek herhangi bir kir, çizik, aşınma veya çıkıntı kesinlikle olmamalıdır. Sağ taraftaki çizime bakın.



Boru Hazırlama Boyutları

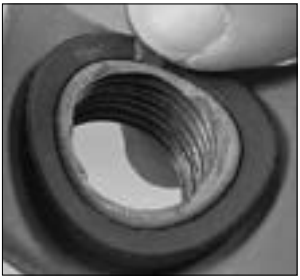
	Minimum Çıkış Deliği Çapı/ Delik Testeresi Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Çıkış Deliği Boyutu inç/mm	Yüzey Hazırlama "A" Boyutu inç/mm
Tüm Çıkış Boyutları	15⁄16 24	1 25	3 76

Montaj

⚠ DİKKAT

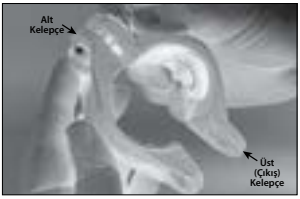
- **Borunun bu ve bir önceki sayfada açıklanan talimatlar uyarınca doğru şekilde oturduğunu doğrulayın.**

Borunun bu talimatlara uygun olarak hazırlanmaması durumunda conta sızdırmazlığı sağlanamayabilir ve neticesinde maddi hasar meydana gelebilir.

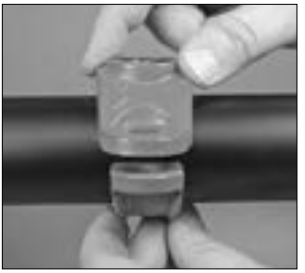


1a. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını gösterir. **32. sayfadaki "Conta Renk Kodu Referansı" tablosuna bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

1b. Hiçbir yabancı madde kalmadığını doğrulamak üzere contanın sızdırmazlık yüzeyini kontrol edin. Contanın, conta cebine tam olarak oturduğundan emin olun.
CONTAYI YAĞLAMAYIN.



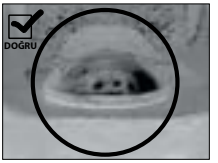
2. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Stil 912 tertibatının bir tarafındaki flanş somununu ve contayı sökün. Alt kelepçenin hareket etmesini sağlamak için cıvatanın ucuna gevşek şekilde diğer flanş somununu takın (flanş somunu ile cıvata ucu aynı seviyede olmalıdır).



3a. KELEPÇELERİ TAKIN: Tespit bileziğini çıkış deliğine ortalayarak üst kepeçeyi (çıkış kelepçesini) boruya monte edin. Doğru oturduğunu kontrol etmek için üst kelepçeyi (çıkış kelepçesini) aşağı bastırarak ileri geri kaydırın. Doğru oturmuşsa üst kelepçe (çıkış kelepçesi) boru etrafında dönmeyecektir.

3b. Üst kelepçeyi (çıkış kelepçesini) yerinde sabit tutarken alt kelepçeyi boru etrafında çevirin. Yerleştirme bileziğinin çıkış deliğine tam olarak oturmaya devam ettiğini doğrulayın.

4. DİĞER CIVATAYI/FLANŞ SOMUNUNU TAKIN: Diğer cıvatayı alt kelepçeden ve üst kelepçeden (çıkış kelepçesinden) geçirin. Cıvataya bir flanş somunu takın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Flanş somunları, 5 ve 6. adımlarda açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde değişmeli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kelepçe açıklıklarından uzak tutun.**

Flanş somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Contanın aşırı sıkılması**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

7. adımda açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

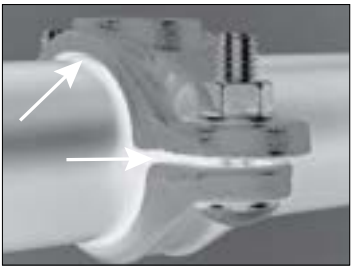
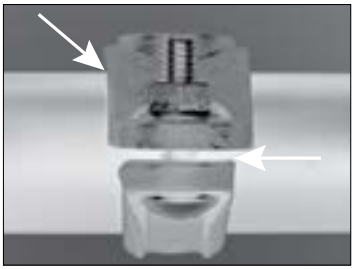
- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm flanş somunlarının değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Flanş somunlarını aşırı sıkmamak için maksimum uzunluğu 8 inç/200 mm olan bir anahtar kullanın.**
- **Montaj için gereken torkun yüksek olmaması nedeniyle bu ürünle birlikte bir darbeli alet kullanılması önerilmez.**

5. FLANŞ SOMUNLARINI SIKIN: Yerleştirme bileziğinin çıkış deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Flanş somunlarını değişmeli ve eşit şekilde maksimum 20 ft-lbs/27 N•m değerine kadar sıkın ve contanın doğru sıkıştığından emin olmak için bu sırada cıvata yollarında neredeyse eşit bir boşluğun korunmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Aşağıdaki "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm çıkış tertibatı derhal değiştirilmelidir.

Yararlı Bilgiler

	Somun Boyutu inç/Metrik	Anahtar/Lokma Boyutu inç/mm
Tüm Boyutlar	⅜ M10	9⁄16 15

6. TERTİBATI KONTROL EDİN: Stil 912 doğru şekilde monte edildiğinde üst kelepçe (çıkış kelepçesi) contanın yakınında boruyla metal-metal teması oluşturmaz. Üst kelepçe (çıkış kelepçesi) cıvata yolları ile alt kelepçe cıvata yolları arasında boşluklar varsa bunlar tertibatının her iki tarafında eşit olmalıdır.

Stil 920 - *Mechanical-T* Çıkış
Stil 920N - *Mechanical-T* Çıkış
Stil L920N - *Mechanical-T* Çıkış

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 920 veya 920N , yangından koruma uygulamalarında kullanılıyorsa sistem mutlaka yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanmalı ve monte edilmelidir. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Stil 920, 920N ve L920N *Mechanical-T* Çıkışlar bir doğrudan branşman bağlantısı sağlayacak şekilde tasarlanmaktadır.

Stil 920 ve 920N'nin dişi dişlerine sadece standart NPT veya BSPT erkek boru dişleri takılabilir. Stil 920N'nin dişi dişlerine sadece standart NPT erkek boru dişleri takılabilir. Problar, kuru askı sprinkler başlıkları vb. gibi özel özelliklere sahip erkek dişli ürünleri kullanmadan önce bu Victaulic ürünüyle kullanım için uygun olduğu doğrulanmalıdır. Uygunluğun önceden doğrulanmaması, montaj sorunlarına veya kaçaklarına neden olabilir, bu da sistem güvenirliğini bozabilir ve/veya maddi hasara yol açabilir.

Ayrıca, Stil 920 ve 920N, Victaulic OGS yivli boru bağlantı ürünlerine bağlantı için Victaulic OGS yivli çıkışlarla gelmektedir.

Boru Hazırlama

⚠ UYARI

- **Stil 920 veya 920N/L920N için bir çıkış deliği açılırken bu deliği daha önce kaynaklanmış bir noktaya AÇMAYIN. Dış delik mutlaka daha önce değiştirilmemiş veya onarılmamış bir konumda açılmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kusurlarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Çıkış borularının uygun şekilde hazırlanması için Victaulic delik açma makinelerinin kullanılması önerilir.**
- **Çıkış deliği açma işlemi tamamlandıktan sonra daima boru üzerindeki kuponların çıkartıldığını kontrol edin.**
- **Stil 920 veya 920N/L920N'yi CPVC veya PVC plastik borularda KULLANMAYIN.**
- **Stil L920N'yi HDPE borularda KULLANMAYIN.**

1. Montaj işleminin ilk adımı, boruyu hazırlamaktır. Sızdırmazlık ve performans açısından deliklerin uygun şekilde hazırlanması oldukça önemlidir.

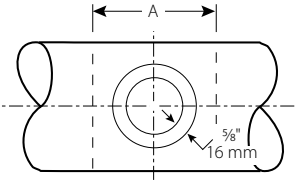
2. Çıkış deliği açma işlemi sırasında boruların desteklenmesi gerekir. Boruda belirtilen çıkış deliği konumuna bir işaret koyun.

3. Boruda belirtilen konumda doğru boyutta bir çıkış deliğinin açılabilmesi için doğru delik testeresinin kullanıldığından emin olun. Bir sonraki sayfada verilen "Boru Hazırlama Boyutları" tablosuna bakın.

4. Çıkış deliği, merkeze delinmeli ve borunun merkez çizgisine dik olmalıdır. Yanlış kesilen çıkış delikleri, tespit bileziğinin tam olarak takılamamasına neden olabilir ve ürünün, boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlamasını engelleyebilir.

5. Çıkış deliğindeki çapakları ve keskin kenarları giderin. Kalan çapaklar veya keskin kenarlar yerleştirme bileziğinin oturmasını, çıkıştan akış gelmesini ve conta sızdırmazlığını etkileyebilir.

6. Çıkış deliğinin **⅝** inç/16 mm çevresinde boru yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olduğundan ve genel olarak, contanın sızdırmazlığını etkileyebilecek girinti ve/veya çıkıntı içermediğinden emin olun. Borunun "A" boyutunda gösterilen tüm çevresi boyunca, kelepçenin boru etrafına tam olarak oturmasını engelleyebilecek herhangi bir kir, çizik, aşınma veya çıkıntı kesinlikle olmamalıdır. Sağ taraftaki çizime bakın.



7. Çapraz tertibatlar için deliklerin boruların her bir branşman için önceden belirlenen noktalarına açılmalıdır ve birbirlerine **1⁄16** inç/1.6 mm hizalı bulunmalıdır. İlave bilgi için 263. sayfadaki "Stil 920 veya 920N/L920N Çapraz Tertibatlar" bölümüne bakın.

⚠ UYARI

- **Doğru montaj için 920N/L920N ürünlerinin bazı yeni boyutlarında, yerine takıldıkları Stil 920 veya Stil 921'den farklı bir çıkış deliği boyutu gereklidir. Monte edilecek boyut ve stil için doğru boyutta çıkış deliğinin hazırlandığını doğrulayın (gereksinimler için bir sonraki sayfadaki tabloya bakın).**

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

Boru Hazırlama Boyutları

Çıkış Boyutu	Minimum Çıkış Deliği Boyutu/ Delik Testeresi Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Çıkış Deliği Boyutu inç/mm	Yüzey Hazırlama "A" Boyutu inç/mm
Tümü ½ – inç/ 21,3 mm – çıkışlar	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Tümü – ¾ inç/ 26,9 mm – çıkışlar	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Tüm 1 – inç/ 33,7 – mm çıkışlar	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Tümü 1 ¼ – inç/ 42,4 – mm çıkışlar	1 ¾ 44	1 ⅞ 48	4 102
Tümü 1 ½ – inç/ 48,3 – mm çıkışlar	2 51	2 ⅛ 54	4 102
Stil 920N hariç 2 x 1 ½ – inç/ 60,3 x 48,3 – mm çıkışlar	**1 ¾ 44**	**1 ⅞ 48**	**4 102**
Stil L920N 10, 12, 14 x 1 ½ – inç/ 273.0, 323.9, 355.6 x 48,3 mm – çıkışlar hariç	**2 ¾ 70**	**2 ⅞ 73**	**4 102**
Tümü 2 – inç/ 60,3 mm çıkışlar	2 ½ 64	2 ⅝ 67	4 ½ 114
Stil 920 ve L920N 8 x 2 – inç/ 219,1 x 60,3 – mm çıkışlar hariç	**2 ¾ 70**	**2 ⅞ 73**	**4 ½ 114**
Tümü 2 ½ inç/ 73,0 mm çıkışlar	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 127
Tüm 76,1 mm çıkışlar	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 ½ 140
Tümü 3 inç/ 88,9 mm çıkışlar	3 ½ 89	3 ⅝ 92	5 ½ 140
Tümü 4 inç/ 114,3 mm çıkışlar	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165
Tüm 108,0 mm çıkışlar	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165

Montaj

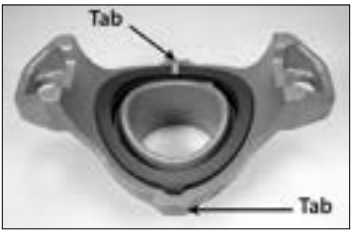
⚠ DİKKAT

- **Borunun 259. sayfada açıklanan talimatlar uyarınca doğru şekilde oturduğunu doğrulayın.**

Borunun bu talimatlara uygun olarak hazırlanmaması durumunda conta sızdırmazlığı sağlanamayabilir ve neticesinde maddi hasar meydana gelebilir.

1. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: İki kelepçeye bir cıvata takın. Somunu cıvataya gevşek şekilde takın (somun, cıvatanın ucuyla aynı seviyede olmalıdır).
ÜÇ PARÇALI L920N TERTİBATLARI İÇİN (14 – 16 – İNÇ/DN350 – DN400 BOYUTLAR): Parçaları gevşek olarak takın (somunlar, cıvata uçlarını geçmeyecek şekilde sıkılmalıdır) ve bir alt kelepçelerin boru etrafında dönmesine izin vermek için cıvatayı ve somunu takmadan bırakın.

Stil 920 Conta



Stil 920N/L920N Conta

2. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını gösterir. **32. sayfadaki "Conta Renk Kodu Referansı" tablosuna bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.** Hiçbir yabancı madde kalmadığını doğrulamak üzere contanın sızdırmazlık yüzeyini kontrol edin.

STİL 920N/l920n CONTALARI YERİNE STİL 920 CONTALARI KULLANILAMAZ VE TERSİ DE MÜMKÜN DEĞİLDİR. İLGİLİ ÜRÜNLE DOĞRU CONTA VERİLECEKTİR. Stil 920 contalar daha dar bir conta sızdırmazlık alanına ve kelepçe içine doğru şekilde oturmasının sağlanması için iki adet hizalama boşluğuna sahiptir. Stil 920N/L920N daha geniş bir conta sızdırmazlık alanına sahiptir. Contalar arasındaki farklar için yukarıdaki fotoğraflara bakın.

⚠ DİKKAT

- **CONTAYI ÜST (ÇIKIŞ) KELEPÇESİNDEN ÇIKARIN.**
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın SADECE açıktaki sızdırmaz yüzeyine ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın açıktaki sızdırmaz yüzeyinde aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**
- **Stil 920 veya 920N, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.**

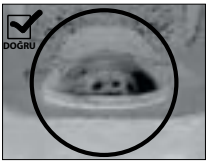
Uygun bir yağlayıcı kullanılmaması contanın hasar görmesine ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve maddi kayıplara neden olabilir.

3. CONTALAYI YAĞLAYIN: CONTAYI ÜST (ÇIKIŞ) KELEPÇESİNDEN ÇIKARIN. Contanın SADECE açıktaki sızdırmaz yüzeyine ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. Stil 920 veya 920N, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.

4. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Alt kelepçeyi yukarıda gösterildiği gibi üst kelepçe (çıkış kelepçesi) ile arasında 90° olacak şekilde çevirin. Üst (çıkış) kelepçenin tespit bileziği, çıkış deliğine yerleştirilmelidir. Alt kelepçeyi boru etrafında çevirin.

5. TESPİT BİLEZİĞİNİN OTURDUĞUNU DOĞRULAYIN: Yerleştirme bileziğinin, çıkış deliğine doğru olarak oturduğunu doğrulayın. Üst kelepçeyi (çıkış kelepçesi) çıkış deliği içinde sallayarak bu şekilde oturduğunu kontrol edin. **NOT:** Üst kelepçe (çıkış kelepçesi) kelepçesi, boru dış çapıyla aynı hizada olmalı ve dönmemelidir.

6. DİĞER CIVATAYI/SOMUNU TAKIN: Diğer cıvatayı takın ve somunu cıvataya geçirerek elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR

CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Somunlar, 7 ile 7c numaralı adımlar arasında açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde değişmeli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kelepçe açıklıklarından uzak tutun.**

Somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

7 ve 7a, 7b veya 7c adımlarında açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm somunların değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Bağlantı elemanlarının sıkılması için bir darbeli alet veya derin kovanlı standart bir lokma anahtarı kullanılabilir.**
- **159.0 mm boyutu için montaj sırasında KESİNLİKLE açık uçlu anahtar kullanılmamalıdır. Açık uçlu anahtarlar, sıkma işlemi sırasında somunun tam olarak oturmasına izin vermez.**
- **Bu kılavuzun "Darbeli Alet Kullanım Kuralları", "Darbeli Alet Seçimi" ve "Tork Anahtarı Seçimi" bölümlerine bakın. Ayrıca, 264. sayfadaki ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.**

7. SOMUNLARI SIKIN: Yerleştirme bileziğinin çıkış deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Bir darbeli alet veya derin kovanlı bir standart lokma anahtarı kullanarak somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın ve bu sırada üst kelepçe (çıkış kelepçesi) boruya tamamen temas edinceye kadar her iki cıvata yolu boşluğunun neredeyse eşit olmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

Montajı tamamlamak için aşağıdaki 7a, 7b veya 7c numaralı adımda açıklandığı gibi her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın. Bir sonraki sayfada verilen ilgili "Yararlı Bilgiler" tablosuna ve bu kılavuzun "Tork Anahtarı Seçimi" bölümüne bakın.

7a. METAL BORUYA MONTE EDİLEN STİL 920/920N'NİN TÜM BOYUTLARI VE 2 – 12 İNÇ/ DN50 – DN300 STİL L920N İÇİN: Somunlar 50 ft-lbs/68 N•m değerine kadar, cıvata yollarında eşit boşluklar kalacak şekilde sıkılmalıdır. Somunlarda **KESİNLİKLE** 70 ft-lbs/95 N•m tork değerini geçmeyin.

7b. METAL BORULARA MONTE EDİLEN 14 – 16 İNÇ/DN350 – DN400 STİL L920N İÇİN: Somunlar 100 ft-lbs/136 N•m değerine kadar, cvıata yollarında eşit boşluklar kalacak şekilde sıkılmalıdır.

7c. STİL 920 VE 920N HDPE BORULARIN TÜM BOYUTLARI İÇİN: Somunlar 50 ft-lbs/68 N•m. **NOT:** Stil 920 veya 920N, HDPE borularda kullanılacaksa somunlar 50 ft-lbs/68 N•m değerine kadar sıkıldığında cıvata yollarında metal-metal teması meydana gelmesi normaldir. Somunlarda **KESİNLİKLE** 70 ft-lbs/95 N•m tork değerini geçmeyin.

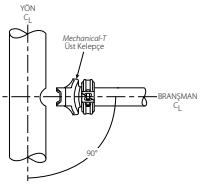
Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm çıkış tertibatı derhal değiştirilmelidir.

DİKKAT

- **Yivli çıkışlar için ilgili kaplin montaj talimatlarına bakın.**
- **Dişli çıkışlar için montajı, standart vidalama uygulamalarını kullanarak tamamlayın.**

ÇATAL BAĞLANTILAR

Boruya Mechanical-T monte edilmeden önce üst kelepçeye (çıkış kelepçesine) bir branşman bağlantısı yapılması halinde Mechanical-T tertibatını nihai olarak sıkmadan önce branşman bağlantı ile boru arasındaki açının 90° olduğunu doğrulayın.



Kolay anlaşılması için orantısız büyütülmüştür

- *Mechanical-T* , iki paralel boru arasında bir bağlantı parçası olarak kullanılacaksa branşman bağlantısı yapılmadan önce mutlaka borulara monte edilmelidir.

STİL 920 OR 920N/L920N ÇAPRAZ BAĞLANTILAR

- **METAL BORULAR ÜZERİNDE** çapraz bağlantılar SADECE aynı boyuta ve stile sahip iki üst kelepçe (çıkış kelepçesi) kullanılarak yapılabilir. Farklı branşman boyutlarına izin verilir.
- Çapraz bağlantıları yaparken Stil 920 üst kelepçeler (çıkış kelepçeleri) ile Stil 920N/L920N üst kelepçeleri (çıkış kelepçelerini) KESİNLİKLE birlikte kullanmayın.
- HDPE borular üzerinde çapraz bağlantılar yapmayın.
- 14 – 16 inç/DN350 – DN400 boyutlarındaki Stil L920N bir çapraz tertibat olarak monte edilemez.

- Çapraz tertibatı bu bölümde verilen talimatara uygun olarak monte edin. Her bir taraftaki yerleştirme bileziğinin, çıkış deliğine sağlam şekilde oturduğunu doğrulayın. Cıvata yollarında neredeyse eşit boşluklar elde edecek şekilde, iki üst kelepçe (çıkış kelepçesi) boruya tamamen temas edene kadar somunları eşit olarak sıkın. Tork gereksinimleri için bu sayfanın 7a numaralı adımına bakın.

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Anahtarı inç/ 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

JIS metrik boru boyutu 200A (JIS Şartnamesi G 3452; G 3454) için geçerlidir.

Stil 920N Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Anahtarı inç/ 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

Stil L920N Yararlı Bilgiler

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Somun Boyutu inç/ Metrik	Derin Kuyulu Lokma Anahtarı inç/ 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

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 922 FireLock™ Çıkış T sadece yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanan ve monte edilen yangından koruma sistemlerinde kullanılmalıdır. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Stil 922 FireLock™ Çıkış T; sprinklerlerin, yağmurlama nipellerinin, yayların, ölçeklerin ve diğer çıkış ürünlerinin doğrudan bağlanması için tasarlanmıştır. Tüm listelemeler ve onaylar için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 10.52 ve 10.54 numaralı Victaulic yayınlarına bakın.

Stil 922'in dişi dişlerine sadece standart NPT veya BSPT (opsiyonel) erkek boru dişleri takılabilir. Problar, kuru askı sprinkler başlıkları vb. gibi özel özelliklere sahip erkek dişli ürünleri kullanmadan önce bu Victaulic ürünüyle kullanım için uygun olduğu doğrulanmalıdır. Uygunluğun önceden doğrulanmaması, montaj sorunlarına veya kaçaklarına neden olabilir, bu da sistem güvenirliğini bozabilir ve/veya maddi hasara yol açabilir.

Ayrıca, Stil 922, Victaulic IGS yivli boru bağlantı ürünlerine bağlantı için 1 inç/DN25 Victaulic IGS yivli çıkışıyla gelir.

Boru Hazırlama

⚠ UYARI

- **Stil 922 için bir çıkış deliği açılırken bu deliği daha önce kaynaklanmış bir noktaya AÇMAYIN. Dış delik mutlaka daha önce değiştirilmemiş veya onarılmamış bir konumda açılmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kusurlarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Çıkış borularının uygun şekilde hazırlanması için Victaulic delik açma makinelerinin kullanılması önerilir.**
- **Çıkış deliği açma işlemi tamamlandıktan sonra daima boru üzerindeki kuponların çıkartıldığını kontrol edin.**
- **Karbon çeliği dışındaki diğer boru malzemeleri için Victaulic ile iletişime geçin.**

1. Montaj işleminin ilk adımı, boruyu hazırlamaktır. Sızdırmazlık ve performans açısından deliklerin uygun şekilde hazırlanması oldukça önemlidir.

