

Victaulic® (唯特利™) FireLock™ Installation-Ready™ 管件

102 號 (正三通)
104 號 (大頭三通)



警告



- 在安裝任何Victaulic (唯特利) 管道產品之前，請閱讀並理解所有安裝說明。
- 在安裝、拆除、調整或維護保養任何Victaulic (唯特利) 管道產品之前，請務必給管道系統卸壓並排乾積水。
- 請穿戴防護眼鏡、安全帽和足部防護用品。

如果不遵循這些說明，則可能會導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。

有關 1 英寸/DN25 FIRELOCK™ INSTALLATION-READY™ 管件的重要資訊

1 英寸/DN25 FireLock™ Installation-Ready™ 管件的IGS槽型

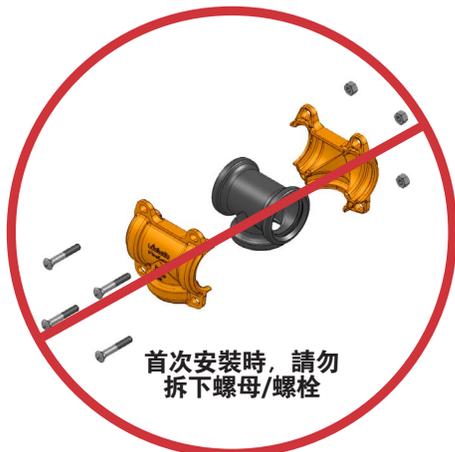


尺寸大於1英寸/DN25的OGS槽型



1英寸/DN25尺寸的 FireLock™ Installation-Ready™ 管件只適用於按照 Victaulic (唯特利) IGS 溝槽規格準備的對接件。請勿嘗試將1英寸/DN25 FireLock™ Installation-Ready™ 管件安裝在其他溝槽規格的對接件上。有關1英寸/DN25 IGS溝槽規格，請參閱可從victaulic.com 下載的Victaulic (唯特利) 25.14號技術檔。

安裝準備步驟



首次安裝時，請勿
拆下螺母/螺栓

1. 初次安裝請勿拆解102或104號管件：Victaulic® (唯特利™) FireLock™ 102號和104號Installation-Ready™ 管件設計為使安裝人員無需拆卸螺栓和螺母即可完成安裝。此設計允許安裝人員直接將對接件的溝槽端頭插入管件，安裝更加便利。

2. 檢查對接件的端頭：溝槽與對接件端頭之間的對接件外表面應平滑且無任何凹陷、凸起、焊縫和輾制壓痕，以確保完全無洩漏密封。應清除所有機油、油脂、脫落油漆、污垢及切屑。

對接件外徑（“OD”）、溝槽尺寸和最大允許喇叭口直徑均應在可從victaulic.com下載的最新Victaulic (唯特利) 開槽規格（1英寸/DN25 IGS為25.14號技術檔，1¼英寸/DN32及以上尺寸的OGS為25.01號技術檔）中發佈的公差範圍之內。

3. 檢查密封墊圈：檢查密封墊圈，確保其適合預期用途。色碼標明了密封墊圈的等級。如需色碼表，可參閱victaulic.com上的Victaulic (唯特利) 05.01號技術檔。有關重要的密封墊圈資訊，請參閱以下注意事項。

3a. 若存在注意事項中的任一情況，請在密封墊圈的密封唇緣上塗抹薄薄一層相容潤滑劑，如 Victaulic (唯特利) 潤滑劑或矽潤滑劑。

小心

- 若存在注意事項中的任一情況，請在密封墊圈的密封唇緣上塗抹薄薄一層相容潤滑劑，以防止在裝配過程中出現墊圈壓皺、滾轉或撕裂。

使用不相容的潤滑劑將導致密封墊圈損壞，造成連接洩漏和財產損壞。

注意事項

- Victaulic (唯特利) 102號和104號管件設計為只能用於消防系統。
- 102號和104號管件配備 *Vic-Plus* 密封墊圈。當用於濕式管道系統的首次安裝時，如果安裝溫度或連續工作溫度高於0°F/ -18°C，則無需進行額外潤滑。有關 *Vic-Plus* 安全資料表 (SDS)，請參閱 Victaulic (唯特利) 05.03號技術檔，該檔可從victaulic.com下載。

