

Giunto rigido tipo 107V QuickVic™ Installation-Ready™



⚠ AVVERTENZA



- Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di installare i prodotti Victaulic.
- Verificare sempre che il sistema di tubazioni sia stato completamente depressurizzato e drenato immediatamente prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic.
- Confermare che qualsiasi attrezzatura, ramificazione o sezione della tubazione, che possono essere state isolate per/durante il test o a causa di chiusure/posizionamenti della valvola, siano identificate, depressurizzate e drenate immediatamente prima della rimozione, regolazione o manutenzione di qualsiasi prodotto Victaulic.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare il decesso o gravi infortuni alle persone e danni materiali.

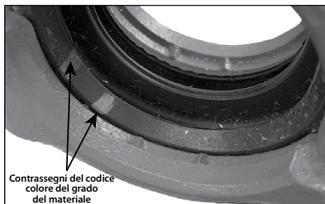
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE INIZIALE DEI GIUNTI TIPO 107V



1. NON SMONTARE IL GIUNTO: I giunti rigidi tipo 107V QuickVic™ Installation-Ready™ sono progettati in modo che l'installatore non debba rimuovere dadi e bulloni per l'installazione. Questo facilita l'installazione consentendo all'installatore di inserire l'estremità scanalata dei componenti corrispondenti nel giunto dopo la corretta preparazione dell'estremità del componente di accoppiamento.

2. CONTROLLARE LE ESTREMITÀ DEL COMPONENTE ACCOPPIATO: Per garantire la tenuta stagna, la superficie esterna dei componenti di accoppiamento tra la scanalatura e le estremità del componente corrispondente deve essere, in linea di massima, priva di penetrazioni, sporgenze, anomalie del cordone di saldatura e segni di rullatura. Si dovrà rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, scaglie di vernice, residui di taglio e sporcizia.

Il diametro esterno del componente corrispondente ("OD"), le dimensioni di scanalatura e il diametro di scanpanatura massimo ammissibile del tubo devono rientrare nelle tolleranze riportate nelle specifiche Victaulic Original Groove System (OGS), pubblicazione 25.01, disponibili sul sito victaulic.com.



3a. CONTROLLARE LA GUARNIZIONE: Verificare che la guarnizione sia adatta alla destinazione d'uso prevista. Il codice colore identifica il grado del materiale. Per la tabella del codice colore e informazioni complete sulla compatibilità, fare riferimento alle pubblicazioni Victaulic 05.01 e GSG-100, che possono essere scaricate dal sito victaulic.com.

3b. SE LA GUARNIZIONE È CONTRASSEGNA DA STRISCE VERDI E GIALLE O ARANCIONI E GIALLE: LA LUBRIFICAZIONE DEI LABBRI DI TENUTA DELLA GUARNIZIONE È OPZIONALE, PROCEDERE AL PUNTO 4.



3c. Per tutte le altre guarnizioni contrassegnate, comprese strisce rosse e verdi o strisce arancioni e argento: Applicare un leggero strato di un lubrificante compatibile solo sui labbri di tenuta della guarnizione. Fare riferimento alla tabella "Compatibilità lubrificante per guarnizioni" riportata in seguito. **NOTA: Non è necessario rimuovere la guarnizione dai gusci per applicare lubrificante sulla superficie esterna.**

⚠ ATTENZIONE

Per tutte le altre guarnizioni contrassegnate, comprese strisce rosse e verdi o strisce arancioni e argento:

- Occorre applicare uno strato sottile di lubrificante compatibile, solo sui labbri di tenuta della guarnizione, per prevenirne il pizzicamento, lo spostamento o lo strappo durante l'installazione.
- NON utilizzare lubrificante incompatibile.
- NON usare lubrificante eccessivo sui labbri di tenuta della guarnizione.

Il mancato uso di un lubrificante compatibile può causare il degrado della guarnizione, con conseguenti perdite nei giunti e danni materiali.

Lubrificanti compatibili con le guarnizioni

Le seguenti raccomandazioni si riferiscono ai materiali delle guarnizioni in elenco. I lubrificanti commerciali possono contenere più ingredienti. Per la compatibilità del materiale, fare sempre riferimento alle raccomandazioni del produttore del lubrificante.

	Lubrificante Victaulic*	Soluzioni a base di sapone	Glicerina	Grasso al silicone	Spray al silicone	Olio di semi di mais	Olio di soia	Oli a base di idrocarburi	Grassi a base di petrolio
Compatibile con guarnizioni EPDM?	Si*	Si	Si	Si	NO	NO	NO	NO	NO
Compatibile con guarnizioni in nitrile?	Si*	Si	Si	Si	NO	Si	Si	Si	Si
Compatibile con guarnizioni in fluoroelastomero?	Si*	Si	Si	Si	NO	Si	Si	Si	Si

*Il lubrificante Victaulic non deve essere miscelato con l'olio Poly Olester (POE) durante l'installazione.