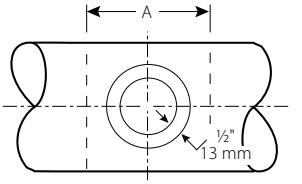
2. Çıkış deliği açma işlemi sırasında boruların desteklenmesi gerekir. Boruda belirtilen çıkış deliği konumuna bir işaret koyun.

3. Boruda belirtilen konumda doğru boyutta bir çıkış deliğinin açılabilmesi için doğru delik testeresinin kullanıldığından emin olun. Aşağıdaki "Boru Hazırlama Boyutları" tablosuna bakın.

4. Çıkış deliği, merkeze delinmeli ve borunun merkez çizgisine dik olmalıdır. Yanlış kesilen çıkış delikleri, tespit bileziğinin tam olarak takılamamasına neden olabilir ve ürünün, boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlamasını engelleyebilir.

5. Çıkış deliğindeki çapakları ve keskin kenarları giderin. Kalan çapaklar veya keskin kenarlar yerleştirme bileziğinin oturmasını, çıkıştan akış gelmesini ve conta sızdırmazlığını etkileyebilir.

6. Çıkış deliğinin **½** inç/13 mm çevresindeboru yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olduğundan ve genel olarak, contanın sızdırmazlığını etkileyebilecek girinti ve/veya çıkıntı içermediğinden emin olun. Borunun "A" boyutunda gösterilen tüm çevresi boyunca, kelepçenin boru etrafına tam olarak oturmasını engelleyebilecek herhangi bir kir, çizik, aşınma veya çıkıntı kesinlikle olmamalıdır. Sağ taraftaki çizime bakın.



Boru Hazırlama Boyutları

	Minimum Çıkış Deliği Çapı/ Delik Testeresi Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Çıkış Deliği Boyutu inç/mm	Yüzey Hazırlama "A" Boyutu inç/mm
Tüm Çıkış Boyutları	1 3⁄16 30	1 ¼ 32	3 76

⚠ DİKKAT

- **Borunun bir önceki sayfada açıklanan talimatlar uyarınca doğru şekilde oturduğunu doğrulayın.**

Borunun bu talimatlara uygun olarak hazırlanmaması durumunda conta sızdırmazlığı sağlanamayabilir ve neticesinde maddi hasar meydana gelebilir.

1a. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**

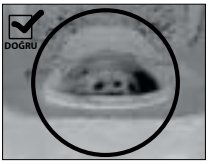
1b. CONTAYI TAKIN: Hiçbir yabancı madde kalmadığını doğrulamak üzere contayı ve conta cebini kontrol edin. Contayı gösterildiği gibi conta cebine takın. Conta cebine tam olarak oturduğundan emin olmak için contayı tam çevresi boyunca bastırın. **CONTAYI YAĞLAMAYIN.**

2. KELEPÇELERİ MONTE EDİN: Stil 922 tertibatının bir tarafındaki flanş somununu ve contayı sökün. Alt kelepçenin hareket etmesini sağlamak için cıvatanın ucuna gevşek şekilde diğer flanş somununu takın (flanş somunu ile cıvata ucu aynı seviyede olmalıdır).

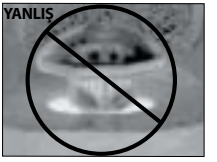
3a. KELEPÇELERİ TAKIN: Tespit bileziğini çıkış deliğine ortalayarak üst kepeçeyi (çıkış kelepçesini) boruya monte edin. Doğru oturduğunu kontrol etmek için üst kelepçeyi (çıkış kelepçesini) aşağı bastırarak ileri geri kaydırın. Doğru oturmuşsa üst kelepçe (çıkış kelepçesi) boru etrafında dönmeyecektir.

3b. Üst kelepçeyi (çıkış kelepçesini) yerinde sabit tutarken alt kelepçeyi boru etrafında çevirin. Yerleştirme bileziğinin çıkış deliğine tam olarak oturmaya devam ettiğini doğrulayın.

4. DİĞER CIVATAYI/FLANŞ SOMUNUNU TAKIN: Diğer cıvatayı üst kelepçeden (çıkış kelepçesinden) ve alt kelepçeden geçirin. Cıvataya bir flanş somunu takın. **NOT:** Her bir cıvatanın oval boynunun cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMUŞTUR



CIVATANIN OVAL BOYNU DOĞRU ŞEKİLDE OTURMAMIŞTIR

⚠ UYARI

- **Flanş somunları, 5 ve 6. adımlarda açıklanan tüm montaj gereksinimleri karşılanana kadar cıvata yolu boşlukları neredeyse eşit kalacak şekilde değişmeli ve eşit olarak sıkılmalıdır.**
- **Sıkma işlemi sırasında ellerinizi kelepçe açıklıklarından uzak tutun.**

Flanş somunların açıklandığı şekilde sıkılmaması, bağlantı elemanları üzerindeki yükün artmasına ve neticesinde şu koşulların ortaya çıkmasına neden olur:

- **Bağlantının yapılması için cıvata torkunun aşırı yüksek olması (yetersiz montaj)**
- **Yapılan bağlantının hasar görmesi (hasar gören veya kırılan cıvata yolları veya kelepçe kırılması)**
- **Contanın aşırı sıkılması**
- **Cıvata hasarı veya çatlağı**
- **Bağlantı kaçağı ve maddi hasar**
- **Sistem bütünlüğünün olumsuz etkilenmesi**
- **Yaralanma veya ölüm**

7. adımda açıklanan montaj gereksinimleri karşılandıktan sonra KESİNLİKLE somunları sıkmaya devam etmeyin.

- **Bu talimata uyulmaması aşağıda listelenen koşulların ortaya çıkmasına neden olabilir.**

DİKKAT

- **Contanın sıkışmasının önlenmesi için, tüm flanş somunlarının değişimli olarak, orantılı şekilde sıkılması çok önemlidir.**
- **Flanş somunlarını aşırı sıkmamak için maksimum uzunluğu 8 inç/200 mm olan bir anahtar kullanın.**
- **Montaj için gereken torkun yüksek olmaması nedeniyle bu ürünle birlikte bir darbeli alet kullanılması önerilmez.**

5. FLANŞ SOMUNLARINI SIKIN: Yerleştirme bileziğinin çıkış deliğine tam olarak oturduğunu doğrulayın. Flanş somunlarını değişmeli ve eşit şekilde, aşağıda listelenen maksimum tork değerine kadar sıkın ve contanın doğru sıkıştığından emin olmak için bu sırada cıvata yollarında neredeyse eşit bir boşluğun korunmasını sağlayın. Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun. Aşağıdaki "Yararlı Bilgiler" tablosuna bakın.
Dişli çıkışlar için: Flanş somunlarını maksimum 20 ft-lbs/27 N•m tork değerine kadar sıkın.
Yivli çıkışlar için: Flanş somununu maksimum 35 ft-lbs/48 N•m tork değerine kadar sıkın.

Herhangi bir bağlantı elemanına aşırı tork uygulandığından şüpheleniliyorsa (cıvatadaki bir eğimden, somunun cıvata yolu arayüzünde kabarmasından veya cıvata yolu hasarından vb. anlaşılabilir) tüm çıkış tertibatı derhal değiştirilmelidir.

Yararlı Bilgiler

	Somun Boyutu inç/Metrik	Lokma Boyutu inç/mm
Tüm Boyutlar	3/8 M10	9/16 15

6. TERTİBATI KONTROL EDİN: Stil 922 doğru şekilde monte edildiğinde üst kelepçe (çıkış kelepçesi) contanın yakınında boruyla metal-metal teması oluşturmaz. Üst kelepçe (çıkış kelepçesi) cıvata yolları ile alt kelepçe cıvata yolları arasında boşluklar varsa bunlar tertibatının her iki tarafında eşit olmalıdır.

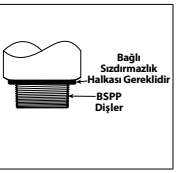
Stil 923 - Kelepçesiz Çıkış
Stil 924 - Kelepçesiz Termometre Çıkışı

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Stil 923, yangından koruma uygulamalarında kullanılıyorsa sistem mutlaka yürürlükteki ilgili National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R vb.) standartlarına veya muadili standartlara ve ilgili bina ve yangın kodlarına uygun olarak tasarlanmalı ve monte edilmelidir. Bu standartlar ve kodlar, sistemlerin donma sıcaklıklarına, korozyona, mekanik hasara vb. karşı korunması için önemli bilgiler içermektedir.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

- Stil 923'ün dişi dişlerine sadece NPT (standart), BSPT (opsiyonel) veya BSPP (opsiyonel) erkek boru dişleri takılabilir. Problar, kuru askı sprinkler başlıkları vb. gibi özel özelliklere sahip erkek dişli ürünleri kullanmadan önce bu Victaulic ürünüyle kullanım için uygun olduğu doğrulanmalıdır. Uygunluğun önceden doğrulanmaması, montaj sorunlarına veya kaçaklarına neden olabilir, bu da sistem güvenirliğini bozabilir ve/veya maddi hasara yol açabilir. Stil 923 ile ilgili tüm listelemeler ve onaylar için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 11.05 numaralı Victaulic yayınına bakın.
- **Stil 923, BSPP dişli seçeneğiyle birlikte sipariş edilirse bir BSPT erkek x BSPP dişi dişli burç tedarik edilir:** ISO 228-1 uyarınca basınç sızdırmaz bir bağlantı sağlamak için iki karşı yüzey arasına, dişlere yakın bir konuma uygun bir conta (bağlı sızdırmazlık halkası veya tespit halkalı oring) takılmalıdır. **NOT:** Bağlı sızdırmazlık halkaları ve tespit halkalı oringler Victaulic tarafından tedarik edilmemektedir.



- Victaulic Stil 924 Kelepçesiz Termometre Çıkışları, 6 inç/152 mm nominal mil uzunluklarına sahip endüstriyel termometrelerin takılabilmesi için UNEF (standart), NPT (opsiyonel) veya BSPP (opsiyonel) branşman bağlantı dişleri içermektedir. Mil uzunluğu 6 inç/152 mm'den kısa endüstriyel termometrelerin kullanılması yanlış okumalar yapılmasına neden olabilir. Bir endüstriyel termometrenin Stil 924'e montajını engelleyip engellemediğini doğrulamak için mil çapı doğrulanmalıdır. **NOT:** Bazı endüstriyel termometrelerle birlikte sökülebilir bir termo kuyu sağlanmaktadır; Stil 924'e bir endüstriyel termometre bağlanmadan önce mutlaka bu termo kuyu sökülmelidir. Ayrıntılı bilgiler için daima ilgili endüstriyel termometrenin üreticisi tarafından verilen kılavuzlara bakın. Stil 924 ile ilgili tüm listelemeler ve onaylar için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 11.06 numaralı Victaulic yayınına bakın.

Boru Hazırlama

⚠ UYARI

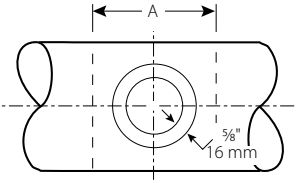
- **Stil 923 veya 924 için bir çıkış deliği açılırken bu deliği daha önce kaynaklanmış bir noktaya AÇMAYIN. Dış delik mutlaka daha önce değiştirilmemiş veya onarılmamış bir konumda açılmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kusurlarına neden olabilir.

DİKKAT

- **Çıkış borularının uygun şekilde hazırlanması için Victaulic delik açma makinelerinin kullanılması önerilir.**
- **Çıkış deliği açma işlemi tamamlandıktan sonra daima boru üzerindeki kuponların çıkartıldığını kontrol edin.**

1. Montaj işleminin ilk adımı, boruyu hazırlamaktır. Sızdırmazlık ve performans açısından deliklerin uygun şekilde hazırlanması oldukça önemlidir.
2. Çıkış deliği açma işlemi sırasında boruların desteklenmesi gerekir. Boruda belirtilen çıkış deliği konumuna bir işaret koyun.
3. Boruda belirtilen konumda doğru boyutta bir çıkış deliğinin açılabilmesi için doğru delik testeresinin kullanıldığından emin olun. Aşağıdaki "Boru Hazırlama Boyutları" tablosuna bakın.
4. Çıkış deliği, merkeze delinmeli ve borunun merkez çizgisine dik olmalıdır. Yanlış kesilen çıkış delikleri, tespit bileziğinin tam olarak takılamamasına neden olabilir ve ürünün, boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlamasını engelleyebilir.
5. Çıkış deliğindeki çapakları ve keskin kenarları giderin. Kalan çapaklar veya keskin kenarlar Stil 923 veya 924'ün oturmasını, çıkıştan akış gelmesini ve conta sızdırmazlığını etkileyebilir.
6. Çıkış deliğinin ⅝ inç/16 mm çevresinde boru yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olduğundan ve genel olarak, contanın sızdırmazlığını etkileyebilecek girinti ve/veya çıkıntı içermediğinden emin olun. Borunun "A" boyutunda gösterilen tüm çevresi boyunca, Stil 923 veya 924'ün boru etrafına tam olarak oturmasını engelleyebilecek herhangi bir kir, çizik, aşınma veya çıkıntı kesinlikle olmamalıdır. Sağ taraftaki çizime bakın.



Boru Hazırlama Boyutları

Çıkış Boyutu	Minimum Çıkış Deliği Boyutu/ Delik Testeresi Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Çıkış Deliği Boyutu inç/mm	Yüzey Hazırlama "A" Boyutu inç/mm
Tüm ½ ve ¾ inç/ 21.3 ve 36.9-mm çıkışlar	1 ½ 38	1 9⁄16 40	3 ½ 89
Tümü 1, 1 ¼ ve 1 ½ inç/ 33.7, 42.4 ve 48.3 mm çıkışlar	2 ½ 64	2 9⁄16 65	4 102

Montaj

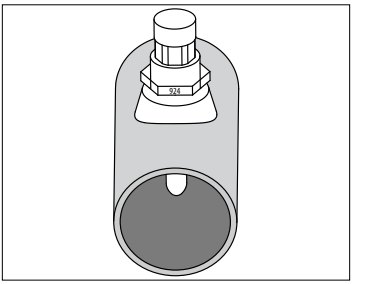
⚠ DİKKAT

- **Borunun bir önceki sayfada açıklanan talimatlar uyarınca doğru şekilde oturduğunu doğrulayın.**

Borunun bu talimatlara uygun olarak hazırlanmaması durumunda conta sızdırmazlığı sağlanamayabilir ve neticesinde maddi hasar meydana gelebilir.

DİKKAT

- **Bu bölümdeki resimlerde Stil 923 Kelepçesiz Çıkışın montajı gösterilmiştir, ancak aynı adımlar Stil 924 Kelepçesiz Termometre Çıkışları için de geçerlidir.**



1. STİL 923 VEYA 924'Ü KONTROL EDİN: Üst altıgen somun üzerindeki "923" ya da "924" yazılarının yukarıda gösterildiği gibi bileziğin eğimli kısmına (boru ekseni boyunca) dönük olduğunu doğrulayın.

2. MONTAJ SOMUNUNU YERLEŞTİRİN: Montaj somununun harfli yüzeyini yukarıda gösterildiği gibi dişlerin üstüne yerleştirin. Montaj somununu SÖKMEYİN.

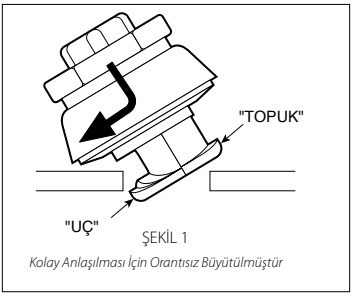
3a. CONTAYI KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.**Hiçbir yabancı madde kalmadığını doğrulamak üzere contanın sızdırmazlık yüzeyini kontrol edin.

⚠ DİKKAT

- **CONTAYI STİL 923 VEYA 924'TEN ÇIKARMAYIN.**
- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için contanın SADECE açıktaki sızdırmaz yüzeyine ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Contanın açıktaki sızdırmaz yüzeyinde aşırı miktarda yağ KULLANMAYIN.**

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

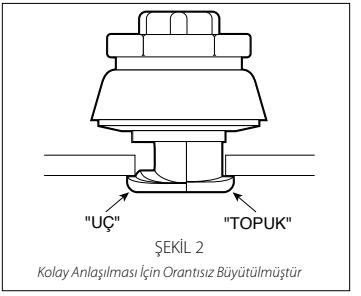
3b. CONTALAYI YAĞLAYIN: CONTAYI STİL 923 VEYA 924'TEN ÇIKARMAYIN. Contanın SADECE açıktaki sızdırmaz yüzeyine ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın.



ŞEKİL 1

Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

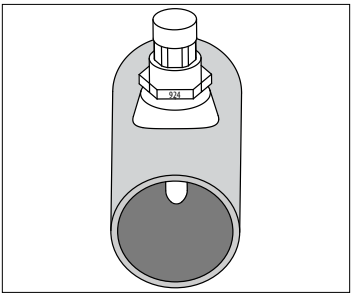
4. STİL 923 VEYA 924'Ü YERLEŞTİRİN: Stil 923 veya 924'ün "ayağını" boruya yerleştirin. Stil 923 veya 924'ü yerleştirmek için "parmak ucunu" çıkış deliğine bastırın (yukarıda verilen Şekil 1'e bakın).



ŞEKİL 2

Kolay Anlaşılması İçin Orantısız Büyütülmüştür

5. STİL 923 VEYA 924'Ü YERLEŞTİRİN: "Topuğu" boru içine yerleştirmek için Stil 923 veya 924'ü kaydırın. **NOT:** İşletme koşullarında doğru performansın elde edilmesi için topuk yukarıda verilen Şekil 2'de gösterildiği gibi yerleştirilmelidir.



6. MONTAJ SOMUNUNU ELİNİZLE SIKIN: Bileziği yerinde tutarken montaj somununu elinizle sıkın. Sıkmadan önce Stil 923 veya 924'ü çıkış deliğine yerleştirmeyi deneyerek uygun şekilde oturduğunu kontrol edin. Stil 923 veya 924 kaymamalıdır. Kayma meydana gelirse montaj somununu gevşetin, Stil 923 veya 924'ü yeniden yerleştirin ve montaj somununu tekrar elinizle sıkın. **NOT:** Üst altıgen somun üzerindeki "923" ya da "924" yazılarının yukarıda gösterildiği gibi hâlâ bileziğin eğimli kısmına (boru ekseni boyunca) dönük olduğunu doğrulayın.

7. MONTAJ SOMUNUNU ANAHTARLA SIKIN: Bilezik deforme olana ve tüm taraflardan boruya eşit şekilde temas edene kadar montaj somununu anahtarla sıkın. Contanın sıkışmasını engellemek için bilezik/conta hizalamasını koruyun.

½ inç/DN15 ve ¾ inç/DN20 çıkış boyutları için: 200 ft-lbs/271 N•m tork değerini AŞMAYIN.

1 inç/DN25, 1 ¼ inç/DN32 ve 1 ½ inç/DN40 çıkış boyutları için: 380 ft-lbs/515 N•m tork değerini AŞMAYIN.

NOT: 4 – 8 inç/DN100 – DN200 Stil 923 ve 924 boyutları için sıkma sırasında bir "cırcır" hareketi, bilezikle hizalamanın sağlanmasını destekler.

⚠ UYARI

- **Bileziğin boruya tüm taraflardan eşit şekilde temas edebilmesi için mutlaka deforme olması gerekir.**
- **½ inç/DN15 ve ¾ inç/DN20 çıkış boyutları için: Montaj sırasında montaj somununda 200 ft-lbs/271 N•m tork değerini aşmayın.**
- **1 inç/DN25, 1 ¼ inç/DN32 ve 1 ½ inç/DN40 çıkış boyutları için: 380 ft-lbs/515 N•m tork değerini AŞMAYIN.**
- **Sistem testleri sırasında çalışma basıncını 1 ½ oranından fazla AŞMAYIN.**

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

8. TERTİBATI KONTROL EDİN: Montaj somununu anahtarla sıktıktan sonra bilezik eğiminin, boru eğimine uygun olduğunu doğrulayın. Ayrıca, bileziğin tüm taraflardan boruya eşit şekilde temas ettiğini ve contanın hiçbir bölümünün açıkta kalmadığını doğrulayın.

9. BAĞLANTIYI YAPIN: İkinci bir anahtarı sadece üst altıgen cvıatada kullanarak gerekli bağlantıyı yapın. Çıkışın çıkış deliğinde kaybolmasını engellemek için bu bağlantıyı sıkmak için montaj somununu KULLANMAYIN.

DİKKAT

- **Stil 923 ve 924, montaj sırasında bilezik deforme olduğundan TEKRAR KULLANILAMAZ.**

⚠ UYARI

- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye başlamadan önce mutlaka tüm talimatları dikkatlice okuyun.**
- **Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından mutlaka emin olun.**
- **Test için veya test sırasında veya valf kapatma/konumlandırma nedeniyle izole edilmiş olabilecek tüm ekipman, branşman hattı veya boru bölümlerinin, herhangi bir Victaulic ürününe uygulanacak kurulum, çıkarma, ayar veya bakım işlemlerinden önce derhal belirlenmesi, basınçlarının boşaltılması ve drenaj uygulanması gerekir.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**
- **Bu montaj talimatları deneyimli ve eğitimli montaj personeline yöneliktir. Montör bu ürünün kullanımını ve neden sadece belirli uygulamalara yönelik olduğunu biliyor olmalıdır.**
- **Montör genel endüstri güvenlik standartlarını ve ürünün yanlış monte edilmesi sonucu doğabilecek sonuçları biliyor olmalıdır.**

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

Stil 926 *Mechanical-T* İstavrozlar, OGS yivli boru bileşenlerine doğrudan branşman bağlantısı sağlanması için tasarlanmıştır. Ayrıntılı bilgi için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 11.07 numaralı Victaulic yayınına bakın.

Aşağıdaki prosedürler, Stil 926 *Mechanical-T* İstavrozun çelik borulara doğru montajı içindir. HDPE borulara nasıl doğru şekilde monte edilebileceği hakkında bilgi için I-900 Saha Montaj Kılavuzuna bakın.

Boru Hazırlama

⚠ UYARI

- **Stil 926 için bir çıkış deliği açılırken bu deliği daha önce kaynaklanmış bir noktaya AÇMAYIN. Dış delik mutlaka daha önce değiştirilmemiş veya onarılmamış bir konumda açılmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı kusurlarına neden olabilir.