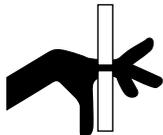
只有當存在以下任一情況時，才需要進行額外潤滑。請按本頁面步驟 3a 的說明，在密封墊圈的密封唇緣上塗抹薄薄一層相容潤滑劑。無須將密封墊圈從接頭殼體內拆下並在墊圈外表面上塗抹額外的潤滑劑。

- 安裝或連續工作溫度低於0°F/ -18°C時
- 密封墊圈在安裝前已接觸流體時
- 密封墊圈表面不呈霧狀時
- 密封墊圈被安裝到乾式管道系統時
- 系統在充水前要經過氣壓試驗時
- 密封墊圈非首次安裝時
- 對接件的密封墊圈密封面包含凸起或咬邊焊縫或者焊縫中存在裂紋或氣孔時

當對接件狀況惡劣時，潤滑密封墊圈並不能提高其密封性能。對接件狀況和管道製備均應符合這些產品安裝說明中列出的要求。

安裝方法1 – 對接件先插入主管端頭

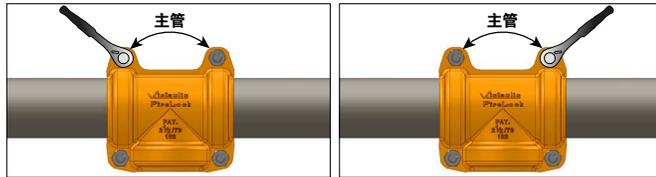
警告

- 請勿將102號或104號管件置於未完整安裝狀態。務必立即擰緊固定。未完整安裝的管件有掉落風險，在測試過程中有爆裂風險。
- 在試圖將溝槽對接件端頭插入管件時，請保持雙手遠離對接件端頭和管件孔口。
- 擰緊過程中，請保持雙手遠離管件孔口。

如果不遵循這些說明，則可能會導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。

1. 確認已經執行了第1頁上所有步驟。



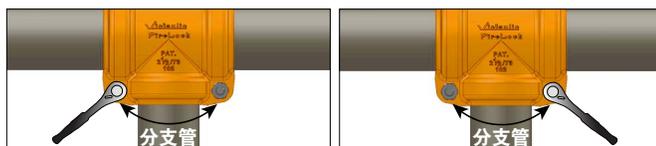
2. 將對接件插入主管端頭之中：將溝槽對接件端頭插入管件的兩個主管端頭之中。將溝槽對接件端頭插入管件時，應一直插到與每個密封墊圈的管道限位器產生接觸為止。需要進行目視檢查，以確認管件的鍵與每個對接件端頭上的溝槽對齊。

2a. 擰緊主管一側的螺母：使用深孔套筒衝擊扳手將主管一側的螺母擰緊，直到螺栓座處達到金屬與金屬接觸為止。確認管件的鍵完全咬合在溝槽中且每個螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。請參閱本頁上適用的“說明資訊”表和第6頁上的“衝擊扳手使用指南”一節。

警告

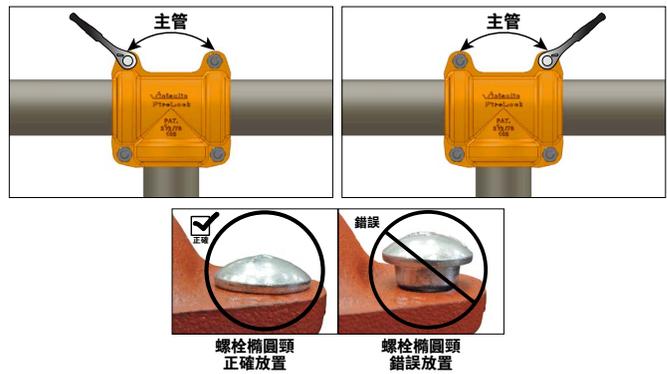
- 此時，管件安裝僅完成了一部分。
- 此時管件具有潛在的墜落風險，必須有人看管。

如果不遵循這些說明，則可能會導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。



3. 將對接件插入分支管端頭之中：將第三個溝槽對接件端頭插入分支管端頭的孔口之中。將溝槽對接件端頭插入管件時，應一直插到與密封墊圈的管道限位器產生接觸為止。需要進行目視檢查，以確認管件的鍵與對接件端頭上的溝槽對齊。