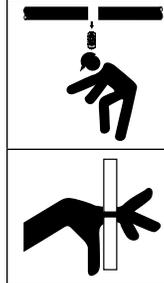
Informazioni importanti per l'uso dei giunti tipo 107V con tappi e raccordi

⚠ AVVERTENZA

- Leggere e seguire sempre le istruzioni I-ENDCAP, che possono essere scaricate su victaulic.com.
- La mancata osservanza delle istruzioni I-ENDCAP può causare il decesso o gravi infortuni alle persone e danni materiali.

- Quando si assemblano i giunti tipo 107V sui tappi, prendersi il tempo necessario per ispezionare e verificare che questi ultimi siano correttamente inseriti nella propria sede contro il gambo centrale della guarnizione.
- Utilizzare solo tappi Victaulic che riportano il contrassegno "QV" o "EZ QV" sul lato interno.
- **Verificare sempre che qualsiasi attrezzatura, ramificazione o sezione della tubazione, che possono essere state isolate per/durante il test o a causa di chiusure/posizionamenti della valvola, siano identificate, depressurizzate e drenate immediatamente prima di utilizzare il tappo.**
- Victaulic consiglia l'uso di raccordi Victaulic con i giunti tipo 107V.

⚠ AVVERTENZA



- Non lasciare mai un giunto di tipo 107V parzialmente assemblato sulle estremità dei componenti accoppiati. **SERRARE SUBITO I BULLONI, IN CONFORMITÀ A QUESTE ISTRUZIONI.** Un giunto parzialmente assemblato comporta il rischio di caduta durante l'installazione e di scoppio durante le prove.
 - Tenere le mani lontane dalle estremità del componente corrispondente e dalle aperture dei giunti quando si tenta di inserire nel giunto le estremità scanalate del componente corrispondente.
 - Tenere le mani lontane dalle aperture dei giunti quando vengono serrati.
- La mancata osservanza di queste istruzioni può causare decesso o gravi infortuni alle persone e danni materiali.



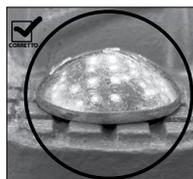
4. MONTARE IL GIUNTO: Montare il giunto inserendo l'estremità scanalata del componente accoppiato in ciascuna apertura del giunto stesso. L'estremità scanalata del componente accoppiato deve essere inserita nel giunto finché non si verificherà il contatto con il gambo centrale della guarnizione.

È necessario un controllo visivo per verificare che gli inserti del giunto siano allineati con la scanalatura di ciascun componente accoppiato e che la guarnizione sia correttamente inserita nella sede. **NOTA:** Prima del serraggio, per verificare che la guarnizione sia correttamente inserita nella sede, nell'estremità del componente accoppiato nel guscio del giunto, è possibile ruotare il giunto.



5. SERRARE I DADI: Utilizzando uno strumento a percussione o una chiave a tubo lungo, serrare i dadi seguendo uno dei metodi descritti a pagina 4. **NON** superare i valori riportati in "Coppia massima consentita per i bulloni" elencati nella tabella a pagina 3 per entrambi i bulloni.

NOTA: Per i giunti spediti con un'etichetta attaccata alle battute dei bulloni, utilizzare solo la tecnica di assemblaggio del Metodo 2 (lati alternati) descritta a pagina 4.



COLLO OVALE DEL BULLONE CORRETTAMENTE IN SEDE



COLLO OVALE DEL BULLONE NON CORRETTAMENTE IN SEDE

5a. Verificare che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

⚠ AVVERTENZA

- Quando si utilizza la tecnica di assemblaggio con Metodo 1 (One-Touch) descritta in dettaglio a pagina 4, è responsabilità dell'appaltatore/ installatore utilizzare questo metodo SOLO per i giunti tipo 107V. Tutti gli altri giunti Victaulic devono essere installati secondo i requisiti pubblicati nelle relative istruzioni di installazione specifiche.
- Per i giunti spediti con un'etichetta attaccata alle battute dei bulloni, utilizzare SOLO la tecnica di assemblaggio del Metodo 2 (lati alternati) descritta a pagina 4.
- Una volta completata l'installazione, NON superare i valori indicati per "Coppia massima consentita dei bulloni" nella tabella seguente.

Il mancato serraggio dei dadi nella sequenza mostrata causerà un aumento del carico della bulloneria, con le seguenti conseguenze:

- Eccessivo serraggio di bulloni richiesto per assemblare il giunto (assemblaggio incompleto)
- Danni al gruppo assemblato (battute dei bulloni danneggiate o rotte o fratture dei gusci)
- Frattura del bullone o danno che rende il bullone più suscettibile alla frattura
- Perdite dai giunti o danni materiali
- Impatto negativo sull'integrità del sistema
- Invalidamento della garanzia Victaulic
- Lesioni alla persona o morte

NON continuare a serrare il dado dopo aver raggiunto il requisito di ispezione visiva metallo contro metallo della battuta del bullone come da passaggio 6 a pagina 5.

- La mancata osservanza di questa istruzione potrebbe causare le condizioni sopra elencate.