DİKKAT

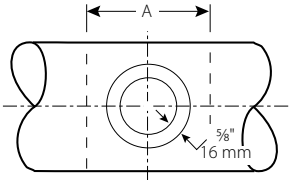
- **Deliğin doğru şekilde hazırlanması için Milwaukee ½" Hole-Hawg® Matkap 300/1200 dvr/dk veya benzeri bir delik testeresiyle donatılmış bir Victaulic delik kesme aletinin kullanılması önerilir.**
- **Çıkış deliği açma işlemi tamamlandıktan sonra daima boru üzerindeki kuponların çıkartıldığını kontrol edin.**

1. Montaj işleminin ilk adımı, boruyu hazırlamaktır. Sızdırmazlık ve performans açısından deliklerin uygun şekilde hazırlanması oldukça önemlidir.
2. Çıkış deliği açma işlemi sırasında boruların desteklenmesi gerekir. Boruda belirtilen çıkış deliği konumuna bir işaret koyun.
3. Boruda belirtilen konumda doğru boyutta bir çıkış deliğinin açılabilmesi için doğru delik testeresinin kullanıldığından emin olun. Bir sonraki sayfada verilen "Boru Hazırlama Boyutları" tablosuna bakın.
4. Çıkış deliği, merkeze delinmeli ve borunun merkez çizgisine dik olmalıdır. Yanlış kesilen çıkış delikleri, tespit bileziğinin tam olarak takılamamasına neden olabilir ve ürünün, boru yüzeyinde sızdırmazlık sağlamasını engelleyebilir.

® Milwaukee Hole-Hawg, Milwaukee Tool'un tescilli ticari markasıdır

5. Çıkış deliğindeki çapakları ve keskin kenarları giderin. Kalan çapaklar veya keskin kenarlar yerleştirme bileziğinin oturmasını, istavrozdan akış gelmesini ve oring sızdırmazlığını etkileyebilir.

6. Çıkış deliğinin 5/8 inç/16 mm çevresindeboru yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olduğundan ve genel olarak, contanın sızdırmazlığını etkileyebilecek girinti ve/veya çıkıntı içermediğinden emin olun.
Borunun "A" boyutunda gösterilen tüm çevresi boyunca, şeridin veya istavrozun boru etrafına tam olarak oturmasını engelleyebilecek herhangi bir kir, çizik, aşınma veya çıkıntı kesinlikle olmamalıdır. Sağ taraftaki çizime bakın.



Boru Hazırlama Boyutları

İstavroz Boyutu	Minimum Çıkış Deliği Boyutu/ Delik Testeresi Boyutu inç/mm	İzin Verilen Maksimum Çıkış Deliği Boyutu inç/mm	Yüzey Hazırlama "A" Boyutu inç/mm
Tümü 4 inç/ 114,3 mm istavrozlar	4½ 115	4⅝ 117	8 203
Tümü 6 inç/ 168,3 mm istavrozlar	6⅝ 168	6¾ 171	10 254

Montaj

1. ÇAPRAZ DEMİRİ TAKIN: Çapraz demiri kayışın her iki tarafındaki tespit braketine takın. Çapraz demirin düz tarafı aşağıdaki 3. adımdaki profil görünümünde gösterildiği gibi kayışın açık ucundan dışarı bakmalıdır.

2. U CIVATAYI TAKIN: U cıvatayı kayışın her iki tarafındaki çapraz demire takın. Dişli uçlar, çapraz demirlerin düz taraflarından çıkmalıdır.

3. SOMUNLARI GEVŞEK ŞEKİLDE TAKIN:
U cıtavaların her bir ucuna bir pul yerleştirin ve ardından her bir pula gevşek şekilde bir somun takın. Somunlar sadece tertibatı yerinde tutmaya yetecek kadar sıkılmalıdır.
NOT: Aşırı sıkılması, U cıvatalar kelepçelere takılırken tertibatın hareket etmesini engelleyebilir.

⚠ DİKKAT

- **Montaj sırasında contanın sıkışmasını, diş kaptırmasını ve yıpranmasını önlemek için SADECE istavroz kelepçesinin alt tarafındaki yive ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın.**
- **Yivde aşırı yağlayıcı KULLANMAYIN.**
- **Stil 926, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.**

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

4. YİVİ YAĞLAYIN: SADECE spigot kelepçesinin alt tarafındaki oring yivine ince bir katman halinde uyumlu bir yağlayıcı uygulayın. 34. sayfada bulunan "Cıvatalar için Yağlayıcı Uygunluğu" tablosuna bakın. Stil 926, HDPE borularla birlikte kullanılıyorsa yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima boru üreticisine danışın.

5a. ORİNGİ KONTROL EDİN: İlgili uygulama için uygun olduğundan emin için oringi kontrol edin. Renk kodu, malzeme sınıfını tanımlar. **"Conta Renk Kodu Referansı" tablosu için 32. sayfaya bakın. Tüm uyumluluk bilgileri için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 ve GSG-100 numaralı Victaulic yayınlarına başvurun.** Hiçbir yabancı madde kalmadığını doğrulamak üzere oringi kontrol edin.

5b. ORİNGİ TAKIN: Oringi istavroz kelepçesinin altındaki yive bastırın. Oringi boruya YERLEŞTİRMEYİN ve yerleştirme bileziğini oringten geçirmeye çalışmayın. Bu, oringi çıkış deliğine itebilir ve sızdırmazlığın doğru şekilde elde edilmesini önleyebilir.

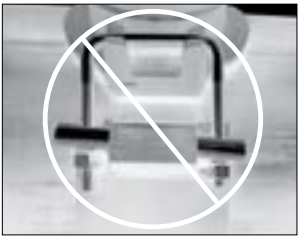
6. KELEPÇEYİ YERLEŞTİRİN: Yerleştirme bileziğini borudaki çıkış deliğine sokarak kelepçeyi yerleştirin. Oringin kelepçedeki yiv içinde kaldığından ve çıkış deliğinden düşmediğinden emin olun.

7. ŞERİDİ YERLEŞTİRİN: Şeridin bir ucunu boruya itin ve bir U cıvatasını spigot kelepçesinin tespit parçasına geçirin.

8. ŞERİDİ TAKIN: Borunun karşı tarafında, ikinci U cıvatayı yukarı doğru çekin ve spigot kelepçesinin ikinci tespit parçasına geçirin. **NOT:** Bu adımın gerçekleştirilmesi için yeterli uzunluk bulunmuyorsa tertibatı uzatmak için U cıvatalar üzerindeki somunları gevşetin.

9. SIKMA İÇİN YERLEŞTİRME: U cıvataları, çapraz demirleri ve şeridi sıkmak üzere tüm somunlar etrafına derin kuyulu bir lokma oturacak şekilde yerleştirin.

10. BAĞLANTI ELEMANINI SIKIN: 1/16 inç boyutunda derin kuyulu bir standart lokma kullanarak her bir U cıvata üzerindeki her iki somunu atlayarak sıkın. Somunları U cıvatalarındaki ikinci somunun bulunduğu noktadan sonra ¼ inç/6 mm'den fazla sürmeyin. **Montajı tamamlamak için her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın.** Somunları 75 – 100 ft-lbs/
102 – 136 N•m tork değerine kadar, her iki tarafta kelepçe ile şerit arasında eşit boşluk kalacak şekilde sıkın. **Somunları sıkarken 100 ft-lbs/136 N•m tork değerini GEÇMEYİN.**

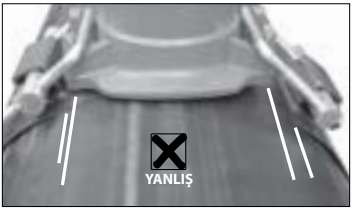


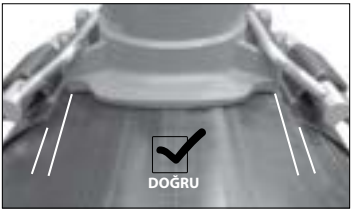
NOT: Bir somunun aşırı sıkılması, dişlerin hasar görmesine neden olabilir ve solda gösterildiği gibi tertibat konumunun kaymasına yol açabilir.

⚠ UYARI

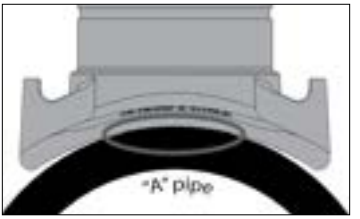
- **Somunları sıkarken 100 ft-lbs/136 N•m tork değerini GEÇMEYİN. Daha yüksek tork uygulanması, sızdırmazlığı yükseltmeyeceği gibi ürün kusurlarına da yol açabilir.**

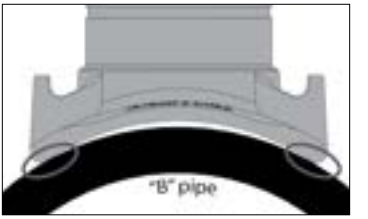
Somunların uygun şekilde sıkılmaması ölümler, ciddi yaralanmalar ve maddi hasar ile sonuçlanabilecek ürün arızalarına neden olabilir.





11. MONTAJ BOŞLUKLARINI KONTROL EDİN: Spigot kelepçesinin her bir taraftaki şeride eşit mesafede olduğunu doğrulayın. Şerit bağlantı elemanı, kelepçeyi her iki tarafından eşit şekilde kavramıyorsa tertibatın hizası bozulabilir, bu da kelepçenin çıkış deliğine doğru açılı gelmesine ve oringin yanlış sıkılmasına neden olabilir.





12. MONTAJ TEMAS NOKTALARINI KONTROL EDİN: Spigot kelepçesi mutlaka minimum iki ayrı konumda boruya temas etmelidir. Öncelikle, kullanılan boru boyutunun "A" ve "B" kategorisinden hangisine girdiğine karar vermek için aşağıdaki tablolara bakın. İkinci olarak, bu kategorinin uygun temas noktaları için yukarıdaki çizimlere bakın.

4 inç/114.3 mm İstavroz Boyutu	
"A" NPS Çelik Boru inç/mm	**"B" NPS Çelik Boru inç/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

6 inç/168.3 mm İstavroz Boyutu	
"A" NPS Çelik Boru inç/mm	**"B" NPS Çelik Boru inç/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	–

Kör Tapalar ve Test Tapası Kiti

victaulic®

I-100-TUR_281

VICTAULIC KÖR TAPA MONTAJ GÜVENLİK TALİMATLARI

⚠ UYARI

- **Bir kaplini/kör tapayı veya herhangi başka bir Victaulic boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan önce mutlaka tüm kılavuzu okuyun ve anladığınızdan emin olun.**
- **Bir kaplini/kör tapayı veya herhangi başka bir Victaulic boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan önce mutlaka basıncını tahliye ettikten sonra boru sistemini boşaltın.**
- **Bir kaplini/kör tapayı veya herhangi başka bir Victaulic boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce mutlaka boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.**
- **Hiçbir koşulda, sistemin basıncının tahliye edildiğini veya sistemin boşaltıldığını doğrulamak için bir kaplin bağlantı parçasını veya başka bir sistem bileşenini gevşetmeyin.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

Bu bölüm, Victaulic tarafından üretilen, tüm boyut aralıklarında ve yiv profillerinde kaplinler içeren, yine Victaulic tarafından üretilen kör tapaların montajı, kullanımı ve sökülmesi hakkında güvenlik talimatlarını ve Victaulic kör tapaların doğru kullanımı için kritik olan diğer önemli bilgileri içermektedir.

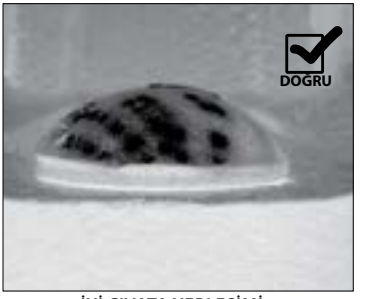
Installation-Ready™ Kaplinlerle ilgili olarak önemli Victaulic kör tapa işaret bilgileri için 284. sayfadaki "DİKKAT" bölümüne bakın.

Kullanılan Victaulic kör tapanın özel yiv profili için tasarlanmış olduğunu daima doğrulayın. Örneğin Victaulic No. W60 Kör Tapa sadece Victaulic Advanced Groove System (AGS) ürünleriyle birlikte kullanılmalıdır. AGS kör tapalarla ilgili ilave bilgiler için I-W100 Saha Montaj Kılavuzuna bakın.

Bir Victaulic kör tapayı monte ederken, kullanırken veya sökerken daima Victaulic kör tapayla kullanılan Victaulic kapline özel olarak bu kılavuzda verilen montaj talimatlarını dikkate alın. Victaulic No. T-60 Test Tapaları için daima kitle birlikte verilen ve bu kılavuzun 286. sayfasında açıklanan ilave montaj talimatlarına bakın.

Monte ettikten sonra doğru şekilde monte edildiğinden emin olmak için daima kurulumu kontrol edin.

İYİ MONTAJ
(KÖR TAPA DOĞRU TARAFI YUKARI BAKACAK VE KAPLİN CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASI MEYDANA GELECEK ŞEKİLDE KAPLİNE OTURUR)



İYİ CIVATA YERLEŞİMİ
(HER BİR CIVATANIN OVAL BOYNU, CIVATA DELİĞİNE DOĞRU ŞEKİLDE OTURUR)

Aşağıdaki koşullar kabul edilemez ve herhangi bir sistem basınç testi yürütülmeden önce mutlaka düzeltilmelidir.

KÖTÜ MONTAJ
(KÖR TAPANIN YANLIŞ TARAFI YUKARI BAKIYOR - BU DURUMDA CIVATA YOLLARINDA METAL-METAL TEMASININ SAĞLANMASI İÇİN BAĞLANTI PARÇALARININ SIKILMASI MÜMKÜN DEĞİLDİR)

KÖTÜ MONTAJ
(CIVATA YOLLARINDA TAM OLARAK METAL – METAL TEMASI SAĞLANMAMIŞ)

KÖTÜ CIVATA YERLEŞİMİ
(OVAL BOYUN CIVATA DELİĞİNE TAM OLARAK OTURMUYOR)

DİKKAT

Victaulic Kör Tapaların Victaulic Installation-Ready Kaplinlerle montajı için:

- **Victaulic Installation-Ready kaplinler sadece belirli tipte Victaulic kör tapalarla kullanılmalıdır. Bu kör tapalar aşağıda listelenen işaretlerle tanımlanır. Doğru Victaulic kör tapanın kullanıldığını mutlaka doğrulayın.**
- **Bir Victaulic kör tapaya bir Victaulic Installation-Ready kaplin monte ederken kör tapanın contanın orta ayağına tam olarak oturmasına dikkat edin. Tüm montaj gereksinimleri için daima bu kılavuzdaki ilgili Victaulic kapline özel talimatlara bakın.**

Victaulic Stil 009N Kaplinler için

- **Sadece iç yüzeyinde "EZ" işareti bulunan Victaulic FireLock™ No. 006 Kör Tapaları veya iç yüzeyinde "EZ QV" işareti bulunan Victaulic No. 60 Kör Tapaları kullanın.**

Victaulic Stil 607 Kaplinler için

- **Yalnızca iç yüzeyinde "QV" işareti bulunan Victaulic No. 660 Kör Tapalarla birlikte kullanın.**

Original Groove System (OGS) İçeren Diğer Tüm Victaulic Installation-Ready Kaplin Stilleri için

- **Yalnızca iç yüzeyinde "EZ QV" işareti bulunan Victaulic No. 60 Kör Tapalarla birlikte kullanın.**

T-60 TEST TAPALARI VEYA SİSTEM BASINÇ TESTİ İÇİN TAKILAN KÖR TAPALAR İÇİN GÜVENLİK TALİMATLARI

- Sistem basınç testleri için kullanılan Victaulic kör tapalara sistemin basıncının tahliye edildiğinin doğrulanabilmesi için açılabilecek bir küresel vana monte edilmelidir.
- Victaulic No. T-60 Test Tapası, sistem basınç testleri için mümkün olduğu her durumda kullanılmalıdır. Gereken boyutta bir Victaulic No. T-60 Test Tapası bulunmuyorsa müşterinin, sistem koşulları için doğru boyutta bir küresel vanayla takabileceği bir konik kör tapa sipariş etmek için Victaulic ile temasa geçin. **Hiçbir koşulda, sistemin basıncının tahliye edildiğini veya sistemin boşaltıldığını doğrulamak için bir kaplin bağlantı parçasını veya başka bir sistem bileşenini gevşetmeyin.**
- Sistem basınç testi gerçekleştirmeden önce basıncın yanlışlıkla sıkışmasını engellemek için, test edilen sistemdeki (veya sistemin test edilen bölümündeki) vanaların kapalı olduğunu doğrulayın.
- Sistem basınç testini tamamladıktan hemen sonra sistem basıncı uygun bir vana kullanılarak boşaltılmalıdır.

DİKKAT

- **Basınç göstergesi, sistem basıncının doğrulanması için tek başına kabul edilebilir bir yöntem değildir. Sistem basıncının ilgili tesis için geçerli ulusal ve yerel kodlar ve standartlar uyarınca tahliye edildiğinin doğrulanması için örneğin ikinci bir basınç göstergesi veya vanası vb. gibi ikinci bir doğrulama yöntemi kullanın.**

VICTAULIC KÖR TAPA SÖKÜM GÜVENLİK TALİMATLARI

⚠ UYARI

- **KAPLİN/KÖR TAPA BASINÇLI OLABİLİR.**
- **Bir kaplini/kör tapayı veya herhangi başka bir Victaulic boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan önce mutlaka basıncını tahliye ettikten sonra boru sistemini boşaltın.**
- **Bir kaplini/kör tapayı veya herhangi başka bir Victaulic boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce mutlaka boru sisteminin basıncının tamamen tahliye edildiğinden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.**
- **Hiçbir koşulda, sistemin basıncının tahliye edildiğini veya sistemin boşaltıldığını doğrulamak için bir kaplin bağlantı parçasını veya başka bir sistem bileşenini gevşetmeyin.**
- **Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.**

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

1. Basıncını tahliye ettikten sonra boru sistemini tamamen boşaltın ve artık basınç kalmadığından emin olun.
2. Kaplin somunlarını yavaşça gevşetin ve kaplinin ve kör tapanın yönüne bağlı olarak kaplinden ayrılırken kör tapayı desteklemeye hazır olun.

VICTAULIC ÖNERİYOR:

- Mümkün olduğu durumlarda pnömatik (hava) testi yerine hidrostatik (su) testi
- Her bir test noktası konumunda bir basınç tahliye cihazıyla konik uçlu tapa kullanımı (Victaulic tarafından No. T-60 Test Tapası Kiti ve siparişe özel imal edilen konik uçlu tapalar tedarik edilmektedir)
- Test tamamlandıktan hemen sonra basıncın tahliye edilmesi (belirtilen iş sahası için tüm ilgili ulusal ve yerel kodları ve standartları takip edin)
- Montaj yüklenicisi tarafından onaylanan kilitleme/etiketleme prosedürleri
- Mechanical Contractors Association of America, Inc. (MCAA) tarafından yayınlanan "Basınç Testi Güvenliği Kılavuzu"nda verilen test prosedürleri vb. gibi, teknik uzmanlar tarafından önerilen test prosedürlerinin takip edilmesi

NORMALDE AÇIK T-60 TEST TAPASI KİTİ MONTAJ VE KULLANIM TALİMATLARI

⚠ UYARI

- **KAPLİN/TEST TAPASI TERTİBATI BASINÇLI OLABİLİR.**

- **Kaplin/test tapası tertibatını gevşetmeye çalışmadan önce daima boru bağlantı sisteminin basınını tahliye edin ve boru bağlantı sistemini tamamen boşaltın.**
- **Küresel vana açılırken dikkatli olun.**
- **Sistemi test ederken yüzünüzü ve diğer vücut uzuvlarınızı küresel vananın çıkışından uzak tutun.**
- **Bilyalı vanada KESİNLİKLE değişiklik yapmayın. Kullanım öncesi test tapası tertibatının hasar görmediğinden ve doğru ve çalışır durumda olduğundan emin olmak kullanıcının sorumluluğundadır.**

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

1. Victaulic bu test tapası tertibatının bir Stil 107N QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin veya Stil 07 Zero-Flex™ Rijit Kaplin ile birlikte monte edilmesini önerir. İlgili kaplin için bu kılavuzda verilen talimatları takip edin.
2. Sistemi basınçlandırmadan önce küresel vananın KAPALI konumda olduğunu doğrulayın.
3. Test tamamlandıktan sonra veya kaplinleri ayarlamaya veya sökmeye başlamadan önce küresel vanayı yavaşça açarak hattın hala basınçlı olup olmadığını belirleyin. Açılırken küresel vanadan devamlı bir akışkan veya hava akışı meydana geliyorsa hattın basıncı MUTLAKA tahliye edilmeli (atmosfer basıncı) ve kaplinlerin sökülmesi veya ayarlanması işlemine devam etmeden önce hattaki test ortamı içeriği tamamen boşaltılmalıdır.

⚠ BORU TAPASINI KÜRESEL VANANIN ÇIKIŞINA MONTE ETMEYİN.

⚠ Test tapası tertibatları sadece sistem test edilirken geçici kullanım için tasarlanmıştır ve kesinlikle kalıcı olarak monte edilmemelidir.

⚠ Kullanıcı her kullanım öncesinde tüm test tapası tertibatlarının uygulama için uygun olduğunu kontrol etmek ve doğrulamaktan sorumludur. Test tapası dökümünde ve bağlantı kaplininde deformasyon veya çatlaklara karşı tertibatı kontrol edin. Küresel vanayı hasarlara karşı kontrol edin ve tapaya dişli bağlantının güvenli olduğunu doğrulayın. Hasarlı bileşenler mutlaka derhal değiştirilmelidir.

⚠ Yivli boru ucunda doğru kaplin/test tapası kurulumunu etkileyecek girintiler, çıkıntılar ve pafta izleri olmadığını doğrulayın. Boru ucu deformasyonları mutlaka düzeltilmelidir.

⚠ **Test tapası tertibatı 250 psi/1700 kPa/17 Bar maksimum anma testi basıncında tekrar tekrar kullanılabilir. Test basıncı, bağlantı noktasında bağlantı değerini aşmamalıdır.**

Vana Montaj Talimatları

Kelebek Vanalar
Çekvalfler
Küresel Vanalar
Tapalı Vanalar
Sürgülü Vanalar

⚠ UYARI

- **BU VANAYLA BİRLİKTE DAİMA DOĞRU YİV PROFİLİNE SAHİP KARŞI BİLEŞENLERİN KULLANILDIĞINDAN EMİN OLUN.**
- **VANA BASINÇLIYKEN BAĞLANTI ELEMANLARINI GEVŞETMEYİN VEYA SIKMAYIN.**
- **Karşı bileşen malzemelerinin, kullanılması planlanan akışkan ortamına uygunluğunun doğrulanması sistem tasarımcısının sorumluluğundadır. Vana gövdeleri, diskler ve diğer yaş bileşenler, boru sisteminden geçen malzemeyle uyumlu olmalıdır. İlgili vanalar için güncel Victaulic ürün yayınına bakın ve ayrıntılı bilgi için Victaulic ile iletişime geçin.**
- **Kimyasal bileşim, pH seviyesi, işletme sıcaklığı, klor seviyesi, oksijen seviyesi ve debinin, karşı bileşen malzemelerinin üzerindeki etkileri mutlaka değerlendirilmeli ve sistem ömrünün amaçlanan kullanım için uygun olduğu doğrulanmalıdır.**

Bu talimatlara uyulmaması ölüm, ciddi yaralanmalar veya maddi hasarlar ile sonuçlanabilecek montaj hatalarına ve bağlantı sorunlarına neden olabilir.