3a. 擰緊分支管一側的螺母：擰緊分支管一側的螺母，直到在螺栓座處達到金屬與金屬接觸為止。確認管件的鍵完全咬合在溝槽中且螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。



4. 確認所有螺母均已完全擰緊：返回並擰緊所有螺母以確保在螺栓座處達到金屬與金屬接觸。確認管件的鍵完全咬合在溝槽中且每個螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。

102號說明資訊

公稱尺寸 英寸/DN	實際外徑 英寸/毫米	螺母尺寸 英寸/公制	長套筒尺寸 英寸/毫米
1 DN25	1.315 33.7	3/8 M10	11/16 17
1¼ DN32	1.660 42.1	3/8 M10	11/16 17
1½ DN40	1.900 48.3	3/8 M10	11/16 17
2 DN50	2.375 60.3	7/16 M11	11/16 17
2½	2.875 73.0	7/16 M11	11/16 17
DN65	3.000 76.1	7/16 M11	11/16 17

104號說明資訊

	螺母尺寸 英寸/公制	長套筒尺寸 英寸/毫米
所有尺寸	7/16 M11	11/16 17

警告

- 應按照本頁上所示的順序將螺母完全擰緊，直到在斜角螺栓座處達到具有正偏移或中性偏移的金屬與金屬接觸以及在平直螺栓座處達到金屬與金屬接觸為止，如下頁步驟5所示。

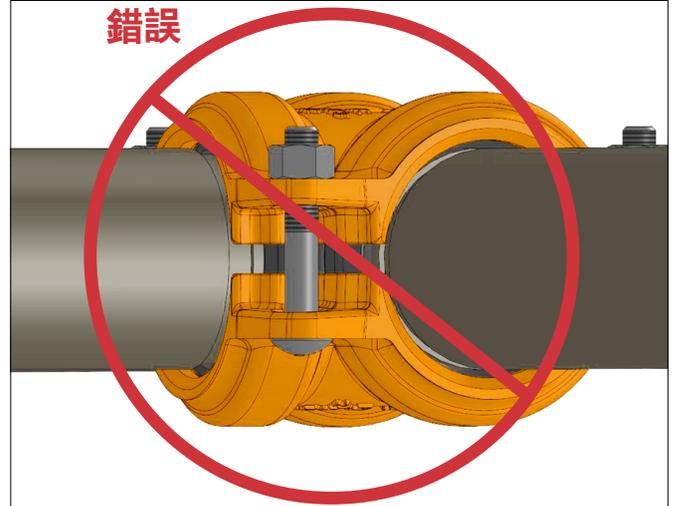
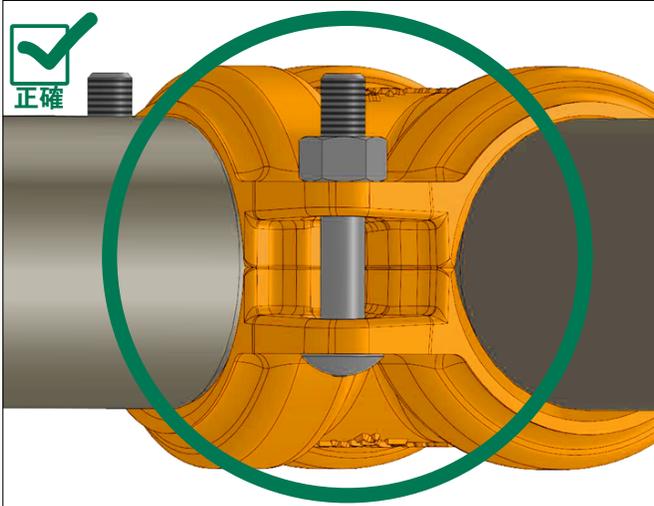
如果不遵循緊固件擰緊說明，則可能會導致：

- 人身傷害或死亡
- 螺栓損壞或斷裂
- 螺栓座損壞或斷裂，或殼體斷裂
- 接頭洩漏和財產損失

警告

- 必需目視檢查每一個接頭。
- 在系統測試或投入運行之前，必須校正安裝錯誤的接頭。
- 因裝配不當造成任何部件出現物理損壞時，必須及時應更換。

如果不遵循這些說明，則可能會導致接頭失效，進而導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損壞。

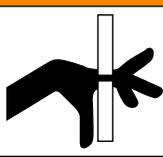


5. 確認所有螺母均已恰當擰緊且在所有螺栓座處都達到了金屬與金屬接觸：目視檢查每一連接處的所有螺栓座，確認在斜角螺栓座處達到了具有正偏移或中性偏移的金屬與金屬接觸以及在平直螺栓座處達到了金屬與金屬接觸。如果螺栓座沒有達到金屬與金屬接觸，請鬆開斜角螺栓座處的螺母，然後兩邊交替均勻地重新擰緊所有螺母。如果螺栓座仍然沒有達到金屬與金屬接觸，請從對接件端頭上卸下管件，然後確認對接件外徑（“OD”）、溝槽尺寸和最大允許喇叭口直徑均在最新Victaulic（唯特利）開槽規格（1英寸/DN25 IGS為25.14號技術檔，1¼英寸/DN32及以上尺寸的OGS為25.01號技術檔）中發佈的公差範圍之內。

注：在對系統進行加壓之前，可擰松相應緊固件對管件進行調整。調整管件位置後，應重新擰緊該緊固件，直到達到這些說明中列出的安裝要求為止。

安裝方法2 – 對接件先插入分支管端頭

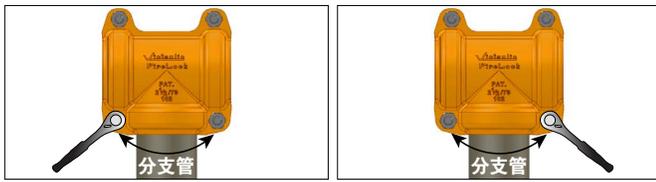
警告

- 請勿將102號或104號管件置於未完整安裝狀態。務必立即擰緊固件。未完整安裝的管件有掉落風險，在測試過程中有爆裂風險。
- 在試圖將溝槽對接件端頭插入管件時，請保持雙手遠離對接件端頭和管件孔口。
- 擰緊過程中，請保持雙手遠離管件孔口。

如果不遵循這些說明，則可能會導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。

1. 確認已經執行了第1頁上所有步驟。



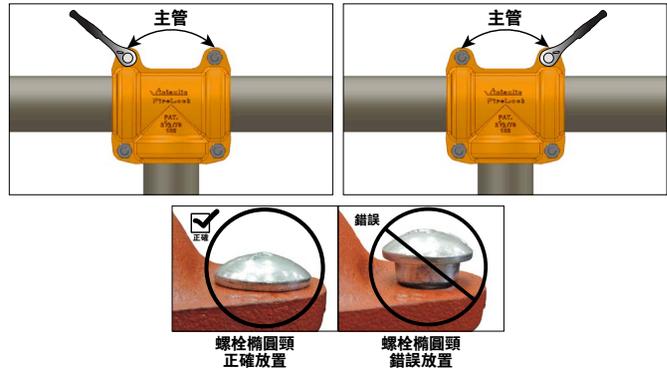
2. 將對接件插入分支管端頭之中：將溝槽對接件端頭插入分支管端頭的孔口之中。將溝槽對接件端頭插入管件時，應一直插到與密封墊圈的管道限位器產生接觸為止。需要進行目視檢查，以確認管件鍵與對接件端頭上的溝槽對中。

2a. 均勻地擰緊分支管一側的螺母，直到管件剛好固定到對接件為止：使用深孔套筒衝擊扳手或標準扳手將分支管一側的螺母均勻擰緊，直到管件剛好固定到對接件為止。確認管件鍵完全咬合在溝槽中且每個螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。請參閱第2頁上適用的“說明資訊”表和第6頁上的“衝擊扳手使用指南”一節。

警告

- 此時，管件安裝僅完成了一部分。
- 此時管件具有潛在的掉落風險，必須有人看管。

如果不遵循這些說明，則可能會導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。



3. 將對接件插入主管端頭之中：將溝槽對接件端頭插入管件的兩個主管端頭之中。將溝槽對接件端頭插入管件時，應一直插到與每個密封墊圈的管道限位器產生接觸為止。需要進行目視檢查，以確認管件鍵與每個對接件端頭上的溝槽對中。**注：**如果對接件端頭無法插入管件之中，可逐漸鬆開在步驟2a中擰緊的螺母，直到每個對接件端頭可以插入為止（請參閱以上警告）。