Victaulic®

I-100-TUR_287

KELEBEK VANALAR

DİKKAT

- **Victaulic Kelebek Vanaların sistem içinde dönmesini engellemek için Victaulic, vananın en az bir Victaulic Rijit Kaplin ile birlikte monte edilmesini önerir. İki adet Victaulic Esnek Kaplini kullanılıyorsa boru sistemine kaplin bağlantısında bağlantı sapmasının veya vananın dönmesinin engellenmesi için ilave destek gerekli olabilir.**

- Boru sistemine bir Victaulic Kelebek Vana monte ediliyorsa ilgili kaplin için bu kılavuzdaki talimatları takip edin (ilave montaj notları için aşağıdaki sayfaya bakın). **Victaulic Kelebek Vanalar yatay veya düşey yönlerde monte edilebilir.**

KELEBEK VANALARI, SİSTEME DİSKİ TAM AÇIK KONUMDAYKEN MONTE ETMEYİN. Açığa çıkan disk hasar görebilir ve vananın doğru çalışmasını engelleyebilir.

Diskin hiçbir parçasının vana gövdesinin ucundan taşmadığını doğrulayın.

- Victaulic Kelebek Vanaları kısma uygulamalarında kullanıyorsanız Victaulic, diskin en az 30 derece açıklıkta yerleştirilmesini önerir. En iyi sonuçlar için diskin 30 ila 70 derece açık olması gerekir; ideal açıklık, boru sisteminin akış gereksinimlerine/karakteristiklerine bağlıdır. Disk, 30 dereceden dar bir açıklıkta duruyorsa yüksek boru hattı hızları ve/veya kısma uygulaması gürültüye, titreşime, kavitasyona, ciddi conta erozyonuna/sürtünmesine ve/veya kontrol kaybına neden olabilir. Kısma uygulamaları için Victaulic ile iletişime geçin.
- Victaulic, su uygulaması için akış hızlarının saniyede 20 fit/6 metreye kadar sınırlandırılmasını önerir. Daha yüksek akış hızları belirtilmişse veya gerekiyorsa bir kelebek vanayı etmeden önce Victaulic ile iletişime geçin. Su dışında bir akış ortamı varsa Victaulic ile temasa geçin.
- Victaulic, iyi boru uygulamaları kullanılmasını ve pompalar, dirsekler ve kontrol vanaları vb. düzensiz akış kaynaklarının alt akımına boru çapının beş katına denk genel bir kelebek vana monte edilmesini önerir. Alan sınırlamaları nedeniyle bu mümkün olmuyorsa sistem, vananın, dinamik tork ve vana ömrü etkilerini en aza indirecek biçimle yerleştirilmesine ve çevrilmesine izin verecek şekilde tasarlanmalıdır.
- Bağlantıların aşırı yüklenmesinin önlenmesi için Victaulic Kelebek Vanalar ve bağlı borular doğru şekilde desteklenmelidir. Askı aralıkları, bu kılavuzun ilgili "Rijit Sistem Askı Aralığı" bölümüyle uyumlu olmalıdır.
- Victaulic Kelebek Vanaları boru sistemi için bir destek olarak KULLANMAYIN.
- Victaulic Kelebek Vanalara kaynak yapılmasına izin verilmez ve böyle bir durumda Victaulic garantisi geçersiz kalır.
- Bir Victaulic Kelebek Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın. Kelebek vana açılırsa ve ardından kör tapa takılıyken aniden kapatılırsa disk ile kör tapa arasındkai boşluk dolar ve basınçlandırılır. Arkasındaki boşlukta basınç varken kör tapa sökülürse ani bir basınç salınımı gerçekleşebilir. **TAPA SÖKÜLMEDEN ÖNCE BASINÇ, KÖR TAPANIN KÜRESEL VANASINDAN TAHLİYE EDİLMELİDİR. NOT: Disk boşluğu boyutları nedeniyle Kelebek Vanalara doğrudan bağlanan bir kör tapa, diskin tam "AÇIK" konuma ulaşmasını engelleyebilir.**

⚠ TEHLİKE	
	• **Bir Victaulic Kelebek Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın.** • **Tapa sökülmeden önce basınç, kör tapanın küresel vanasından tahliye edilmelidir.** **Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalara, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.**

461 Serisi Vic-300™ MasterSeal™ Paslanmaz Çelik Kelebek Vana

- 461 Serisi Kelebek Vanalar, Stil 743 *Vic-Flange* Adaptörlerle birlikte flanşlı bileşenlere doğrudan bağlanamaz. Bu uygulama için No. 46 ANSI 300 yiv-flanş adaptörü gereklidir.

700 Serisi Kelebek Vana

- Stil 741/841 *Vic-Flanş* Adaptörleri, 700 Serisi Kelebek Vanaların yalnızca karşı bileşenleri ve kullanımı engellemeyecek tarafı üzerinde kullanılabilir.
- Stil HP-70ES Kaplinler, 700 Serisi Kelebek Vanaların montajı iin KULLANILAMAZ.

705, 707C, 765 ve 766 Serisi Kelebek Vanalar

- Stil 741/841 *Vic-Flanş* Adaptörleri, 8 inç/DN200 ve daha küçük 705, 707C, 765 ve 766 Serisi Kelebek Vanaların sadece bağlantı bileşenlerine temas etmeyecek ve kullanımı engellemeyecek tek bir tarafı üzerinde kullanılabilir.
- Stil 741/841 *Vic-Flange* Adaptörleri, 10 - 12 inç/ DN250 - DN300 705W Serisi Kelebek Vanalar üzerinde KULLANILAMAZ.
- 705, 707C, 765 ve 766 Serisi Kelebek Vanalar, Stil 743 *Vic-Flange* Adaptörleri ile flanşlı bileşenlere doğrudan BAĞLANAMAZ.
  Bu uygulama için No. 46 ANSI 300 yiv-flanş adaptörü gereklidir.

761 Serisi Vic-300™ MasterSeal™ Kelebek Vana

- Stil 741/841 *Vic-Flange* Adaptörleri her boyutta 761 Serisi Kelebek Vanada KULLANILABİLİR.
- 761 Serisi Kelebek Vanalar, Stil 743 *Vic-Flange* Adaptörleri ile flanşlı bileşenlere doğrudan BAĞLANAMAZ. Bu uygulama için No. 46 ANSI 300 yiv-flanş adaptörü gereklidir.

W761 Serisi AGS Vic-300™ MasterSeal™ Kelebek Vana
W719 Serisi AGS Kelebek Vana

- AGS Kelebek Vanalar, Stil W741 AGS *Vic-Flange* Adaptörleri ile flanşlanmış bileşenlere doğrudan bağlanabilir.
- İlave gereksinimler için bu bölümdeki "Çekvalf Montaj Talimatları" başlığına bakın.

DİŞLİ OPERATÖRLÜ VİC-300™ MASTERSEAL™ KELEBEK VANALAR İÇİN HAREKET SINIRLANDIRMA DURDURUCULARININ AYARLANMASI

- Hareket sınırı durdurucularının ayarı sistem çalışırken gerçekleştirilir. **NOT:** Hareket sınırı durdurucu ayarları test edilirken vananın çalıştırılması alt akımdaki ekipmanları etkileyebilir. Hareket sınırlandırma durdurucularının nasıl ayarlanması gerektiği hakkında ayrıntılı talimatlar için bu sayfadaki ve aşağıdaki sayfalardaki talimatlara bakın.

Dişli Operatörün "KAPALI" Hareket Sınırlandırma Durdurucularının Ayarlanması ve Kurulumu

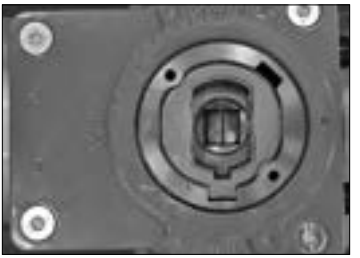
1. Dişli operatörünün sağ tarafındaki toz kapağını çıkarın.

2a. Dişli operatörünün sağ tarafında bulunan altı köşeli somunu (saat yönünün tersine çevirerek) gevşetin.

2b. Bir altıgen anahtar kullanarak dahili ayar vidasını (saat yönünün tersine çevirerek) yaklaşık üç tam tur gevşetin.

DİKKAT

- **Bir mil uzatma kiti kullanarak, tam "KAPALI" konumun elde edilmesi için ilave ayar gerekli olabilir.**
- **Vananın üst akım sistem basıncı, vana diski tam "KAPALI" konumdayken artabilir.**
- **Vananın alt akım akışı, disk tam "KAPALI" konumdayken kesilir.**



3. Vananın tam "KAPALI" konumda olduğunu doğrulayın. Tam "KAPALI" konum, sol tarafta gösterildiği gibi, dişli operatörünün üstünden gösterge kapağı çıkarılarak ve milin üstündeki konum göstergesini kontrol ederek doğrulanabilir.

4a. Bir altıgen anahtar kullanarak dahili ayar vidasını, dahili çeyrek dişliye temas edene kadar (saat yönünde) sıkın.

4b. Dahili ayar vidasını altıgen anahtarla yerinde sabit tutarken altıgen kilit somununu (saat yönünde) sıkın.

5. El çarkını çevirerek dişli operatörünün doğru çalıştığını kontrol edin. Gerekirse bu prosedürün önceki adımlarını tekrarlayın.

6. Toz kapağını değiştirin ve bir sonraki sayfada verilen "AÇIK" hareket sınırlandırma durdurucu ayar prosedürünü takip edin.

Dişli Operatörün “AÇIK” Hareket Sınırlandırma Durdurucularının Ayarlanması ve Kurulumu

1. Dişli operatörünün sol tarafındaki toz kapağını çıkarın.

2a. Dişli operatörünün sol tarafında bulunan altı köşeli somunu (saat yönünün tersine çevirerek) gevşetin.

2b. Bir altıgen anahtar kullanarak dahili ayar vidasını (saat yönünün tersine çevirerek) yaklaşık üç tam tur gevşetin.

3. El çarkını saat yönünün tersine çevirin. Sol tarafta gösterildiği gibi, milin üstündeki konum göstergesini kontrol ederek vananın tam “AÇIK” konumda olduğunu doğrulayın. Milin üstündeki konum göstergesi doğru şekilde ayarlanan “KESME” konumuna göre 90º'de olmalıdır.

4a. Bir altıgen anahtar kullanarak dahili ayar vidasını, dahili çeyrek dişliye temas edene kadar (saat yönünde) sıkın.

4b. Dahili ayar vidasını altıgen anahtarla yerinde sabit tutarken altıgen kilit somununu (saat yönünde) sıkın.

5. El çarkını çevirerek dişli operatörünün doğru çalıştığını kontrol edin. Gerekirse bu prosedürün önceki adımlarını tekrarlayın.

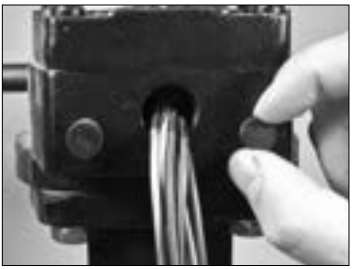
6. Toz kapağını ve gösterge kapağını değiştirin.

DİŞLİ OPERATÖRLÜ 10 – 12 İNÇ/DN250 – DN300 765 VE 705 SERİSİ KELEBEK VANALAR İÇİN HAREKET SINIRLANDIRMA DURDURUCULARININ AYARLANMASI

- Hareket sınırı durdurucularının ayarı sistem çalışırken gerçekleştirilir. **NOT:** Hareket sınırı durdurucu ayarları test edilirken vananın çalıştırılması alt akımdaki ekipmanları etkileyebilir. Hareket sınırlandırma durdurucularının nasıl ayarlanması gerektiği hakkında ayrıntılı talimatlar için bu sayfadaki ve aşağıdaki sayfalardaki talimatlara bakın.

Dişli Operatörün "KAPALI" Hareket Sınırlandırma Durdurucularının Ayarlanması ve Kurulumu

1. Vana diskinin, tam "KAPALI" konumda OLMADIĞINDAN emin olmak için, dişli kutusunun el çarkını saat yönünün tersine çevirin.



2. Dişli operatörünün sağ tarafındaki toz kapağını çıkarın.

3a. Disk hareket mesafesini artırmak için bir alyan anahtarı kullanarak dahili ayar vidasını saat yönünün tersine çevirerek gevşetin.

3b. Disk hareket mesafesini azaltmak için bir alyan anahtarı kullanarak dahili ayar vidasını saat yönüne çevirerek sıkın.

3c. Vana diskini tam "KAPALI" konuma getirmek için dişli operatörü el çarkını saat yönünde çevirin. Vananın bir kesme servisi sağladığını doğrulayın. Gerekirse 3a ve 3b numaralı adımları tekrarlayın.

DİKKAT

- **Vananın üst akım sistem basıncı, vana diski tam "KAPALI" konumdayken artabilir.**
- **Vananın alt akım akışı, disk tam "KAPALI" konumdayken kesilir.**

4. Vana diski tam "KAPALI" konumdayken bir alyan anahtarı kullanarak dahili ayar vidasını (saat yönüne çevirerek) sıkın.

5. El çarkını çevirerek dişli operatörünün doğru çalıştığını kontrol edin.

6. Toz kapağını değiştirin ve bir sonraki sayfada verilen "AÇIK" hareket sınırlandırma durdurucu ayar prosedürünü takip edin.

Dişli Operatörün “AÇIK” Hareket Sınırlandırma Durdurucularının Ayarlanması ve Kurulumu

1. Vana klepesini hafif "AÇIK" konuma getirmek için, dişli kutusunun el çarkını saat yönünde çevirin.

2. Dişli operatörünün sol tarafındaki toz kapağını çıkarın.

3a. Bir alyan anahtarı kullanarak dahili ayar vidasını saat yönünün tersine çevirerek gevşetin.

3b. Vana diskini istediğiniz oranda "AÇIK" konuma getirmek için dişli operatörünün kolunu çevirin.

4. Vana diski istenilen "AÇIK" konuma geldikten sonra bir alyan anahtarı kullanarak dahili ayar vidasını (saat yönüne çevirerek) sıkın.

5. El çarkını çevirerek dişli operatörünün doğru çalıştığını kontrol edin.

6. Toz kapağını geri takın.

ÇEKVALFLER

DİKKAT

- **Victaulic Çekvalfin sistem içinde dönmesini engellemek için Victaulic, vananın en az bir Victaulic Rijit Kaplin ile birlikte monte edilmesini önerir. İki Victaulic Esnek Kaplin kullanılırsa vananın dönmesinin önlenmesi için ilave destek gerekli olabilir.**

- Boru sistemine bir Victaulic Çekvalf monte ediliyorsa ilgili kaplin için bu kılavuzdaki talimatları takip edin.
- Victaulic Çekvalfleri boru sisteminin desteklenmesi için KULLANMAYIN.
- Çekvalflerin dengesiz akış kaynaklarına çok yakın yerleştirilmesi, vananın ömrünü kısaltır ve sistemin hasar görmesine neden olabilir. Vana ömrünü uzatmak için vanalar pompaların, dirseklerin, genişleticilerin, redüksiyonların ve diğer benzeri bileşenlerin alt akımında makul bir mesafeye monte edilmelidir. Doğru boru bağlantı uygulamalarının takip edilmesi, genel kullanım için boru çapının en az beş katının kullanılmasını gerektirmektedir. Akış hızı, saniyede 8 fit/2,4 metreden düşük olduğu sürece üç ila beş çap arası mesafelere izin verilir. Üç çaptan düşük mesafeler önerilmez ve böyle bir durumda Victaulic ürün garantisi geçersiz kalır. **NOT:** Bu mesafeler yangından koruma uygulamaları için geçerli değildir.

416 ve 816 Serisi Paslanmaz Çelik Çekvalfler

- 416 ve 816 Serisi Paslanmaz Çelik Çekvalfler, akış yönü okunun, boru hattı içerisindeki akış yönünü göstermesi şartı ile hem düşey (yukarı akış) hem de yatay olarak monte edilebilir.
- 416 ve 816 Serisi Paslanmaz Çelik Çekvalfler Stil 441, 741/841 ve 743 Flanş Adaptörleriyle doğrudan flanşlı bağlantılara BAĞLANABİLİR.

712, 712S ve 713 Serisi Çalpara Çekvalfler

- 712, 712S ve 713 Serisi Çalpara Çekvalfler, gövdedeki okun, boru hattı içindeki akış yönünü gösterecek şekilde monte edilebilir.
- 712, 712S ve 713 Serisi Çalpara Çekvalfler düşey olarak MONTE EDİLEMEZ.
- 712, 712S ve 713 Serisi Çalpara Çekvalfler Stil 441, 741/841 ve 743 Flanş Adaptörleriyle doğrudan flanşlı bağlantılara BAĞLANABİLİR.

716 ve 716H Serisi Çekvalfler

- 716/716H Serisi Çekvalfler, akış yönü okunun, boru hattı içerisindeki akış yönünü göstermesi şartı ile hem düşey (yukarı akış) hem de yatay olarak monte edilebilir.
- 716/716H Serisi Çalpara Çekvalfler Stil 441, 741/841 ve 743 Flanş Adaptörleriyle doğrudan flanşlı bağlantılara BAĞLANABİLİR.
- Montaj sırasında vananın kaldırılmasına yardımcı olması için 10 – 12 inç/DN250 – DN300 boyutlarındaki 716 Serisi Çekvalflerde bir gözlü cıvata bulunur. **Gözlü cıvatayı boru sistemini desteklemek için KULLANMAYIN.**

717, 717H, 717R ve 717HR Serisi FireLock™ Çekvalfler

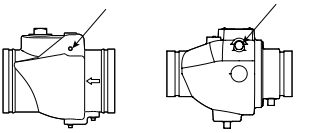
- 717, 717H, 717R ve 717HR Serisi FireLock™ Çekvalfler, akış yönü okunun, boru hattı içerisindeki akış yönünü göstermesi şartı ile hem düşey (yukarı akış) hem de yatay olarak monte edilebilir.
- Stil 741/841 ve Stil 744 *Vic-Flange* Adaptörleri, 717, 717H, 717R veya 717HR Serisi bir FireLock™ Çekvalfin her iki tarafına da monte edilebilir.

779 Serisi Ventüri Çekvalf

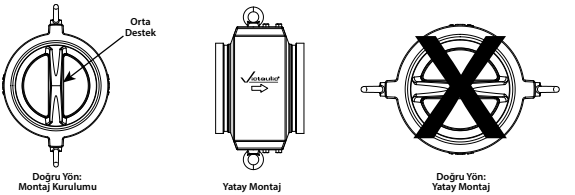
- 779 Serisi Ventüri Çekvalfler, akış yönü okunun, boru hattı içerisindeki akış yönünü göstermesi şartı ile hem düşey (yukarı akış) hem de yatay olarak monte edilebilir.

Bir sonraki sayfada devam ediyor

716/716H Serisi Çekvalfler, 717/717H/717R/717HR FireLock™ Çekvalfler ve 779 Serisi Ventüri Çekvalfler İçin: Şaftı/diski tutan burç veya boru tapası, yatay kurulumlarda mutlaka vananın üzerine monte edilmelidir (sağ taraftaki çizimlere bakın).

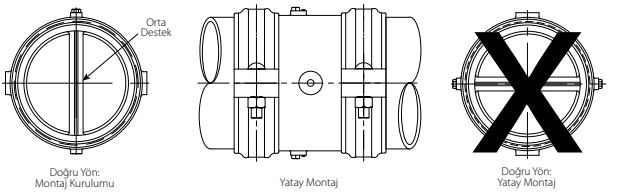


415 Serisi Çift Diskli Çekvalf



- Montaj sırasında vananın kaldırılmasına yardımcı olması için 6 inç/DN150 boyutlarındaki ve daha büyük boyutlardaki 415 Serisi Çift Diskli Çekvalflerde bir gözlü cıvata bulunur. **Gözlü cıvatayı boru sistemini desteklemek için KULLANMAYIN.**
- 415 Serisi Çift Diskli Çekvalfler, akış yönü okunun, boru hattı içerisindeki akış yönünü göstermesi şartı ile hem düşey (yukarı akış) hem de yatay olarak monte edilebilir.
- Düşey kurulumlar için 415 Serisi Çift Diskli Çekvalf içindeki merkez desteği mutlaka yukarıdaki şekilde gösterildiği gibi düşey olarak yerleştirilmelidir. Vananın doğru yönde monte edilmemesi yanlış çalışmaya neden olur.
- 415 Serisi Çift Diskli Çekvalfler Stil 441, 741/841 ve 743 Flanş Adaptörleriyle doğrudan flanşlı bağlantılara BAĞLANABİLİR.
- 415 Serisi bir Çift Diskli Çekvalfin bir kelebek vanaya bağlanması durumunda, disk temasının önlenmesi için iki vana arasında bir boru parçasının kullanılması gerekir.
- 415 Serisi Çift Diskli Çekvalf bir kelebek vananın yakınına yerleştirilirse 415 Serisinin destek/disk şaftını kelebek vananın miline dik açılarla çevirin. Aksi takdirde, 415 Serisinden eşit olmayan ve dengesiz bir akış gerçekleşir ve bu da gürültüye ve vana ömrünün kısalmasına neden olur.

W715 Serisi AGS Çift Diskli Çekvalf



- W715 Serisi AGS Çift Diskli Çekvalfler hem düşey (yukarı akış) hem de yatay olarak monte edilebilir.
- Düşey kurulumlar için W715 Serisi Çift Diskli Çekvalf içindeki merkez desteği mutlaka yukarıdaki şekilde gösterildiği gibi düşey olarak yerleştirilmelidir. Vananın doğru yönde monte edilmemesi yanlış çalışmaya neden olur.
- W715 Serisi AGS Çift Diskli Çekvalfler Stil W741 *Vic-Flange* Adaptörleriyle doğrudan flanşlı bağlantılara BAĞLANABİLİR.
- W715 Serisi AGS Çift Diskli Çekvalfin bir AGS Kelebek Vanaya bağlanması durumunda, disk temasının önlenmesi için iki vana arasında bir boru parçasının kullanılması gerekir.
- W715 Serisi AGS Çift Diskli Çekvalf bir AGS Kelebek Vananın yakınına yerleştirilirse W715 Serisinin destek/disk şaftını kelebek vananın miline dik açılarla çevirin. Aksi takdirde, W715 Serisinden eşit olmayan ve dengesiz bir akış gerçekleşir ve bu da gürültüye ve vana ömrünün kısalmasına neden olur.

KÜRESEL VANALAR

721 Serisi Küresel Vana
722/722L Serisi Pirinç Gövdeli Küresel Vanalar
723 Serisi Üç Portlu Yönlendiricili KÜresel Vana
726 Serisi Küresel Vana
726D Serisi Süper Dubleks Küresel Vana
726S Serisi Paslanmaz Çelik 316 Tipi Küresel Vana
727 Serisi Küresel Vana
728 Serisi FireLock™ Küresel Vana

- **VICTAULIC KÜRESEL VANALAR, KISMA UYGULAMALARI İÇİN UYGUN DEĞİLDİR.**
- Boru sistemine bir Victaulic Küresel Vana monte ediliyorsa ilgili kaplin için bu kılavuzdaki talimatları takip edin. Dişli vanalarda uygun montaj için standart dişli uygulamalarını takip edin.
- Victaulic Küresel Vanaları boru sisteminin desteklenmesi için KULLANMAYIN.
- Bir Victaulic Küresel Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın. Victaulic Küresel Vana, kör tapanın takılı olmasına rağmen açılıp kapatılırsa bilya ile kör tapa arasındaki boşluk dolar ve burada basınç meydana gelir. Arkasındaki boşlukta basınç varken kör tapa sökülürse ani bir basınç salınımı gerçekleşebilir. **TAPA SÖKÜLMEDEN ÖNCE BASINÇ, KÖR TAPANIN KÜRESEL VANASINDAN TAHLİYE EDİLMELİDİR.**

⚠ TEHLİKE

- **Bir Victaulic Küresel Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın.**
- **Tapa sökülmeden önce basınç, kör tapanın küresel vanasından tahliye edilmelidir.**

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

Taşıma

- Taşıma sırasında vana mutlaka "AÇIK" konumda kalmalıdır.
- Daha büyük, daha ağır vanaları taşımak için uygun kaldırma ekipmanlarının mevcut olduğundan emin olun. Vanayı, kayışları gövdesi etrafına geçirerek kaldırın. **Vanayı KESİNLİKLE tutamak plakasını, kilit plakasını veya kolu kullanarak kaldırmayın veya askıya almayın.**

Saklama

- Victaulic, vananın kapalı bir yerde saklanmasını şiddetle tavsiye eder. Açık bir alanda saklanacaksa vana orijinal nakliye kutusunda tutulmalı ve su geçirmez bir tenteyle tamamen örtülmelidir.
- Vana, saklama süresi boyunca "AÇIK" konumda tutulmalıdır. Vana kısmen açık bir konumda saklanmamalıdır.
- Vana, mili düşey "YUKARI" konuma gelecek (el çarkı yukarı bakacak) şekilde saklanmalıdır.

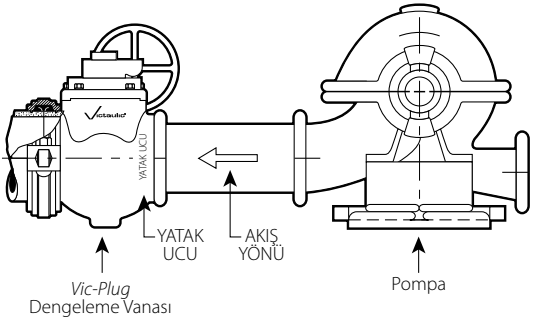
TAPALI VANALAR

365 Serisi *Vic-Plug* AWWA Tapalı Vana

- Vana montajı, aksesuar montajı ve bakım gereksinimleriyle ilgili ayrıntılı bilgiler için 365 Serisi Tapalı Vana ile birlikte verilen çalıştırma ve bakım el kitabına bakın.
- 365 Serisini boru sistemini desteklemek için KULLANMAYIN.

377 Serisi *Vic-Plug* Dengeleme Vanası

- 377 Serisi *Vic-Plug* Dengeleme Vanası, özel olarak kısma işlemleri için tasarlanmış eksantrik, yivli uçlu bir tapalı vanadır.
- Vana montajı, aksesuar montajı ve bakım gereksinimleriyle ilgili ayrıntılı bilgiler için 377 Serisi *Vic-Plug* Dengeleme Vanası ile birlikte verilen çalıştırma ve bakım el kitabına bakın.
- 377 Serisinin doğrudan yivli uçlu çelik borulara ve diğer NPS borulara bağlanması için 3 – 12 inç/ DN80 – DN300 boyutlarında Victaulic Stil 307 Geçiş Kaplini mevcuttur. *Vic-Plug* vanalarının üç boyutunun bir boru sistemine monte edilmesi için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz I-300 Montaj Kılavuzunda Stil 307 Geçiş Kaplini için verilen talimatları takip edin.



377 Serisi Vic-Tapalı Denge Vanaları mutlaka yukarı akım yatağına (pompa deşarjına yakın bir noktaya) monte edilmelidir

- 377 Serisini boru sistemini desteklemek için KULLANMAYIN.
- Bir Victaulic Tapalı Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın. Tapalı vana, kör tapanın takılı olmasına rağmen açılıp kapatılırsa tapa ile kör tapa arasındaki boşluk dolar ve burada basınç meydana gelir. Arkasındaki boşlukta basınç varken kör tapa sökülürse ani bir basınç salınımı gerçekleşebilir. **TAPA SÖKÜLMEDEN ÖNCE BASINÇ, KÖR TAPANIN KÜRESEL VANASINDAN TAHLİYE EDİLMELİDİR.**

⚠ TEHLİKE

- **Bir Victaulic Tapalı Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın.**
- **Tapa sökülmeden önce basınç, kör tapanın küresel vanasından tahliye edilmelidir.**

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

SÜRGÜLÜ VANALAR

371 Serisi Açık Mil ve Boyunduruk (OS&Y) Sürgülü Vanası
372 Serisi Yükselmeyen Milli (NRS) Sürgülü Vana
771 Serisi OS&Y Sürgülü Vanalar
772 Serisi NRS Sürgülü Vanalar
W371 Serisi AGS OS&Y Sürgülü Vana
W372 Serisi AGS NRS Sürgülü Vana

- **VICTAULIC SÜRGÜLÜ VANALAR, KISMA UYGULAMALARI İÇİN UYGUN DEĞİLDİR.**
- Çalıştırma ve bakım işlemleri için vana etrafında yeterli boşluk olduğunu doğrulayın.
- Vana düşey veya yatay borulara monte edilebilir. Yatay borularda vana, mili düşey "YUKARI" konuma gelecek (el çarkı yukarı bakacak) şekilde monte edilmelidir.
- Vanaya gerilim uygulanmasını önlemek için uygun boru desteklerinin yerleştirildiğini doğrulayın. Borular, çalışma sırasında vana gövdesine baskı veya bükme kuvvetleri etki etmeyecek şekilde döşenmelidir.
- Victaulic Sürgülü Vanaları boru sisteminin desteklenmesi için KULLANMAYIN.
- Vanayı monte etmeye başlamadan önce boruların hizalandığını ve uygun şekilde desteklendiğini doğrulayın.
- Bir boru sistemini boyarken boyayı KESİNLİKLE mile ve cıvatalara/somunlara uygulamayın.
- KESİNLİKLE el çarkı üzerine çıkmayın veya el çarkını bir destek noktası olarak kullanmayın.
- Vanayı "AÇIK" veya "KAPALI" konuma zorlamak için el çarkını KESİNLİKLE aşırı sıkmayın. Aşağıdaki sayfadaki "Tork Sınırları" tablosuna bakın.
- Bir Victaulic Sürgülü Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın. Sürgülü vana, kör tapanın takılı olmasına rağmen açılıp kapatılırsa sürgü ile kör tapa arasındaki boşluk dolar ve burada basınç meydana gelir. Arkasındaki boşlukta basınç varken kör tapa sökülürse ani bir basınç salınımı gerçekleşebilir. **TAPA SÖKÜLMEDEN ÖNCE BASINÇ, KÖR TAPANIN KÜRESEL VANASINDAN TAHLİYE EDİLMELİDİR.**

⚠ TEHLİKE

- **Bir Victaulic Sürgülü Vanaya doğrudan bir Victaulic Kör Tapa bağlanıyorsa sadece, sistemin basıncının boşaltıldığından emin olunması için açılabilecek bir küresel vanayla birlikte bir konik kör tapa kullanın.**
- **Tapa sökülmeden önce basınç, kör tapanın küresel vanasından tahliye edilmelidir.**

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

Taşıma

- Taşıma sırasında vana mutlaka "KAPALI" konumda kalmalıdır.
- Yuvaların ve vana gövdesi sızdırmazlık yüzeylerinin hasar görmemesi için plastik nakliye kapakları montaj anına kadar yerinden çıkarılmamalıdır.
- Daha büyük, daha ağır vanaları taşımak için uygun kaldırma ekipmanlarının mevcut olduğundan emin olun. Vanayı, kayışları gövdesi etrafına geçirerek kaldırın. **Vanayı KESİNLİKLE el çarkından kaldırmayın veya asmayın.**

Saklama

- Victaulic, vananın kapalı bir yerde saklanmasını şiddetle tavsiye eder. Açık bir alanda saklanacaksa vana orijinal nakliye kutusunda tutulmalı ve su geçirmez bir tenteyle tamamen örtülmelidir.
- Vana gövdesine pislik girmemesi için nakliye kapakları saklama süresi boyunca çıkarılmamalıdır.
- Vana, saklama süresi boyunca "KAPALI" konumda tutulmalıdır.

SÜRGÜLÜ VANALAR (DEVAMI)

Montaj

DİKKAT

- **Victaulic Sürgülü Vananın sistem içinde dönmesini engellemek için Victaulic, vananın en az bir Victaulic Rijit Kaplin ile birlikte monte edilmesini önerir. İki Victaulic Esnek Kaplin kullanılırsa vananın dönmesinin önlenmesi için ilave destek gerekli olabilir.**

1. Montaj öncesinde vanayı olası hasarlara karşı kontrol edin. Hasarlıysa vanayı KESİNLİKLE kullanmayın.
2. Plastik nakliye kapaklarını vana gövdesinden çıkarın. Vana gövdesinin sızdırmazlık yüzeylerinin hasar görmemesi için nakliye kapaklarını çıkarmak için keskin ve sivri aletler KULLANMAYIN.
3. Vananın "KAPALI" konumda olduğunu doğrulayın.
4. İlgili kaplin için bu kılavuzda verilen talimatları takip edin.
5. Tüm montaj gereksinimleri tamamlandıktan sonra sistemi devreye alın.

Çalıştırma

1. Vanayı, el çarkını saat yönünün tersi (üstten bakıldığında) "AÇIK" konuma ve ardından saat yönünde (üstten bakıldığında) "KAPALI" konuma çevirerek çalıştırın. Doğru çalıştığını doğrulamak için bu işlemi birkaç defa tekrarlayın. **NOT:** Vana tam "AÇIK" konumdayken milin/dişlerin termal genleşme sonucu kilitlenmesini engellemek için el çarkını saat yönünde bir çeyrek tur döndürün.

Tork Sınırları

Nominal Boru Boyutu inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Tam "AÇIK" Konuma veya Tam "KAPALI" Konuma Erişim İçin Maksimum Tork
2 ½	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

Kontrol

Vanayı bina sahibinin veya temsilcisinin zorunlu kıldığı sıklıkta kontrol edin.

1. Salmastrada kaçak olmadığından emin olun. Gerekirse salmastra flanşındaki somunları farklı kenarlarından eşit şekilde sıkın. Somunları SADECE kaçakğın durduğu noktaya kadar sıkın. Salmastranın aşırı sıkılması, vananın çalışmasını zorlaştırabilir.
2. El çarkı gevşemişse vanayı, el çarkını saat yönünün tersine bir veya iki tam tur çevirerek açın ve ardından el çarkı somununu sıkın.

Yangın Pompası Test Cihazı

Montaj Talimatları

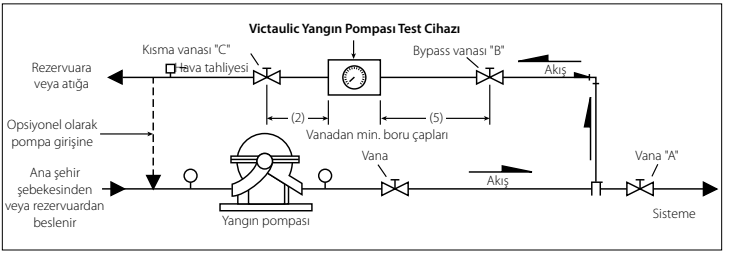
Victaulic®

I-100-TUR_301

735 SERİSİ YANGIN POMPASI TEST CİHAZI

Victaulic 735 Serisi Yangın Pompası Test Cihazı, yangın pompalarının NFPA 20 ve 25 kılavuzlarına uygun olarak test edilmesi için özel olarak tasarlanmaktadır. 735 Serisi, FM Onaylı Victaulic kaplinleriyle monte edilmek üzere yivli uçlar içerir. Model "L" 735 Serisi Yangın Pompası Test Cihazlarının maksimum çalışma basıncı 175 psi/1200 kPa iken, Model "S" için bu değer 500 psi/3450 kPa'dır.

Doğru monte edildiğinden ve doğru akış değerlerinin okunduğundan emin olmak için 735 Serisi Yangın Pompası Test Cihazının tüm boyutları tüm vana ve fittinglerden üst akımda çapın beş katı ve alt akımda çapın iki katı olmak üzere minimum bir düz boru gereksinimine sahiptir.
NOT: 735 Serisi hem yatay hem de düşey olarak monte edilebilmektedir.



Victaulic 735 Serisi Yangın Pompası Test Cihazı Çalıştırma Talimatları

1. Sistem vanasını "A" kapatın.
2. Bypass vanasını "B" ve kısma vanasını "C" sonuna kadar açın.
3. 735 Serisi Yangın Pompası Test Cihazında bulunan ölçüm cihazını şu şekilde boşaltın: İstasyon kesme vanalarını (ölçüm cihazının altındadır) ve tahliye vanalarını (ölçüm cihazının üstündedir) açın. Her bir plastik hortumdan sabit bir su akışı başladıysa ölçüm cihazındaki hava boşaltılmış demektir.Hava boşaltıldıktan sonra tüm vanaları kapatın.
4. Yangın pompasını çalıştırın ve ölçüm cihazını gpm (m^3/sa) cinsinden okuyun.
5. Pompanın gpm şartına bakın ve farklı akış değerlerini elde etmek için kısma vanasını ayarlayın. gpm değeri, emiş basıncı ve deşarj basıncı vb. gibi değerleri NFPA 20 ve 25 kılavuzlarına ve bulunduğunuz bölgedeki yetkili kurum tarafından belirlenen şartlara uygun olarak kaydedin.
6. Test tamamlandıktan sonra sistem vanasını "A" açın ve ardından bypass vanasını "B" ve kısma vanasını "C" kapatın.

Kaynaklar

İngiliz ve Metrik Birim Dönüşüm Tablosu

İngiliz (ABD) Birimlerin Metrik Birimlere Çevrilmesi						
				Metrik Birimlerin İngiliz (ABD) Birimlere Çevrilmesi		
25.4	×	inç (in)	⇔	milimetre (mm)	×	0,03937
0.3048	×	fit (ft)	⇔	metre (m)	×	3,281
0.4536	×	libre kütle (lb)	⇔	kilogram (kg)	×	2,205
28.35	×	ons (oz)	⇔	gram (g)	×	0,03527
6.894	×	inç kare başına libre (psi)	⇔	kilopaskal (kPa)	×	0,145
.069	×	inç kare başına libre (psi)	⇔	Bar (bar)	×	14,5
4.45	×	libre kuvvet (lbf)	⇔	newton (N)	×	0,2248
1.356	×	libre fit (lbf-ft)	⇔	Newton-metre (N•m)	×	0,738
(F – 32) ÷ 1.8		Fahrenhayt (°F)	⇔	Santigrat (°C)		(C + 17,78) × 1,8
745.7	×	Beygir gücü (hp)	⇔	Watt (W)	×	$1,341 \times 10^{-3}$
3.785	×	Dakika başına galon (GPM)	⇔	Dakika başına litre (L/dk)	×	0,2642
0.0038	×	Litre başına galon (GPM)	⇔	Dakika başına metre küp (m^3/dk)	×	264,2

Derecenin Ondalıklarına Dönüştürülmüş Dakikalar

Dakika	Derece	Dakika	Derece	Dakika	Derece	Dakika	Derece
1	.0166	16	.2666	26	.4333	36	.6000
2	.0333	17	.2833	27	.4500	37	.6166
3	.0500	18	.3000	28	.4666	38	.6333
4	.0666	19	.3166	29	.4833	39	.6500
5	.0833	20	.3333	30	.5000	40	.6666
6	.1000	21	.3500	41	.6833	51	.8500
7	.1166	22	.3666	42	.7000	52	.8666
8	.1333	23	.3833	43	.7166	53	.8833
9	.1500	24	.4000	44	.7333	54	.9000
10	.1666	25	.4166	45	.7500	55	.9166
11	.1833	31	.5166	46	.7666	56	.9333
12	.2000	32	.5333	47	.7833	57	.9500
13	.2166	33	.5500	48	.8000	58	.9666
14	.2333	34	.5666	49	.8166	59	.9833
15	.2500	35	.5833	50	.8333	60	1.0000

ANSI Ticari Boru Boyutları

Boyut		Nominal Duvar – inç/mm						Kalınlık – inç/mm								
Nominal Boru Boyutu inç	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Ekstra Güçlü	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Güçlü
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

ANSI Ticari Boru Boyutları

Boyut		Nominal Duvar – inç/mm						Kalınlık – inç/mm								
Nominal Boru Boyutu inç	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Ekstra Güçlü	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Güçlü
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	—

ANSI Ticari Boru Boyutları

Boyut		Nominal Duvar – inç/mm						Kalınlık – inç/mm								
Nominal Boru Boyutu inç	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Ekstra Güçlü	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Güçlü
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	—	—	—	—	—	—

Kesirli Değerlerin Ondalık Karşılıkları

Sürtünme inç	Ondalık Eşdeğeri inç	Ondalık Eşdeğeri milimetre	Sürtünme inç	Ondalık Eşdeğeri inç	Ondalık Eşdeğeri milimetre
1/64	0.016	0.397	33/64	0.516	13.097
1/32	0.031	0.794	17/32	0.531	13.494
3/64	0.047	1.191	35/64	0.547	13.891
1/16	0.063	1.588	9/16	0.563	14.288
5/64	0.781	1.984	37/64	0.578	14.684
3/32	0.094	2.381	19/32	0.594	15.081
7/64	0.109	2.778	39/64	0.609	15.478
1/8	0.125	3.175	5/8	0.625	15.875
9/64	0.141	3.572	41/64	0.641	16.272
5/32	0.156	3.969	21/32	0.656	16.669
11/64	0.172	4.366	43/64	0.672	17.066
3/16	0.188	4.763	11/16	0.688	17.463
13/64	0.203	5.159	45/64	0.703	17.859
7/32	0.219	5.556	23/32	0.719	18.256
15/64	0.234	5.953	47/64	0.734	18.653
1/4	0.250	6.350	3/4	0.750	19.050
17/64	0.266	6.747	49/64	0.766	19.447
9/32	0.281	7.144	25/32	0.781	19.844
19/64	0.297	7.541	51/64	0.797	20.241
5/16	0.313	7.938	13/16	0.813	20.638
21/64	0.328	8.334	53/64	0.828	21.034
1/3	0.333	8.467	27/32	0.844	21.431
11/32	0.344	8.731	55/64	0.859	21.828
23/64	0.359	9.128	7/8	0.875	22.225
3/8	0.375	9.525	57/64	0.891	22.622
25/64	0.391	9.922	29/32	0.906	23.019
13/32	0.406	10.319	59/64	0.922	23.416
27/64	0.422	10.716	15/16	0.938	23.813
7/16	0.438	11.113	61/64	0.953	24.209
29/64	0.453	11.509	31/32	0.969	24.606
15/32	0.469	11.906	63/64	0.984	25.003
1/2	0.500	12.700	1	1.000	25.400

Su Basıncının Fit Cinsinden Düşüye Dönüştürülmesi

İnç Kare Başına Libre	Fit Cinsinden Düşü	İnç Kare Başına Libre	Fit Cinsinden Düşü
1	2.31	100	230.90
2	4.62	110	253.93
3	6.93	120	277.07
4	9.24	130	300.16
5	11.54	140	323.25
6	13.85	150	346.34
7	16.16	160	369.43
8	18.47	170	392.52
9	20.78	180	415.61
10	23.09	200	461.78
15	34.63	250	577.24
20	46.18	300	692.69
25	57.72	350	808.13
30	69.27	400	922.58
40	92.36	500	1154.48
50	115.45	600	1385.39
60	138.54	700	1616.30
70	161.63	800	1847.20
80	184.72	900	2078.10
90	207.81	1000	2309.00

Suyun Fit Cinsinden Düşüsünün Basınca Dönüştürülmesi

Fit Cinsinden Düşü	İnç Kare Başına Libre	Fit Cinsinden Düşü	İnç Kare Başına Libre
1	0.43	100	43.31
2	0.87	110	47.64
3	1.30	120	51.97
4	1.73	130	56.30
5	2.17	140	60.63
6	2.60	150	64.96
7	3.03	160	69.29
8	3.46	170	73.63
9	3.90	180	77.96
10	4.33	200	86.62
15	6.50	250	108.27
20	8.66	300	129.93
25	10.83	350	151.58
30	12.99	400	173.24
40	17.32	500	216.55
50	21.65	600	259.85
60	25.99	700	303.16
70	30.32	800	346.47
80	34.65	900	389.78
90	39.98	1000	433.00

Basıncın Metre Su Kolonuna Dönüştürülmesi

kPa	Metre Su Kolonu
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	Metre Su Kolonu
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

Metre Su Kolonunun Basınca Dönüştürülmesi

Metre Su Kolonu	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

Metre Su Kolonu	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

İlave Ürünler için Montaj Talimatlarını İçeren Yayınlar

Aşağıdaki tabloda ürünlerin genel listeleri ve ilgili montaj talimatları yer almaktadır. İlgili ürün talimatlarını aramak ve indirmek için sol taraftaki QR kodunu taratın. **NOT:** Bu indekste iki farklı kılavuza atıfta bulunuluyorsa Victaulic, doğru ürün montajı için her ikisinin de kullanılmasını önermektedir. Bu listeyle ilgili sorularınız için Victaulic ile iletişime geçin (Victaulic ofisleri için arka kapaktaki QR kodunu taratın).