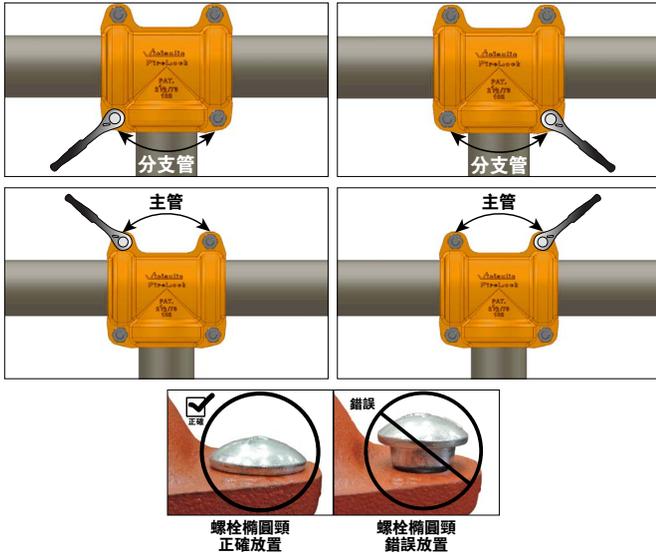
3a. 擰緊主管一側的螺母：使用深孔套筒衝擊扳手將主管一側的螺母擰緊，直到螺栓座處達到金屬面與金屬面接觸為止。確認管件鍵完全咬合在溝槽中且每個螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。請參閱第2頁上適用的“說明資訊”表和第6頁上的“衝擊扳手使用指南”一節。

警告

- 應按照本頁和下頁上所示的順序將螺母擰緊，直到在螺栓座處達到金屬與金屬接觸為止。

如果不遵循緊固件擰緊說明，則可能會導致：

- 人身傷害或死亡
- 螺栓損壞或斷裂
- 螺栓座損壞或斷裂，或殼體斷裂
- 接頭洩漏和財產損失

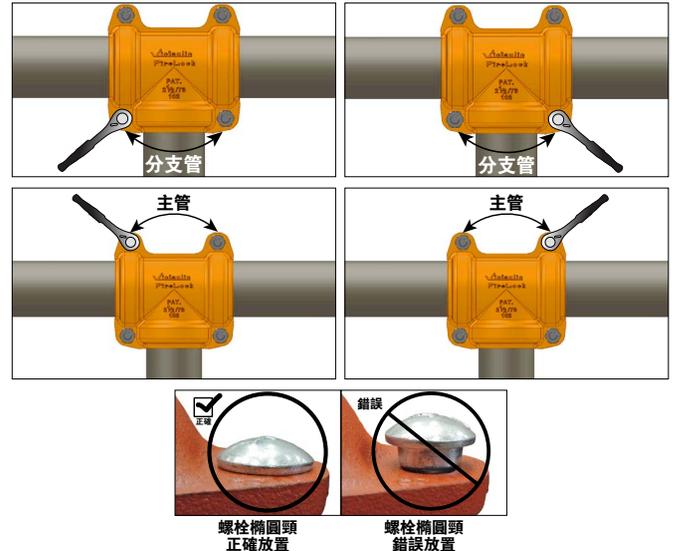


4. 確認所有螺母均已完全擰緊： 返回並擰緊所有螺母以確保在螺栓座處達到金屬與金屬接觸。確認管件鍵完全咬合在溝槽中且每個螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。