Ürün	Talimatların victaulic.com üzerinden bulunması
Victaulic® Kör Tapalar	I-ENDCAP'ı aratın
VicFlex™ Ürünleri	I-VICFLEX'i aratın
Aquamine™ Yivli Kaplinler	I-Aquamine'i aratın
Victaulic® Cıvatalı Split Halkalı Kaplinler	Talimatlar Kaplinlerle Birlikte Gönderilir (veya özel bir kaplini aratın)
FireLock® Otomatki Sprinkler Ürünleri	I-40'ı aratın
FireLock™ Yangından Koruma Vanaları ve Aksesuarları	Manuel, Vana veya Aksesuar ile birlikte gönderilir (veya özel bir vanayı veya aksesuarı aratın)
Boru Hazırlama Makineleri	Kılavuz ve Yedek Parça Listesi Makineyle Birlikte Gönderilir (veya özel bir makineyi aratın)
Vic-Press Çizelge 10S Sistemi Ürünleri	I-P500'ü aratın
76G Serisi Otomatik Dengeleme Vanası	I-76G'yi aratın
76B/76K/76S/76T/76V Serisi Otomatik Dengeleme Vanası	I-76T'yi aratın
121, 122, 124 ve E125 Serisi Installation-Ready™ Kelebek Vanaların Montajı ve Dişli Operatörü Dönüştürme Talimatları	I-120'yi aratın
247 Serisi FireLock Konut Bölgesi Kontrolü Kolon Modülü Tertibatı	I-247'yi aratın
317 Serisi AWWA Çekvalf	I-317'yi aratın
365 Serisi AWWA Vic-Plug® Vana (3 – 12 inç/88.9 – 323.9 mm Boyutlar)	I-365sm ve I-300'ü aratın
377 Serisi Vic-Plug Dengeleme Vanası	I-365sm ve I-100'ü aratın
608N Serisi Bakır Bağlantılı Kelebek Vana	I-600'ü aratın
700 Serisi Kelebek Vana	I-100'ü aratın
705 Serisi FireLock™ Kelebek Vana	I-765-705, I-BFV_KIT ve I-100'ü aratın
Kontrollü Kapanan Anahtarlı 707C Serisi FireLock™ Kelebek Vana	I-766_707C, I-BFV_KIT ve I-100'ü aratın
712/712S Serisi Swinger® Çekvalf	I-100'ü aratın
713 Serisi Çalpara Çekvalf	I-100'ü aratın
W715 Serisi AGS™ Çift Diskli Vic-Check Vana	I-W100'ü aratın
716H/716 Serisi Çekvalfler	I-100'ü aratın
717H/717 Serisi FireLock™ Çekvalfler	I-100'ü aratın
717HR/717R Serisi FireLock™ Çekvalfler	I-100'ü aratın

Ürün	Talimatların victaulic.com üzerinden bulunması
722 Serisi Pirinç Gövdeli Küresel Vana	I-100'ü aratın
723/723S Serisi Yönlendirici Küresel Vana	I-100'ü aratın
726/726S Serisi Küresel Vana	I-100'ü aratın
728 Serisi FireLock™ Küresel Vana	I-728 ve I-100'ü aratın
730 Serisi *Vic-Strainer* Te Tipi	I-730_732AGS'yi aratın
W730 Serisi AGS™ *Vic-Strainer* Te Tipi	I-730_732AGS'yi aratın
731-D Serisi Emiş Dağıtıcısı	I-731-D_W731-D'yi aratın
W731-D AGS™ Serisi Emiş Dağıtıcısı	I-731-D_W731-D'yi aratın
732 Serisi *Vic-Strainer* Y Tipi	I-730_732AGS'yi aratın
W732 Serisi AGS *Vic-Strainer* Y Tipi	I-730_732AGS'yi aratın
733 Serisi Venturi Gösterge	I-100'ü aratın
747M Serisi FireLock™ Bölge Kontrolü Kolon Modülü Tertibatı	I-747M'yi aratın
761 Serisi Vic-300 MasterSeal™ Kelebek Vana	I-VIC300MS ve I-100'ü aratın
W761 Serisi AGS™ Vic-300 Kelebek Vana	I-AGS.GO ve I-W100'ü aratın
765 Serisi FireLock™ Kelebek Vana	I-765-705 ve I-100'ü aratın
Kontrollü Kapanan Anahtarlı 766 Serisi FireLock™ Kelebek Vana	I-766_707C, I-BFV_KIT ve I-100'ü aratın
779 Serisi Ventüri Çekvalf ve Akış Ölçüm Kiti	I-100'ü aratın
TA Serisi Vanalar ve Ölçüm Cihazları	Talimatlar, Vana veya Ölçüm Cihazıyla Gönderilir
795 Serisi Bıçaklı Sürgülü Vana	I-795 ve I-900'ü aratın
795 Serisi Sürgülü Vana	I-871'i aratın
906 Serisi Bıçaklı Sürgülü Vana	I-795 ve I-900'ü aratın
Stil 005 FireLock™ Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 07 Zero-Flex® Rijit Kaplin (1 – 12 inç/33.7 – 323.9 mm Boyutları)	I-100'ü aratın
Stil 07 Zero-Flex Rijit Kaplin (14 – 24 inç/355.6 – 610 mm Boyutları)	I-100'ü aratın
Stil W07 AGS™ Rijit Kaplin	I-W100'ü aratın
Stil W77/W77B/W77N AGS™ Esnek Kaplinler	I-W100'ü aratın
Vic-Ring Uygulamaları ve Kelepçesiz Uçlu Borular İçin Stil 22, 26, 28, 31, 41 ve 44 Kaplinler	I-6000'i aratın
Yivli AWWA Sünek Demir Borular İçin Stil 31	I-300'ü aratın
PVC ve Paslanmaz Çelik Borular İçin Stil 71 Kompozit Kaplin (Sadece Bölgesel Stok)	I-100'ü aratın
Stil 72 Çıkış Kaplini	I-100'ü aratın
Stil 75 Esnek Kaplin	I-100'ü aratın

Ürün	Talimatların victaulic.com üzerinden bulunması
Stil 77/77A/77S Esnek Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 77DX Dubleks Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 78/78A Snap-Joint™ Kaplin	I-100'ü aratın
Paslanmaz Çelik İçin Stil 89 Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Paslanmaz Çelik veya Karbon Çeliği Borular İçin Stil W89 AGS™ Rijit Kaplin	I-W100'ü aratın
Düz Uçlu Çelik Borular İçin Stil 99 *Roust-A-Bout* Kaplin	I-100'ü aratın
No. 101 (90° Dirsek) FireLock™ Installation-Ready™ Fitting	I-100'ü aratın
No. 103 (45° Dirsek) FireLock™ Installation-Ready™ Fitting	I-100'ü aratın
No. 102 Düz Te FireLock™ Installation-Ready™ Fitting	I-100'ü aratın
No. 104 Yuvarlak Başlı Te FireLock™Installation-Ready™ Fitting	I-100'ü aratın
Çelik Borular İçin Stil 107N QuickVic™ Installation-Ready™Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 108 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 109 FireLock™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™ Redüksiyon Kaplin	I-100'ü aratın
No. 142 Kaynaklı Çıkış	I-142 ve I-100'ü aratın
No. 142F Kaynaklı Çıkış	I-142F ve I-100'ü aratın
Stil 150 *Mover* Kompansatör	09.06'yı aratın
Stil 152A Genleşmeli Bağlantı Kaplini	I-152A'yı aratın
Stil 155 Kompansatör	09.06'yı aratın
Stil W155 AGS™ Kompansatör	09.06'yı aratın
159 Serisi Esnek Döngü	I-159'u aratın
Stil 171 Installation-Ready Kompozit Esnek Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 177N QuickVic™ Esnek Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 307 AWWA Geçiş Kaplini	I-300'ü aratın
Stil 341 *Vic-Flange* Adaptör	I-300'ü aratın
Stil 441 *Vic-Flange* Adaptör	I-100'ü aratın
Stil 475 Düşük Ağırlıklı Esnek Paslanmaz Çelik Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 475DX Dubleks Paslanmaz Çelik Esnek Kaplin	I-100'ü aratın

Ürün	Talimatların victaulic.com üzerinden bulunması
Paslanmaz Çelik Borular İçin Stil 489 Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 489DX Dubleks Paslanmaz Çelik Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
Bakır Borular İçin Stil 606-EN ve 606-AS Rijit Kaplin	I-600'ü aratın
Bakır Borulama İçin Stil 607 QuickVic™ Rijit Kaplin	I-600'ü aratın
Bakır Borular İçin Stil 622 *Mechanical-T* Cıvatalı Branşman Çıkışı	I-600'ü aratın
Bakır Borular İçin Stil 641 *Vic-Flange* Adaptör	I-600'ü aratın
Stil 707-IJ NPS-JIS Geçiş Kaplini	I-100'ü aratın
Stil 720 TestMaster™ II Alarm Test Modülü	I-720'yi aratın
Basınç Boşaltma Opsiyonlu Stil 720 TestMaster™ II Alarm Test Modülü	I-720PR'yi aratın
Stil 735 Yangın Pompası Test Cihazı	I-100'ü aratın
Stil 741 *Vic-Flange* Adaptör	I-100'ü aratın
Stil W741 AGS™ *Vic-Flange* Adaptör	I-W100'ü aratın
Stil 743 *Vic-Flange* Adaptörü	I-100'ü aratın
Stil 744 FireLock™ Flanş Adaptörü	I-100'ü aratın
Stil 750 Redüksiyon Kaplini	I-100'ü aratın
Stil 791 *Vic-Boltless* Kaplin	I-100'ü aratın
Stil 808 Yüksek Basınç Kaplini	I-808'ü aratın
Stil 870 Yüksek Performanslı Rijit Kaplin	I-870'i aratın
HDPE-Flanşlı Boru İçin Stil 904 Flanş Adaptörü	I-900'ü aratın
Düz Uçlu HDPE Borular İçin Stil 905 Kaplin	I-900'ü aratın
HDPE - Çelik Borular İçin Stil 907 Geçiş Kaplini	I-900'ü aratın
Çift Yivli HDPE Borular İçin Stil 908	I-900'ü aratın
Stil 912 FireLock™ Düşük Profilli Sprinkler T Parçası (Sadece Avrupa'da mevcuttur)	I-100'ü aratın
Stil 920 ve 920N *Mechanical-T* Çıkışlar	I-100'ü aratın
Stil 922 FireLock™ Çıkış T	I-100'ü aratın
Stil 923 Kelepçesiz Çıkış	I-100'ü aratın
Stil 924 Kelepçesiz Termometre Çıkışı	I-100'ü aratın
Stil 926 *Mechanical-T* İstavroz Tertibatı	I-100'ü aratın
HDPE Borular İçin Stil 994 *Vic-Flange* Adaptörü	I-900'ü aratın
Düz Uçlu HDPE Borular İçin Stil 995N Kaplin	I-900'ü aratın
Düz Uçlu HDPE Borular İle Yivli Uçlu Çelik Boruların Bağlantısı İçin Stil 997 Geçiş Kaplini	I-900'ü aratın
Stil 2970 Aquamine™ Düz Uçlu Boru Kaplini	IT-2970'i aratın

Ürün	Talimatların victaulic.com üzerinden bulunması
Düz Uçlu PVC Boru ile Düz Uçlu HDPE Boru Bağlantısı İçin Stil 2971 Aquamine™ Geçiş Kaplini	IT-2971'i aratın
Düz Uçlu PVC Boru ile Yivli Çelik Boru Bağlantısı İçin Stil 2972 Aquamine™ Geçiş Kaplini	IT-2972'yi aratın
Stil HP-70 Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
EndSeal® Contalı Stil HP-70ES Rijit Kaplin	I-100'ü aratın
"XL" Dirseklerin NPS Karbon Çeliği Borulara Bağlanması İçin Stil XL77 Esnek Kaplin	IT-XL77'yi aratın
"XL" Dirseklerin "XL" Dirseklere Bağlanması İçin Stil XL79 Esnek Kaplin	IT-XL79'u aratın

Ürün Bilgileri

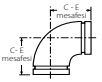
DİKKAT

- **Bu "Ürün Bilgileri" bölümünde bazı Victaulic ürünleri için merkezden uca, uçtan uca, merkez ve benzeri genel boyutlar verilmiştir.**
- **Bu bölüm tüm ürünlerin/boyutların tam listesini içermemektedir ve sadece genel bilgilendirme içindir. En güncel boyut bilgilerini doğrulamak, bu bölümde verilmeyen ürünlerin boyut bilgilerini öğrenmek ve uygulamalar, basınç değerleri, çalışma sıcaklıkları vb. ile ilgili önemli notlar için daima güncel Victaulic ürün yayınına başvurun. Ürün yayınlarını victaulic.com adresinden indirebilirsiniz.**

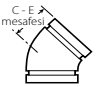
victaulic.com adresindeki fitting yayınlarının listesi için QR kodunu taratın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

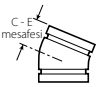
No. 10 – 90° Dirsek
No. 11 – 45° Dirsek
No. 12 – 22 ½° Dirsek
No. 13 – 11 ¼° Dirsek



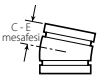
NO. 10



NO. 11



NO. 12



NO. 13

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 10 C - E mesafesi inç/mm	No. 11 C - E mesafesi inç/mm	No. 12 C - E mesafesi inç/mm	No. 13 C - E mesafesi inç/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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 10 – 90° Dirsek
No. 11 – 45° Dirsek
No. 12 – 22 ½° Dirsek
No. 13 – 11 ¼° Dirsek

NO. 10 NO. 11 NO. 12 NO. 13

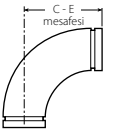
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 10 C - E mesafesi inç/mm	No. 11 C - E mesafesi inç/mm	No. 12 C - E mesafesi inç/mm	No. 13 C - E mesafesi inç/mm
10 DN250	10.750 273,0	9.00 229	4.75 121	4.38 111	2.13 54
12 DN300	12.750 323,9	10.00 254	5.25 133	4.88 124	2.25 57
14 [1] DN350	14.000 355,6	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] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

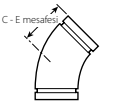
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

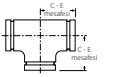
No. 100/L100 – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 110/L110 – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. L20 – Te



NO. 100/L100



NO. 110/L110



NO. L20

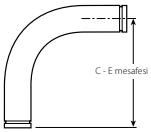
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100 C - E mesafesi inç/mm	No. L100 C - E mesafesi inç/mm	No. 110 C - E mesafesi inç/mm	No. L110 C - E mesafesi inç/mm	No. L20 C - E mesafesi inç/mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.50 64	—	1.88 48	—	—
1 DN25	1.315 33,7	2.88 73	—	2.25 57	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	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
2 ½	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] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

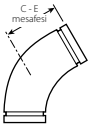
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

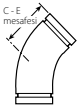
No. 100-3D – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 14-3D – 60° Dirsek
No. 110-3D – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 15-3D – 45° Dirsek
No. 12-3D – 22 ½° Dirsek
No. 13-3D – 11 ¼° Dirsek



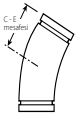
NO. 100-3D



NO. 14-3D



NO. 110-3D



NO. 15-3D

NO. 12-3D

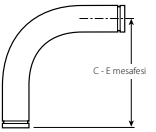
NO. 13-3D

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 14-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 110-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 15-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 12-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 13-3D C - E mesafesi inç/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

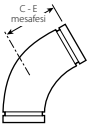
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

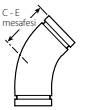
No. 100-3D – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 14-3D – 60° Dirsek
No. 110-3D – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 15-3D – 45° Dirsek
No. 12-3D – 22 ½° Dirsek
No. 13-3D – 11 ¼° Dirsek



NO. 100-3D



NO. 14-3D



NO. 110-3D

NO. 15-3D

NO. 12-3D

NO. 13-3D

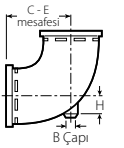
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 14-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 110-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 15-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 12-3D C - E mesafesi inç/mm	No. 13-3D C - E mesafesi inç/mm
20 DN500	20.000 508,0	80.00 2032	54.75 1391	45.00 1143	36.00 914	32.00 813	26.00 660
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

C-E TOLERANSLARIYLA İLGİLİ NOTLAR:

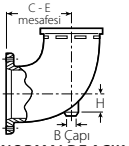
2 – 6 inç/DN50 – DN150 ± ⅛ inç/3,2 mm
8 – 15 inç/DN250 – DN375 ± ¼ inç/6,4 mm
16 – 24 inç/DN400 – DN600 ± ⅜ inç/9,5 mm

No. R-10G – Yivli x Yivli Redüksiyon Tabanlı Destek Dirseği
No. R-10F – Yivli x Flanşlı Redüksiyon Tabanlı Destek Dirseği

Nominal Boyut inç/DN			C - E mesafesi inç/mm	H inç/mm	B Çap inç/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



NO. R-10G

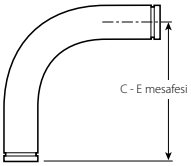


NORMALDE AÇIK R-10F

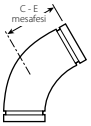
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

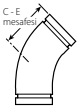
No. 100-5D – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 14-5D – 60° Dirsek
No. 110-5D – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 15-5D – 45° Dirsek
No. 12-5D – 22 ½° Dirsek
No. 13-5D – 11 ¼° Dirsek



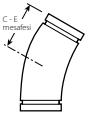
NO. 100-5D



NO. 14-5D



NO. 110-5D



NO. 15-5D

NO. 12-5D

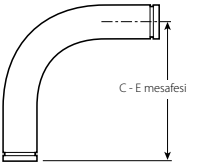
NO. 13-5D

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 14-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 110-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 15-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 12-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 13-5D C - E mesafesi inç/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

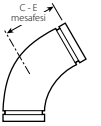
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 100-5D – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 14-5D – 60° Dirsek
No. 110-5D – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 15-5D – 45° Dirsek
No. 12-5D – 22 ½° Dirsek
No. 13-5D – 11¼° Dirsek

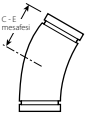


NO. 100-5D



NO. 14-5D

NO. 110-5D



NO. 15-5D

NO. 12-5D

NO. 13-5D

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 14-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 110-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 15-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 12-5D C - E mesafesi inç/mm	No. 13-5D C - E mesafesi inç/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

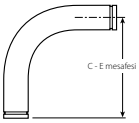
C-E TOLERANSLARIYLA İLGİLİ NOTLAR:

2 – 6 inç/DN50 – DN150 ± ⅛ inç/3,2 mm
8 – 15 inç/DN250 – DN375 ± ¼ inç/6,4 mm
16 – 24 inç/DN400 – DN600 ± ⅜ inç/9,5 mm

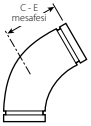
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

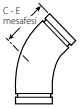
No. 100-5D – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 14-5D – 60° Dirsek
No. 110-5D – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 15-5D – 45° Dirsek
No. 12-5D – 22 ½° Dirsek
No. 13-5D – 11 ¼° Dirsek



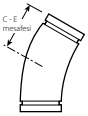
NO. 100-6D



NO. 14-6D



NO. 110-6D



NO. 15-6D

NO. 12-6D

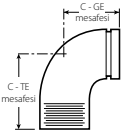
NO. 13-6D

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100-6D C - E mesafesi inç/mm	No. 14-6D C - E mesafesi inç/mm	No. 110-6D C - E mesafesi inç/mm	No. 15-6D C - E mesafesi inç/mm	No. 12-6D C - E mesafesi inç/mm	No. 13-6D C - E mesafesi inç/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
2 ½	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
4 ½	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

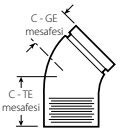
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 18 – 90° Adaptör Dirseği
No. 19 – 45° Adaptör Dirseği



NO. 18



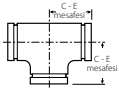
NO. 19

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 18		No. 19	
		C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/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

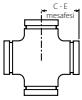
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

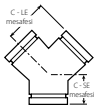
No. 20 – Te
No. 35 – Istavroz
No. 33 – Çift Kollu Çatal
No. 29M – Dişli Branşmanlı Te



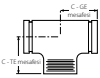
NO. 20



NO. 35



NO. 33



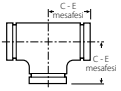
NO. 29M

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 20	No. 35	No. 33		No. 29M	
		C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

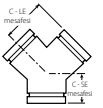
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 20 – Te
No. 35 – Istavroz
No. 33 – Çift Kollu Çatal
No. 29M – Dişli Branşmanlı Te

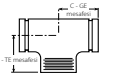


NO. 20

NO. 35



NO. 33



NO. 29M

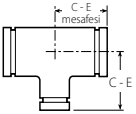
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 20	No. 35	No. 33		No. 29M	
		C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm
10 DN150	10.750 273,0	9.00 229	9.00 229	9.00 229	6.50 155	9.00 229	9.00 229
12 DN300	12.750 323,9	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] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

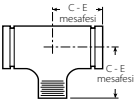
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 25 – Yivli Branşmanlı Redüktör Te
No. 29T – Dişli Branşmanlı Redüktör Te



NO. 25



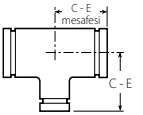
NO. 29T

Nominal Boyut inç/DN					No. 25 C - E mesafesi inç/mm	No. 29T C - E mesafesi inç/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

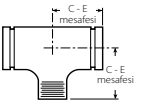
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 25 – Yivli Branşmanlı Redüktör Te
No. 29T – Dişli Branşmanlı Redüktör Te



NO. 25



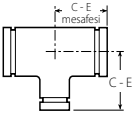
NO. 29T

Nominal Boyut inç/DN					No. 25 C - E mesafesi inç/mm	No. 29T C - E mesafesi inç/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

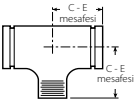
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 25 – Yivli Branşmanlı Redüktör Te
No. 29T – Dişli Branşmanlı Redüktör Te



NO. 25



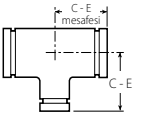
NO. 29T

Nominal Boyut inç/DN					No. 25 C - E mesafesi inç/mm	No. 29T C - E mesafesi inç/mm
6½	×	6½	×	3 DN80	6.50 165	6.50 165
				4 DN100	6.50 165	6.50 165
8 DN200	×	8 DN200	×	1½ DN40	7.75 197	7.75 197
				2 DN50	7.75 197	7.75 197
				2½	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	×	1½ DN40	9.00 229	9.00 229
				2 DN50	9.00 229	9.00 229
				2½	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

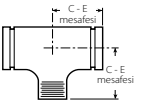
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 25 – Yivli Branşmanlı Redüktör Te
No. 29T – Dişli Branşmanlı Redüktör Te



NO. 25



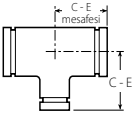
NO. 29T

Nominal Boyut inç/DN					No. 25 C - E mesafesi inç/mm	No. 29T C - E mesafesi inç/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	—

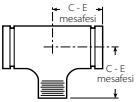
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 25 – Yivli Branşmanlı Redüktör Te
No. 29T – Dişli Branşmanlı Redüktör Te