5. 確認所有螺母均已恰當擰緊且在所有螺栓座處都達到了金屬與金屬接觸： 目視檢查每一連接處的所有螺栓座，確保按照第3頁中步驟5所示達到金屬面與金屬面接觸。

注： 在對系統進行加壓之前，可擰松相應緊固件對管件進行調整。調整管件位置後，應重新擰緊該緊固件，直到達到這些說明中列出的安裝要求為止。

安裝方法3 – 所有對接件同時插入



如果可能，可以在擰緊之前將所有溝槽對接件端頭都插入管件之中。

1. 確認已經執行了第1頁上所有步驟。

2. 擰緊分支管一側的螺母，直到螺栓座達到金屬面與金屬面接觸為止。

3. 擰緊主管一側的螺母，直到螺栓座達到金屬面與金屬面接觸為止。

4. 返回並擰緊所有螺母以確保在螺栓座處達到金屬與金屬接觸。確認管件鍵完全咬合在溝槽中且每個螺栓的橢圓頭正確的位於螺栓孔中。

5. 確認所有螺母均已恰當擰緊且在所有螺栓座處都達到了金屬與金屬接觸： 目視檢查每一連接處的所有螺栓座，確保按照第3頁中步驟5所示達到金屬面與金屬面接觸。

注： 在對系統進行加壓之前，可擰松相應緊固件對管件進行調整。調整管件位置後，應重新擰緊該緊固件，直到達到這些說明中列出的安裝要求為止。

衝擊扳手使用指南

警告

- 應將螺母完全擰緊，直到在斜角螺栓座處達到具有正偏移或中性偏移的金屬與金屬接觸以及在平直螺栓座處達到金屬與金屬接觸為止。
- 達到第3頁上的步驟5中所介紹的管件目測安裝指南的要求後，不要繼續擰緊螺母。

如果不遵循這些說明，則可能會導致接頭失效，進而導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損壞。

衝擊扳手無法為安裝人員提供判斷螺母鬆緊度的直接“扳手感”或扭矩。鑒於某些衝擊扳手輸出力很大，必須熟悉衝擊扳手的使用感覺，以避免在安裝期間造成螺栓或螺栓座損壞或斷裂。務必選擇尺寸合適並且有足夠衝擊力的衝擊扳手，在達到第3頁上步驟5中接頭目視檢查指南的要求後，請勿繼續擰緊螺母。如果懷疑過度擰緊緊固件（如螺栓彎曲或開裂等），應立即更換硬體。

如果電池已耗盡或衝擊扳手電力不足，則應使用新的電池組或新的衝擊扳手，以確保達到第3頁上步驟5中介紹的接頭目視檢查指南的要求。必須對每個接頭進行目視檢查，以確認是否正確裝配。

請用衝擊扳手進行試裝配，並用扭矩扳手檢查裝配情況，以確定衝擊扳手的適用性。採用相同的方法，在整個系統安裝期間定期檢查裝配情況。為確保衝擊扳手的安全正確使用，請務必參閱衝擊扳手製造商的操作說明。此外，請確認接頭安裝時使用了正確衝擊等級的套筒。

警告

如果不遵循緊固件擰緊說明，則可能會導致：

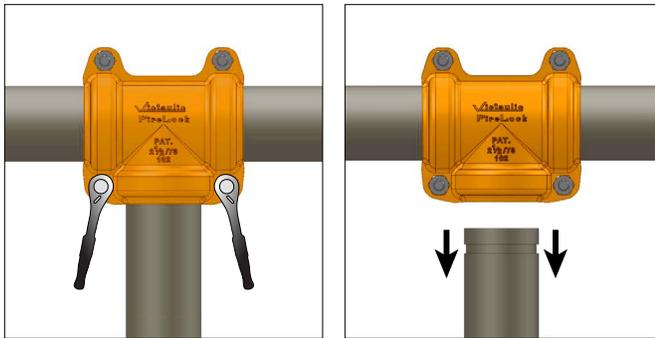
- 人身傷害或死亡
- 螺栓損壞或斷裂
- 螺栓座損壞或斷裂，或殼體斷裂
- 接頭洩漏和財產損失

從管道系統上拆卸管件

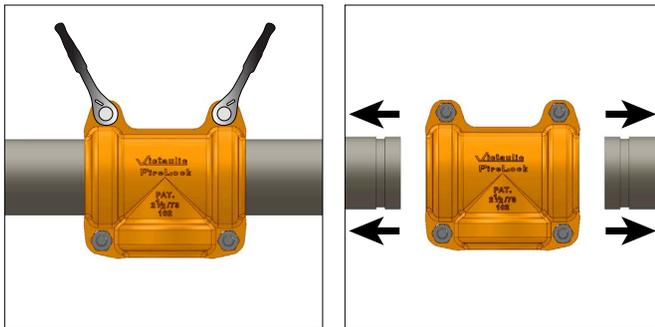
警告	
	<ul style="list-style-type: none"> 在安裝、拆除、調整或維護保養任何Victaulic (唯特利)管道產品之前，請務必給管道系統卸壓並排乾積水。 <p>如果不遵循此說明，則可能導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損壞。</p>