NO. 25



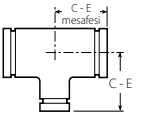
NO. 29T

Nominal Boyut inç/DN					No. 25 C - E mesafesi inç/mm	No. 29T C - E mesafesi inç/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	—

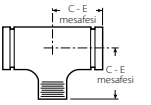
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 25 – Yivli Branşmanlı Redüktör Te
No. 29T – Dişli Branşmanlı Redüktör Te



NO. 25



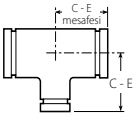
NO. 29T

Nominal Boyut inç/DN					No. 25 C - E mesafesi inç/mm	No. 29T C - E mesafesi inç/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] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. L25 Redüksiyon Te



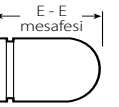
NORMALDE AÇIK L25

Nominal Boyut inç/DN					C - E mesafesi (Boru) inç/mm	C - E mesafesi (Branşman) inç/mm
2 DN50	×	2 DN50	×	1½ DN40	3.25 83	3.00 76
3 DN80	×	3 DN80	×	1½ DN40	4.25 108	4.00 102
				2 DN50	4.25 108	4.00 102
4 DN100	×	4 DN100	×	1½ DN40	5.00 127	4.00 102
				2 DN50	5.00 127	4.00 102
				2½	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
				2½	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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 61 – Büyük Tapa



NO. 61

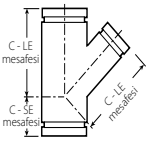
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	5.00 127
3 DN80	3.500 88,9	6.00 152
4 DN100	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.00 203
6 DN150	6.625 168,3	10.00 254

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 30 – 45° Çatal

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/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



NO. 30

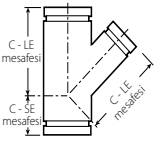
[1] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 30-R – 45° Redüksiyon Çatal

Nominal Boyut inç/DN					C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/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

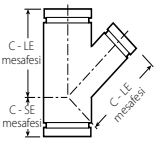


NO. 30-R

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 30-R – 45° Redüksiyon Çatal

Nominal Boyut inç/DN					C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/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



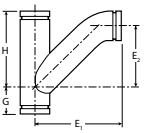
NO. 30-R

[1] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 32 – Çift Kollu Çatal

Nominal Boyut inç/DN	G inç/mm	H inç/mm	E[1] inç/mm	E[2] inç/mm
2 × 2 × 2 DN50 × DN50 × 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 × 3 × 3 DN80 × DN80 × DN80	3.25 83	8.50 216	11.50 292	6.50 165
3½ × 3½ × 3½ DN90 × DN90 × DN90	3.50 89	10.00 254	13.00 330	7.75 197
4 × 4 × 4 DN100 × DN100 × 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 × 6 × 6 DN150 × DN150 × DN150	4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
8 × 8 × 8 DN200 × DN200 × DN200	6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387
10 × 10 × 10 DN250 × DN250 × DN250	6.50 165	20.50 521	27.25 692	18.00 457
12 × 12 × 12 DN300 × DN300 × DN300	7.00 178	23.00 584	31.00 787	20.50 521



NO. 32

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 40 – Yivli x Dişli Adaptör Nipeli
No. 42 – Yivli x Konik Adaptör Nipeli
No. 43 – Yivli x Yivli Adaptör Nipeli

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/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

NO. 40

NO. 42

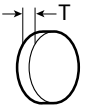
NO. 43

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 60/L60 – Tapa

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 60 Kalınlık inç/mm	No. L60 Kalınlık inç/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	—



NO. 60/L60

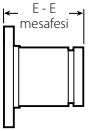
[1] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

NOT: Uç tapaları bir NPT veya BSPT konik portla gelir. Daha fazla bilgi için Victaulic ile iletişime geçin.

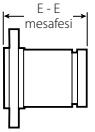
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 41 – ANSI 125 Sınıfı Flanşlı Adaptör Nipeli
No. 45F – ANSI 150 Sınıfı Düz Yüzlü Flanşlı Adaptör Nipeli
No. 45R – ANSI 150 Sınıfı Yükseltilmiş Yüzlü Flanşlı Adaptör Nipeli
No. L45R – Flanş Adaptörü Nipeli 150# – Yükseltilmiş Yüzey
No. 46F – ANSI 300 Sınıfı Düz Yüzlü Flanşlı Adaptör Nipeli
No. 46R – ANSI 300 Sınıfı Yükseltilmiş Yüzeyli Flanşlı Adaptör Nipeli
No. L46R – Flanş Adaptörü Nipeli 300# – Yükseltilmiş Yüzey
No. 45RE – PN10/PN16 Yükseltilmiş Yüzeyli Flanşlı Adaptör Nipeli



No. 41, 45F, 46F



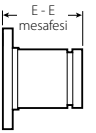
No. 45R, L45R, 46R, L46R, 45RE

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 41	No. 45F, 45R, L45R	No. 46F, 46R, L46R	No. 45RE
		E - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/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	—
1¼ 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
2½	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
3½ 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	—
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	—

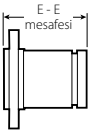
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 41 – ANSI 125 Sınıfı Flanşlı Adaptör Nipeli
No. 45F – ANSI 150 Sınıfı Düz Yüzlü Flanşlı Adaptör Nipeli
No. 45R – ANSI 150 Sınıfı Yükseltilmiş Yüzlü Flanşlı Adaptör Nipeli
No. L45R – Flanş Adaptörü Nipeli 150# – Yükseltilmiş Yüzey
No. 46F – ANSI 300 Sınıfı Düz Yüzlü Flanşlı Adaptör Nipeli
No. 46R – ANSI 300 Sınıfı Yükseltilmiş Yüzeyli Flanşlı Adaptör Nipeli
No. L46R – Flanş Adaptörü Nipeli 300# – Yükseltilmiş Yüzey
No. 45RE – PN10/PN16 Yükseltilmiş Yüzeyli Flanşlı Adaptör Nipeli



No. 41, 45F, 46F



No. 45R, L45R, 46R, L46R, 45RE

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 41	No. 45F, 45R, L45R	No. 46F, 46R, L46R	No. 45RE
		E - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
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	—

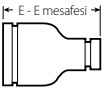
[1] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

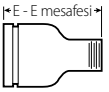
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 53 – Yivli x Yivli Kalıplı Nipel
No. 54 – Yivli x Dişli Kalıplı Nipel
No. 55 – Dişli x Yivli Kalıplı Nipel

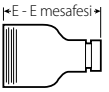
Nominal Boyut inç/DN			E - E mesafesi inç/mm
2 DN50	×	1 DN25	6.50 165
		1 ¼ DN32	6.50 165
		1 ½ DN40	6.50 165
2 ½	×	1 DN25	7.00 178
		1 ¼ DN32	7.00 178
		1 ½ DN40	7.00 178
		2 DN50	7.00 178
3 DN80	×	1 DN25	8.00 203
		1 ¼ DN32	8.00 203
		1 ½ DN40	8.00 203
		2 DN50	8.00 203
		2 ½	8.00 203
3 ½ DN90	×	3 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



NO. 53



NO. 54



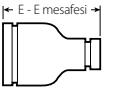
NO. 55

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

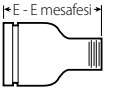
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 53 – Yivli x Yivli Kalıplı Nipel
No. 54 – Yivli x Dişli Kalıplı Nipel
No. 55 – Dişli x Yivli Kalıplı Nipeller

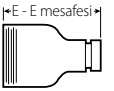
Nominal Boyut inç/DN		E - E mesafesi inç/mm
6 DN150 ×	1 DN25	12.00 305
	1 ¼ DN32	12.00 305
	1 ½ DN40	12.00 305
	2 DN50	12.00 305
	2 ½	12.00 305
	3 DN80	12.00 305
	3 ½ DN90	12.00 305
	4 DN100	12.00 305
	4 ½	12.00 305
	5	12.00 305



NO. 53



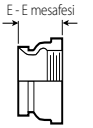
NO. 54



NO. 55

No. 80 – Dişi Dişli Adaptör

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/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

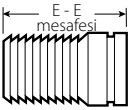


NO. 80

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 48 – Hortum Nipeli

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/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



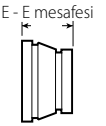
NO. 48

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

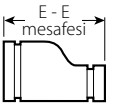
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 50 – Konsantrik Redüksiyon
No. 51 – Eksantrik Redüksiyon

Nominal Boyut inç/DN			No. 50 E - E mesafesi inç/mm	No. 51 E - E mesafesi inç/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



NO. 50



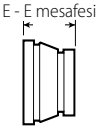
NO. 51

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

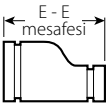
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 50 – Konsantrik Redüksiyon
No. 51 – Eksantrik Redüksiyon

Nominal Boyut inç/DN		No. 50 E - E mesafesi inç/mm	No. 51 E - E mesafesi inç/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



NO. 50



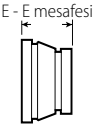
NO. 51

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

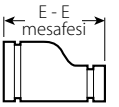
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 50 – Konsantrik Redüksiyon
No. 51 – Eksantrik Redüksiyon

Nominal Boyut inç/DN		No. 50 E - E mesafesi inç/mm	No. 51 E - E mesafesi inç/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



NO. 50



NO. 51

[1] Victaulic, soğuk şekil verilerek yiv açılmış 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. 20.05 numaralı yayına bakın. Bu boyutta talaşlı şekil verilerek açılan yivli fittinglerin fiyatları ve stok durumu için Victaulic satış temsilcinize danışın.

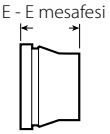
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 52 – Dişli Uçlu Konsantrik Redüksiyon
No. 52F – BSPT Dişi Dişli Uçlu Konsantrik Redüksiyon

Nominal Boyut inç/DN			No. 52 E - E mesafesi inç/mm	No. 52F E - E mesafesi inç/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

NO. 52



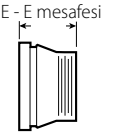
NO. 52F

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

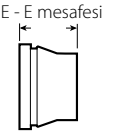
OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 52 – Dişli Uçlu Konsantrik Redüksiyon
No. 52F – BSPT Dişi Dişli Uçlu Konsantrik Redüksiyon

Nominal Boyut inç/DN			No. 52 E - E mesafesi inç/mm	No. 52F E - E mesafesi inç/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



NO. 52

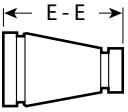


NO. 52F

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. L50 – Konsantrik Redüksiyon

Nominal Boyut inç/DN			E - E mesafesi inç/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



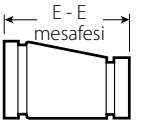
NO. L50

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. L51 – Eksantrik Redüksiyon

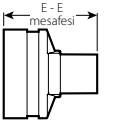
Nominal Boyut inç/DN			E - E mesafesi inç/mm
2 DN50	×	1 ½ DN40	3.00 76
3 DN80	×	1 ½ DN40	3.50 89
		2 DN50	3.50 89
4 DN100	×	1 ½ DN40	4.00 102
		2 DN50	4.00 102
		2 ½	4.00 102
		3 DN80	4.00 102
6 DN150	×	2 DN50	5.50 140
		3 DN80	5.50 140
		4 DN100	5.50 140
8 DN200	×	4 DN100	6.00 152
		6 DN150	6.00 152
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



NO. L51

No. L52 – Dişli Redüksiyon (Dişi - NPT)

Nominal Boyut inç/DN			E - E mesafesi inç/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



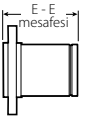
NO. L52

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ BORU FİTTİNGLERİ

No. 445F/445R – Flanş Adaptörü Nipeli

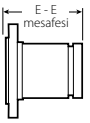
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,2	4.00 102
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
DN65	3.000 76,1	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	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



NO. 445F/445R

No. 441N (PN10/PN16) – ISO Flanş Adaptörü Nipeli

Nominal Boyut DN/inç	Mevcut Boru Dış Çapı mm/inç	E - E mesafesi mm/inç
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

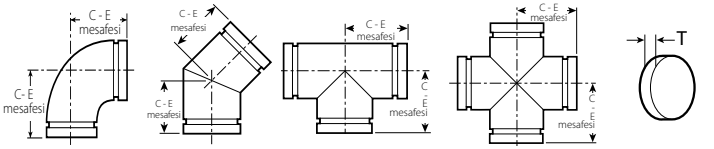


NO. 441N

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

ENDSEAL™ EKSTRA AĞIR “ES” FİTTİNGLER

No. 62-ES – 90° Dirsek
No. 63-ES – 45° Dirsek
No. 64-ES – Te
No. 35-ES – İstavroz
No. 60-ES – Uç Tapası



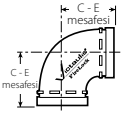
NO. 62-ES NO. 63-ES NO. 64-ES NO. 35-ES NO. 60-ES

Nominal Boyut inç/DN	Fiili Boru Dış Çapı inç/mm	No. 62-ES C - E mesafesi inç/mm	No. 63-ES C - E mesafesi inç/mm	No. 64-ES C - E mesafesi inç/mm	No. 35-ES C - E mesafesi inç/mm	No. 60-ES "T" Kalınlık inç/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

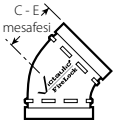
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

FIRELOCK™ FİTTİNGLER

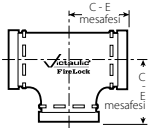
No. 001 – 90° Dirsek
No. 003 – 45° Dirsek
No. 002 – Düz Te
No. 006 – Tapa



NO. 001



NO. 003



NO. 002

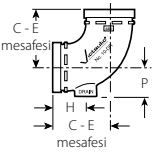
NO. 006

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 001 C - E mesafesi inç/mm	No. 003 C - E mesafesi inç/mm	No. 002 C - E mesafesi inç/mm	No. 006 "T" Kalınlık inç/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	—

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 10-DR – Drenaj Dirseği

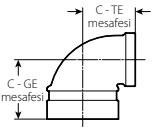
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	H inç/mm	P inç/mm
2 ½	2.875 73.0	3.75 95	2.75 70	1.68 43
3 DN80	3.500 88.9	4.25 108	2.75 70	2.10 53
4 DN100	4.500 114.3	5.00 127	2.75 70	2.60 66
6 DN150	6.625 168.3	6.50 165	2.75 70	3.65 93



NO. 10-DR

No. 67 Vic®-End II Boru Ucu Fittingi

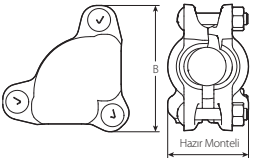
Nominal Boyut inç/DN			C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm
1 ¼ DN32	×	½ DN15	1.875 48	1.380 35
		¾ DN20	1.875 48	1.380 35
		1 DN25	2.000 51	1.750 44
1 ½ DN40	×	½ DN15	1.875 48	1.500 38
		¾ DN20	1.875 48	1.500 38
		1 DN25	2.000 51	1.625 41
2 DN50	×	½ DN15	1.875 48	1.750 44
		¾ DN20	1.875 48	1.750 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



NO. 67

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

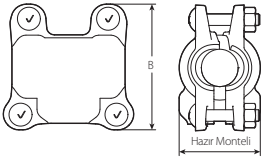
No. 101 Installation-Ready™ 90° Dirsek



NO. 101

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Merkez inç/mm	B inç/mm	Hazır Monteli inç/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

No. 102 Installation-Ready™ Te

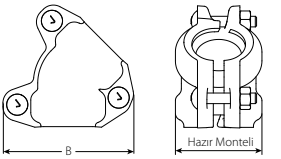


NO. 102

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Merkez inç/mm	B inç/mm	Hazır Monteli inç/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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

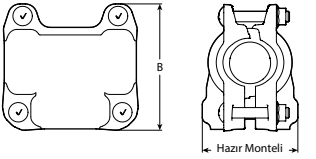
No. 103 Installation-Ready™ 45° Dirsek



NO. 103

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Merkez inç/mm	B inç/mm	Hazır Monteli inç/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

No. 104 Installation-Ready™ Yuvarlak Başlı Te



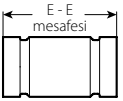
NO. 104

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Merkez inç/ mm	B inç/ mm	Hazır Monteli inç/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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 143 – Kapalı Nipel (Fitting-Fitting Bağlantıları)

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/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



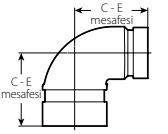
NO. 143

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

İNOVATİF YİV SİSTEMİ IGS™ FİTTİNGLER

No. 65 OGS x IGS™ Yivli Uçlu Boru Fittingi

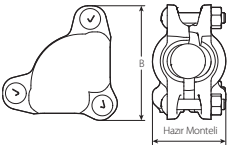
Nominal Boyut inç/DN		Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm		C - E mesafesi inç/mm
1 ¼ DN32		1.660 42,4		1.88 48
1 ½ DN40		1.900 48,3		2.00 51
2 DN50	1 DN25	2.375 60,3	1.315 33,7	2.25 57
2 ½	x	2.875 73,0	x	2.50 64
DN65		3.000 76,1		2.50 64
3 DN80		3.500 88,9		2.75 70



NO. 65

No. 101 Installation-Ready™ 90° Dirsek

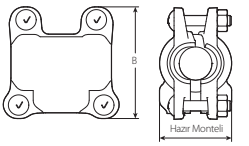
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	B inç/mm	Hazır Monteli inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.25 108	2.75 70



NO. 101

No. 102 Installation-Ready™ Te

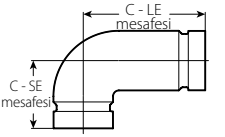
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	B inç/mm	Hazır Monteli inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.13 105	2.75 70



NO. 102

No. 111 IGS™ Yivli Uçlu Dirsek

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	C - LE mesafesi inç/mm	C - SE mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.70 69	1.50 38

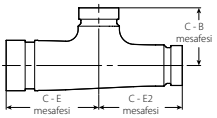


NO. 111

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 113 OGS x IGS™ x IGS™ Redüktör Boru ve Çıkış Te'si

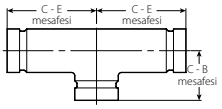
Nominal Boyut inç/DN			C - E mesafesi inç mm	C - E2 mesafesi inç mm	C - B mesafesi inç mm
1 ¼ DN32	x 1 DN25	x 1 DN25	3.05 77	2.75 70	1.90 48
1 ½ DN40	1 DN25	1 DN25	3.05 77	2.75 70	2.03 52



NO. 113

No. 114 IGS™ x IGS™ x IGS™ Yivli Te

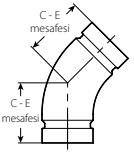
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	C - E mesafesi inç/ mm	C - B mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.70 69	1.50 38



NO. 114

No. 117 IGS™ 45° Dirsek

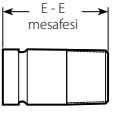
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	C - E mesafesi inç mm
1 DN25	1.315 33,7	1.55 39



NO. 117

No. 140 Erkek Dişli × Yivli Adaptör

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.50 63,5

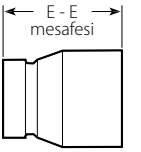


NO. 140

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 141 Erkek Dişli × Yivli Adaptör

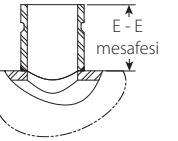
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33.7	2.00 50.8



NO. 141

No. 142 Kaynaklı Çıkış

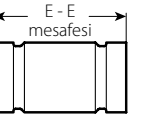
Nominal Boyut inç/DN		Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm		E - E mesafesi inç/mm
1 ¼ - 1 ½ DN32 - DN40		1.660 - 1.900 42.4 - 48.3		1.00 25.4
1 ½ - 2 DN40 - DN50		1.900 - 2.375 48.3 - 60.3		1.00 25.4
2 - 2 ½ DN50 - 73.0	x 1 DN25	2.375 - 2.875 60.3 - 73.0	x 1.315 33.7	1.00 25.4
2 ½ - 3 73.0 - DN80		2.875 - 3.500 73.0 - 88.9		1.00 25.4
3 - 4 DN80 - DN100		3.500 - 4.500 88.9 - 114.3		1.00 25.4



NO. 142

No. 143 Kapalı Nipel

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/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

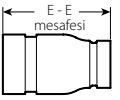


NO. 143

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 144 OGS x IGS™ Yivli Konsantrik Redüksiyon

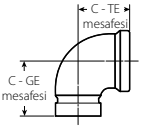
Nominal Boyut inç/DN		Yivli Çıkış	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm		Yivli Çıkış	E - E mesafesi inç/mm
1 ¼ DN32	x	1 DN25	1.660 42.4	x	1.315 33.7	3.00 76
1 ½ DN40			1.900 48.3			3.00 76



NO. 144

No. 145 Dişi Dişli x Yivli Dirsek

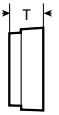
Nominal Boyut inç/DN		Yivli Çıkış	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm		Yivli Çıkış	C - TE mesafesi inç/mm	C - GE mesafesi inç/mm
½ DN15			0.840 21,3			1.45 36,8	1.60 40,6
¾ DN20	x	1 DN25	1.050 26,9	x	1.315 33,7	1.45 36,8	1.60 40,6
1 DN25			1.315 33,7			1.50 38,1	1.60 40,6



NO. 145

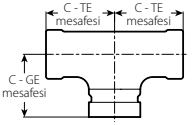
No. 146 Tapa

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	T inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	0.55 14,0



No. 146

No. 147 Arkadan Arkaya Sprinkler Te



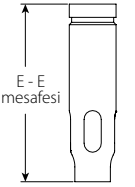
NO. 147

Nominal Boyut inç/DN					Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm					C - TE mesafesi inç/mm	C - GE mesafesi inç/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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

No. 148 Sprinkler Redüktör

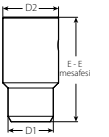
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Uzunluk	Dişli Çıkış Boyutu	
		E - E mesafesi inç/mm	inç/DN	inç/DN
1 DN25	1.315 33.7	3 76	½ DN15	¾ DN20
		3.5 89	½ DN15	¾ DN20
		4 102	½ DN15	¾ DN20
		4.5 114	½ DN15	¾ DN20
		5 127	½ DN15	¾ DN20
		5.5 140	½ DN15	¾ DN20
		6 152	½ DN15	¾ DN20
		12 305	½ DN15	¾ DN20
		18 457	½ DN15	¾ DN20
		24 610	½ DN15	¾ DN20
		30 762	½ DN15	¾ DN20



NO. 148

WB-1 Kaynaklı Piston Koniği

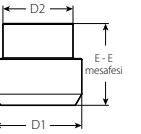
E - E mesafesi inç/mm	D1 inç/mm	D2 inç/mm
3.75 95,3	1.63 41,3	2.00 50,8



WB-1

NAP-1 Kaynaklı Piston Koniği

E - E mesafesi inç/mm	D1 inç/mm	D2 inç/mm
1.75 44,5	1.88 47,6	1.50 38,0

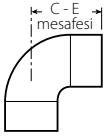


NAP-1

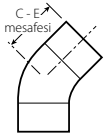
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

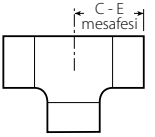
No. 10P – 90° Dirsek
No. 11P – 45° Dirsek
No. 20P – Te
No. 30P – 45° Yanal



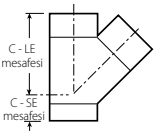
NO. 10P



NO. 11P



NO. 20P



NO.30P

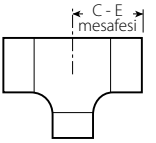
Nominal Boyut inç/ DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 10P	No. 11P	No. 20P	No. 30P	
		C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - LE mesafesi inç/mm	C - SE mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	1.75 44	2.25 57	5.00 127	2.25 57
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.88 73	2.75 70	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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

No. 25P Redüksiyon Te

Nominal inç/DN					C - E mesafesi inç/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

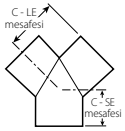


NO. 25P

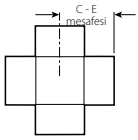
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

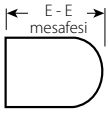
No. 33P – 90° Çatal
No. 35P – İstavroz
No. 61P – Büyük Tapa



No. 33P



No. 35P



No. 61P

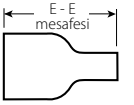
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 33P		No. 35P	No. 61P
		C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	C - E mesafesi inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	2.25 57	3.25 83	3.00 76
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.75 70	4.00 102	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	4.25 108	2.75 70	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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

Kalıplı Nipel

Nominal Boyut inç/DN			E - E mesafesi inç/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



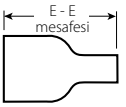
NO. 53P

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

Kalıplı Nipel

Nominal Boyut inç/DN			E - E mesafesi inç/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



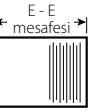
NO. 53P

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

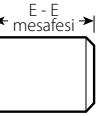
DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

No. 40P – Adaptör Nipeli
No. 42P– Adaptör Nipeli
No. 43P – Adaptör Nipeli

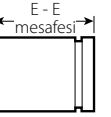
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	E - E mesafesi inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152



NO. 40P



NO. 42P



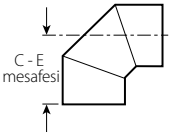
NO. 43P

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

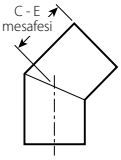
DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

No. 10P – 90° Dirsek
No. 11P – 45° Dirsek

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 10P C - E mesafesi inç/mm	No. 11P C - E mesafesi inç/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



NO. 10P

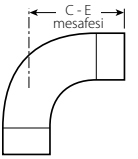


NO. 11P

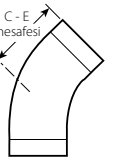
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DÜZ UÇLU FİTTİNGLER

No. 100P – 90° Uzun Yarıçaplı Dirsek
No. 110P – 45° Uzun Yarıçaplı Dirsek



No. 100P



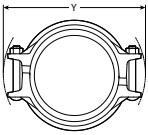
No. 110P

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	No. 100P C - E mesafesi inç/mm	No. 110P C - E mesafesi inç/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

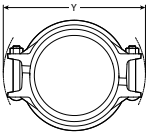
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

YİVLİ UÇLU BORU İÇİN INSTALLATİON-READY™ KAPLİNLER

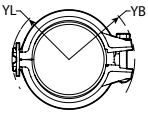
Stil 009N – FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 107N/807N – QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 109 – FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 177N/877N – QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplin



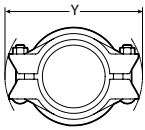
STİL 009N



STİL 107N/807N



STİL 109



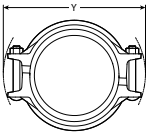
STİL 177N/877N

Nominal Boyut inç/ DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boyutlar – inç/mm				
		Stil 009N	Stil 107N/807N	Stil 109		Stil 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

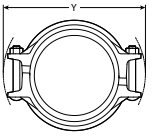
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

YİVLİ UÇLU BORU İÇİN INSTALLATİON-READY™ KAPLİNLER

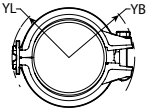
Stil 009N – FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 107N/807N – QuickVic™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 109 – FireLock EZ™ Installation-Ready™ Rijit Kaplin
Stil 177N/877N – QuickVic™ Installation-Ready™ Esnek Kaplin



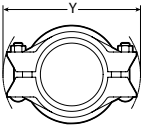
STİL 009N



STİL 107N/807N



STİL 109



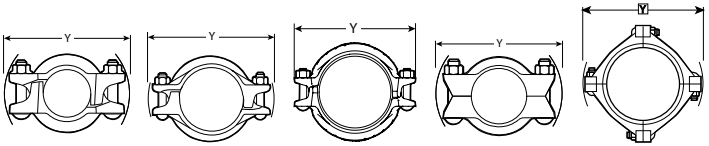
STİL 177N/877N

Nominal Boyut inç/ DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boyutlar – inç/mm				
		Stil 009N	Stil 107N/807N	Stil 109		Stil 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	—	—	—

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 005H – FireLock™ Rijit Kaplin
Stil 07 – Zero-Flex™ Rijit Kaplin
Stil L07 – Rijit Kaplin
Stil HP-70 ve HP-70ES – Rijit Kaplinler



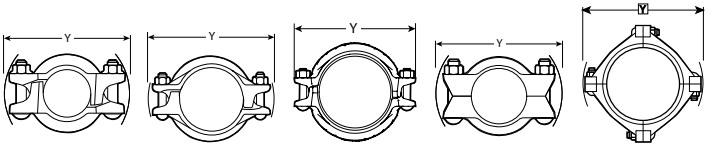
STİL 005H | STİL 07 | STİL L07 | STİL HP-70/ HP-70ES 12 İNÇ/DN300 VE DAHA KÜÇÜK BOYUTLAR | STİL HP-70 14 İNÇ/DN350 VE DAHA BÜYÜK BOYUTLAR

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu – inç/mm			
		Stil 005H	Stil 07 [1]	Stil L07	Stil HP-70 ve 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	—	—

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 005H – FireLock™ Rijit Kaplin
Stil 07 – Zero-Flex™ Rijit Kaplin
Stil L07 – Rijit Kaplin
Stil HP-70 ve HP-70ES – Rijit Kaplinler



STİL 005H | STİL 07 | STİL L07 | STİL HP-70/ HP-70ES 12 İNÇ/DN300 VE DAHA KÜÇÜK BOYUTLAR | STİL HP-70 14 İNÇ/DN350 VE DAHA BÜYÜK BOYUTLAR

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu – inç/mm			
		Stil 005H	Stil 07 [1]	Stil L07	Stil HP-70 ve 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

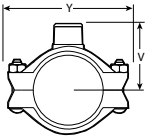
[1] Victaulic, 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. Stil W07 AGS Rijit Kaplin hakkında daha fazla bilgi için 20.02 numaralı yayına bakın.
[2] Stil HP-70ES Kaplinler, 14 inç/DN350 ve daha büyük boyutlarda mevcut değildir.

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 72 – Çıkış Kaplini

Boru × Redüksiyon Çıkış Nominal Boyut inç/DN			V inç/mm	Y inç/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

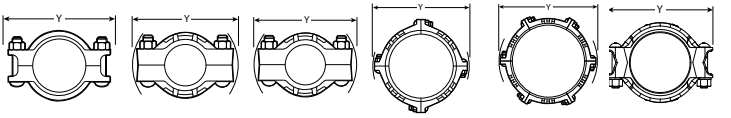


STİL 72

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 75 – Kaplin
Stil 77 – Standart Esnek Kaplin
Stil L77 Esnek Kaplin
Stil 77A – Esnek Alüminyum Kaplin
Stil 77S ve 77DX – Esnek Paslanmaz Çelik Kaplinler



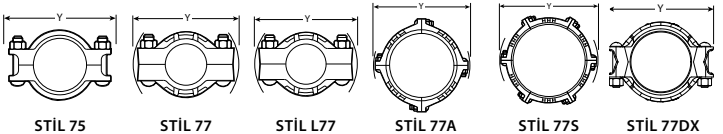
STİL 75 | STİL 77 | STİL L77 | STİL 77A | STİL 77S | STİL 77DX

Nominal Boyut inç/ DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/ mm	Y Boyutu – inç/mm					
		Stil 75	Stil 77 [1]	Stil L77	Stil 77A	Stil 77S	Stil 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
1¼ DN32	1.660 42,4	4.61 117	5.00 127	—	5.04 128	4.88 124	4.79 122
1½ 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	—	—	—	—
2½	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
3½ 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
4½	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	—	—	—	—

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 75 – Kaplin
Stil 77 – Standart Esnek Kaplin
Stil L77 Esnek Kaplin
Stil 77A – Esnek Alüminyum Kaplin
Stil 77S ve 77DX – Esnek Paslanmaz Çelik Kaplinler



STİL 75 | STİL 77 | STİL L77 | STİL 77A | STİL 77S | STİL 77DX

Nominal Boyut inç/ DN	Fiili Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu – inç/mm					
		Stil 75	Stil 77 [1]	Stil L77	Stil 77A	Stil 77S	Stil 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	—	—	—	—

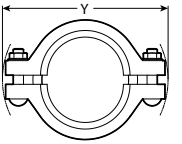
[1] Victaulic, 14 inç/DN350 ve daha büyük sistemler için Advanced Groove System'i (AGS) sunar. Stil W77 AGS Esnek Kaplin hakkında daha fazla bilgi için 20.03 numaralı yayına bakın..

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 171 – Kompozit Esnek Kaplin

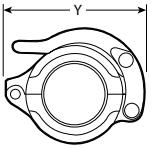
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Y inç/mm
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.24 133
2 DN50	2.375 60,3	6.09 155
2 ½	2.875 73,0	6.50 165
3 DN80	3.500 88,9	7.58 193
4 DN100	4.500 114,3	8.78 223



STİL 171

Stil 78 – Snap-Joint™ Kaplin
Stil 78A – Alüminyum Snap-Joint™ Kaplin

Nominal Boyut inç/DN	Fiili Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu – inç/mm	
		Stil 78	Stil 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



STİL 78 VE 78A

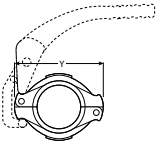
NOT: Kilitleme kolu boşluk boyutları için bu el kitabındaki montaj talimatlara bakın.

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 791 – *Vic-Boltless* Kaplin

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu inç/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



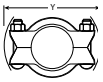
STİL 791

NOT: Stil 792 Montaj Aleti boşluk boyutları için bu kılavuzdaki montaj talimatlarına bakın.

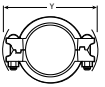
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 89/889 – Paslanmaz Çelik Borular İçin Rijit Kaplinler
Stil 475 ve 475DX – Esnek Paslanmaz Çelik Kaplinler
Stil 489 ve 489DX – Rijit Paslanmaz Çelik Kaplinler

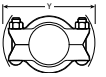


STİL 89/889

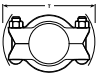


STİL 475/475DX

STİL 489 1 ½ – 4 İNÇ/DN40 – DN100 BOYUTLARI



STİL 489 6 – 12 İNÇ/DN150 – DN300 BOYUTLARI



STİL 489DX

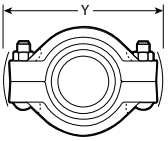
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu – inç/mm				
		Stil 89/889	Stil 475	Stil 475DX	Stil 489	Stil 489DX
1 DN25	1.315 33,7	—	3.98 101	3.98 101	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	—	4.45 113	4.45 113	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	—	4.52 115	4.52 115	4.42 118	—
2 DN50	2.375 60,3	6.68 168	5.03 128	5.03 128	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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN STANDART KAPLİNLER

Stil 750/875 – Redüksiyon Kaplin

Nominal Boyut inç/DN			Y Boyutu inç/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



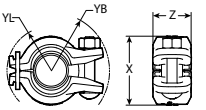
STİL 750/875

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

YİVLİ UÇLU BORU IGS™ KAPLİNLERİ

Stil 108 Installation-Ready™ Rijit Kaplin

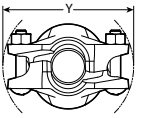
Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boyutlar (Hazır Monteli)		
		YL inç/ mm	YB inç/ mm	Z inç/mm
1 DN25	1.315 33.7	1.66 42.2	2.17 55.2	2.58 65.5



STİL 108

No. 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™ Redüksiyon Kaplin (OGS x IGS™)

Nominal Boyut inç/DN	Mevcut Boru Dış Çapı inç/mm	Boyutlar (Hazır Monteli)
		Y inç/mm
1 ¼ DN32 x 1 DN25	1.660 42,4 x 1.315 33,7	4.75 121
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.88 124



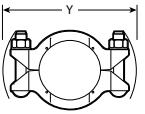
NO. 115

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

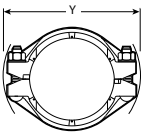
DÜZ UÇLU BORU KAPLİNLERİ

Stil 99 – *Roust-A-Bout* Kaplin

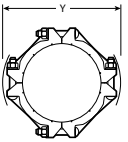
Nominal Boyut inç/DN	Fiili Boru Dış Çapı inç/mm	Y Boyutu inç/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.25 108
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.50 140
2 DN50	2.375 60,3	6.75 171
2 ½	2.875 73,0	7.13 181
DN65	3.000 76,1	6.25 159
3 DN80	3.500 88,9	8.50 216
3 ½ DN90	4.000 101,6	9.25 235
4 DN100	4.500 114,3	10.00 254
DN125	5.500 139,7	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



STİL 99
1 – 10 İNÇ/
DN25 – DN150



STİL 99
8 – 12 İNÇ/
DN200 – DN300

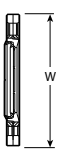


STİL 99
14 – 18 İNÇ/
DN350 – DN450

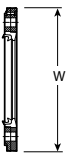
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

OGS YİVLİ UÇLU BORU İÇİN *VIC-FLANGE* ADAPTÖRLER

Stil 441 – Paslanmaz Çelik Vic-Flange Adaptör
Stil 741 – *Vic-Flange* Adaptör
Stil 743 – *Vic-Flange* Adaptör
Stil 744 – FireLock™ Flanş Adaptörü



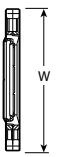
STİL 441



STİL 741
2 – 12 İNÇ/
DN50 – DN300

STİL 741
14 – 24 İNÇ/
DN350 – DN600

STİL 743



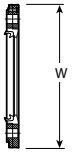
STİL 744

Nominal Boyut inç/DN	Fiili Boru Dış Çapı inç/mm	W Boyutu – inç/mm			
		Stil 441	Stil 741	Stil 743	Stil 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	—	—

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

YİVLİ BORULAR İÇİN STANDART VIC- *FLANŞ* ADAPTÖRLER

Stil 741 – *Vic-Flange* Adaptörü (PN10 ve PN16 Flanşlar)
Stil 741 – *Vic-Flange* Adaptörü (Avustralya Standart Tablosu “E”)
Stil 741 – *Vic-Flange* Adaptörü (Çin Standart Tablosu "E")



STİL 741

Nominal Boyut DN/inç	Mevcut Boru Dış Çapı mm/inç	W Boyutu – mm/inç		
		Stil 741 PN10 ve PN16	Stil 741 Avustralya Standart Tablosu “E”	Stil 741 Çin Standardı Tablosu “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	—	—

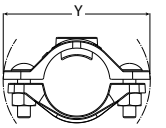
[1] PN16 boyutları (mm/inç): W = 360/14.17
[2] PN16 boyutları (mm/inç): W = 438/17.24
[3] PN16 boyutları (mm/inç): W = 478/18.82

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ

Stil 912 – FireLock™ Düşük Profilli Sprinkler-Te (Sadece Avrupa)

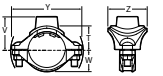
Nominal Boyut inç/DN Boru x Branşman FPT			Y Boyutu inç/mm
1 DN25	x	½ DN15	3.72 95
1 ¼ DN32	x	½ DN15	4.12 105
1 ½ DN40	x	½ DN15	4.32 110



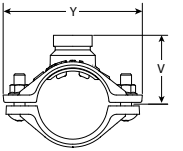
STİL 912

Stil 922 – FireLock™ Çıkış T

Nominal Boyut inç/DN			Boyutlar – inç/mm	
Boru x Branşman			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



DİŞLİ ÇIKIŞLI STİL 922



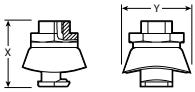
YİVLİ ÇIKIŞLI IGS STİL 922

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

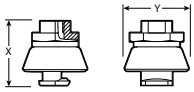
DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ

Stil 923 – Boyunsuz Çıkış (NPT ve BSPT Modelleri)

Nominal Boyut inç/DN			Boyutlar inç/mm	
Boru x Branşman			X	Y
4 – 8 DN100 – DN200	x	½ DN15	3.00 76	3.09 78
		¾ DN20	3.00 76	3.09 78
10 ve Üzeri DN250 ve Üzeri	x	½ DN15	3.00 76	3.00 76
		¾ DN20	3.00 76	3.00 76



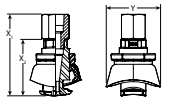
STİL 923 (NPT/BSPT)
4 – 8 İNÇ/DN100 – DN200
BOYUTLARI



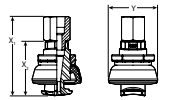
STİL 923 (NPT/BSPT)
10 İNÇ/DN250
VE DAHA BÜYÜK BOYUTLAR

Stil 923 – Boyunsuz Çıkış (BSPP Modelleri)

Nominal Boyut inç/DN			Boyutlar inç/mm		
Boru x Branşman			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 ve Üzeri DN250 ve Üzeri	x	½ DN15	4.50 114	3.00 76	3.00 76
		¾ DN20	4.50 114	3.00 76	3.00 76



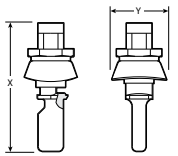
STİL 923 (BSPP)
4 – 8 İNÇ/DN100 – DN200
BOYUTLARI



STİL 923 (BSPP)
10 İNÇ/DN250
VE DAHA BÜYÜK BOYUTLAR

Stil 924 – Boyunsuz Termometre Çıkışı

Nominal Boyut inç/DN	Boyutlar inç/mm	
Boru	X	Y
6 inç/152-mm Nominal Mil Uzunluğu İçin 4 – 8 DN100 – DN200	7.09 180	3.09 78
6 inç/152-mm Nominal Mil Uzunluğu İçin 10 ve Üzeri DN250 ve Üzeri	7.09 180	3.09 78

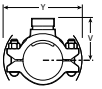


STİL 924

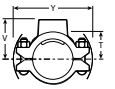
En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ

Stil 920 ve 920N – *Mechanical-T* Çıkışlar



Yivli Çıkışlı Stil 920 ve 920N



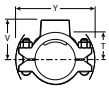
Dişi Dişli Çıkışlı Stil 920 ve 920N

Nominal Boyut inç/DN				Boyutlar inç/mm			
Boru	x	Branşman	Stil	T	Dişli V	Yivli 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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ

Yivli Çıkışlı Stil 920 ve 920N

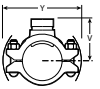


Dişi Dişli Çıkışlı Stil 920 ve 920N

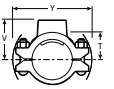
Nominal Boyut inç/DN				Boyutlar inç/mm			
Boru	x	Branşman	Stil	T	Dişli V	Yivli V	Y
3½ DN90	x	2 DN50	920N	3.00 76	—	3.75 95	6.72 171
4 DN100	x	½ DN15	920N	3.03 77	3.56 90	—	7.01 178
		¾ DN20	920N	3.00 76	3.56 90	—	7.01 178
		1 DN25	920N	2.88 73	3.56 90	—	7.01 178
		1 IGS DN25 IGS	920N	—	—	3.62 92	7.35 187
		1¼ DN32	920N	3.08 78	3.78 96	4.00 102	7.01 178
		1½ 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
		2½	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	1¼ DN32	920N	3.08 78	3.78 96	—	7.64 194
		1½ 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	1½ 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
		2½	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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ



Yivli Çıkışlı Stil 920 ve 920N



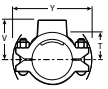
Dişi Dişli Çıkışlı Stil 920 ve 920N

Nominal Boyut inç/DN				Boyutlar inç/mm			
Boru	x	Branşman	Stil	T	Dişli V	Yivli 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

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ

Yivli Çıkışlı Stil 920 ve 920N



Dişi Dişli Çıkışlı Stil 920 ve 920N

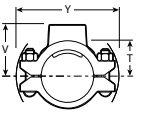
Nominal Boyut inç/DN				Boyutlar inç/mm			
Boru	x	Branşman	Stil	T	Dişli V	Yivli V	Y
8 DN200	x	2 DN50	920	5.44 138	6.19 157	6.25 159	12.42 316
		2 ½	920	5.07 129	6.19 157	6.19 157	12.42 316
		76.1 mm	920	5.25 133	—	6.25 159	12.42 316
		3 DN80	920	5.31 135	6.50 165	6.50 165	12.42 316
		4 DN100	920	4.81 122	6.75 172	6.38 162	12.42 316

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

DELİKLİ BRANŞMAN ÜRÜNLERİ

Stil L920N *Mechanical-T* Çıkış (Dişi – NPT)

Nominal Boyut inç/DN			Boyutlar inç/mm		
Boru	x	Branşman	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
		1 ½ DN40	6.01 153	6.69 170	14.67 373
12 DN300	×	¾ DN20	7.13 181	7.81 198	17.38 442
		1 ½ DN40	7.13 181	7.81 198	17.38 442
14 DN350	×	¾ DN20	7.75 197	8.43 214	17.95 456
		1 ½ DN40	7.75 197	8.43 214	17.95 456
16 DN400	×	¾ DN20	8.75 222	9.43 240	19.74 501



STİL L920N

En güncel boyut bilgileri için daima, victaulic.com adresinden indirebileceğiniz güncel Victaulic ürün yayınlarına bakın.

ABD/Dünya Merkezi

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 ABD

EMEAI

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belçika

Asya Pasifik

Unit 808, Building B
Hongwell International Plaza
No.1602 West Zhongshan Road
Şangay, Çin 200235

victauliclocations.com

I-100-TUR 3698 REV F 09/2021 Z000100PHB

Victaulic ve tüm diğer Victaulic markaları, Victaulic Şirketi'nin ve/veya bağlı kuruluşlarının ABD'deki ve/veya diğer ülkelerdeki ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır. Burada listelenen diğer tüm ticari markalar ABD'de ve/veya diğer ülkelerde ilgili hak sahiplerinin mülkiyetindedir. "Patentli" veya "Patent Bekliyor" terimleri ABD'de ve/veya diğer ülkelerde malzemeler ve/veya yöntemler ile ilgili tasarım veya kullanım patentlerini veya patent başvurularını ifade eder.

© 2021 VİCTAULİC ŞİRKETİ. TÜM HAKLARI SAKLIDIR.