注意事項
<ul style="list-style-type: none"> 102號和104號管件無需完全拆分即可從對接件端頭卸下。但是，如果在維護過程中或出於任何其他原因將管件完全拆分，請參考下欄的重新組裝說明。

1. 在從對接件上拆卸任何管件之前，請確認系統已經完全卸壓並排乾積水。



2. 僅擰松管件分支管一側的螺母（螺母應退至與螺栓末端齊平）。從鬆開的分支管一側上取下對接件。



3. 支撐好管件，同時鬆開管件主管一側的螺母。從對接件上小心地取下管件。

4. 檢查密封墊圈是否有任何損壞（墊圈唇緣是否撕裂、形變，螺栓座位置是否出現壓皺）。如果存在任何密封墊圈損壞，完全拆卸管件，以便可以用相同材料等級和型號的Victaulic(唯特利)提供的新密封墊圈進行更換。如果有疑問，務必完全拆卸接頭或管件，以便對密封墊圈進行更徹底的檢查。

5a. 檢查密封墊圈後，如果確定管件可以在其當前狀態下重複使用，請按照適用的安裝方法部分的所有步驟進行操作。

5b. 檢查密封墊圈後，如果確定管件不可以在其當前狀態下重複使用並需要完全拆卸，請參考下欄中的說明。

從管道系統上拆卸時被完全拆分的管件的重新裝配

注意事項
<ul style="list-style-type: none"> 如果從對接件端頭拆卸時將管件完全拆分或要更換密封墊圈，則應完成以下步驟。 102號或104號管件的重新裝配只能使用正版Victaulic (唯特利) 替換零件。 在試圖將產品重新安裝到對接件端頭之前，應按照以下所示步驟重新裝配管件。

1. 檢查整個密封墊圈是否有任何損壞或磨損（墊圈唇緣是否撕裂、形變，螺栓座位置是否出現壓皺）。如果發現任何損壞或磨損，請使用Victaulic (唯特利) 提供的相同材料等級和型號的全新密封墊圈進行更換。

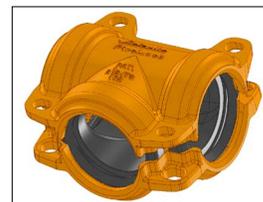
小心	
<ul style="list-style-type: none"> 應塗抹薄薄一層相容潤滑劑或矽潤滑劑，以防止密封墊圈在再安裝過程中被夾或撕裂。 <p>使用不相容的潤滑劑將導致密封墊圈損壞，造成連接洩漏和財產損壞。</p>	



2. 潤滑尺寸正確的密封墊圈：如圖所示，在尺寸正確的密封墊圈的密封唇緣及其外部塗抹薄薄一層相容潤滑劑，如Victaulic (唯特利)潤滑劑或矽潤滑劑。
注：對於使用過的密封墊圈而言，出現白色霧狀痕跡是正常現象。



3. 將密封墊圈安裝到第一片管件殼體中：先將密封墊圈安裝到其中一片殼體中。如圖所示，確認密封墊圈兩端都完全嵌入殼體的凹槽中。



4. 安裝第二個管件殼體：安裝第二個管件殼體。確認密封墊圈兩端都嵌入殼體的凹槽中。



5. 安裝螺栓與螺母：安裝螺栓，在每個螺栓上擰上一個螺母。注：確認每個螺栓的橢圓頸正確位於螺栓孔中。請勿完全擰緊螺母。安裝螺栓座時需要留出一個間隙，以便進行管件的重新安裝。使螺栓從每個螺母中伸出兩整圈或三整圈螺紋即可提供適當的間隙。

6. 按照適用的安裝方法部分中的所有步驟進行操作。

Victaulic® (唯特利™) FireLock™ Installation-Ready™ 管件

102 號 (正三通)

104 號 (大頭三通)

如需完整的聯繫資訊，請訪問 victaulic.com

I-102/104-TCH 9022 REV D 更新日期 2018年6月 Z000102000

VICTAULIC (唯特利)、FIRELOCK和INSTALLATION-READY是VICTAULIC (唯特利) 公司和/或其附屬實體在美國和/或其他國家的註冊商標或商標。 © 2018 VICTAULIC (唯特利) 公司。 版權所有。