AVVISO

- Per serrare i bulloni è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo di tipo standard. Utilizzare sempre tubi lunghi per l'installazione.
- Fare riferimento alla tabella di seguito insieme alle sezioni "Istruzioni per l'utilizzo dell'avvitatore a impulsi" e "Selezione dell'avvitatore a impulsi" a pagina 7 – 8.

PER PRODOTTI TIPO 107V CON BATTUTE DI BULLONI AD ASSORBIMENTO DELLA COPPIA CONTENENTI BULLONERIA IN ACCIAIO AL CARBONIO ELETTRAZINCATO



Dimensioni del tubo pollici/mm	Dimensione dado pollici/metrico	Dimensione chiave a tubo lunga pollici/mm	Coppia tipica per assieme bullone*	Massima coppia consentita sul bullone**
2 – 4 60,3 – 114,3	1/2 M12	7/8 22	50 ft-lb/68 N·m (primo lato) 125 ft-lb/170 N·m (secondo lato)	210 ft-lb 285 N·m
5 – 6 139,7 – 168,3	3/8 M16	1 1/16 27	80 ft-lb/109 N·m (primo lato) 190 ft-lb/258 N·m (secondo lato)	300 ft-lb 407 N·m
8 219,1	3/4 M20	1 1/4 32	100 ft-lb/136 N·m (primo lato) 225 ft-lb/305 N·m (secondo lato)	365 ft-lb 495 N·m
10 – 12 267,4 – 323,9	7/8 M22	1 7/16 36	130 ft-lb/176 N·m (primo lato) 295 ft-lb/400 N·m (secondo lato)	590 ft-lb 800 N·m

* Coppie tipiche dei bulloni di montaggio per condizioni nominali di scanalatura/svasatura del tubo e coppia del bullone sul primo lato al contatto iniziale della base del bullone metallo con metallo:

- Se le coppie di serraggio dei bulloni di montaggio superano questi valori, controllare le dimensioni della scanalatura (diametro "C" e svasatura dell'estremità del tubo) e la coppia iniziale dei bulloni sul primo dado laterale.
 - Mantenere le dimensioni della scanalatura entro i valori minimi (diametro "C" e svasatura dell'estremità del tubo) e **NON** serrare eccessivamente la bulloneria del primo lato oltre il contatto iniziale della battuta del bullone metallo-metallo. Ciò ridurrà notevolmente la coppia di installazione per questo prodotto.
 - Un serraggio iniziale eccessivo del primo dado laterale (oltre il contatto iniziale della battuta del bullone metallo-metallo) non aumenterà le prestazioni/la tenuta del giunto e aumenterà inutilmente la coppia di montaggio sul secondo dado laterale.

I valori della massima coppia consentita sul bullone provengono dai test effettuati. **Questi valori si applicano SOLO al tipo 107V. Contattare Victaulic per le coppie massime consentite dei bulloni per materiali diversi dall'acciaio al carbonio zincato.

METODO 1 (ONE-TOUCH):

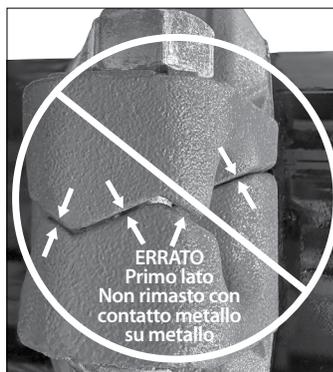
La bulloneria per i giunti tipo 107V può essere assemblata/chiusa completamente su un lato prima di procedere sull'altro lato. Spetta all'appaltatore/ installatore utilizzare questo "Metodo 1" SOLO per l'installazione del giunto tipo 107V. Tutti gli altri giunti Victaulic devono essere installati secondo i requisiti pubblicati nelle relative istruzioni di installazione specifiche.



- Durante il montaggio/chiusura del primo lato **NON** continuare a serrare i dadi dopo aver ottenuto il contatto visivo metallo con metallo di tutte le superfici di accoppiamento.



- Durante il montaggio/chiusura del secondo lato, serrare la bulloneria dopo aver ottenuto il contatto visivo metallo con metallo di tutte le superfici di accoppiamento. **NON** continuare a serrare i dadi dopo aver raggiunto il contatto visivo metallo contro metallo di tutte le superfici di accoppiamento.



- Ispezionare visivamente le battute dei bulloni sul primo lato dopo aver serrato il secondo lato. Se il contatto metallo-metallo di tutte le superfici di accoppiamento non viene mantenuto sul primo lato, serrare nuovamente il dado finché non si verifica il contatto metallo-metallo su tutte le superfici di accoppiamento. **NON** continuare a serrare i dadi dopo il contatto metallo contro metallo di tutte le superfici di accoppiamento.

NOTE:

- **NON** superare i valori di "Coppia massima consentita sul bullone" specificati nella tabella a pagina 3 per entrambi i bulloni.
- Le coppie tipiche dei bulloni di montaggio sono elencate nella tabella a pagina 3. Se le coppie di serraggio dei bulloni di montaggio superano questi valori, controllare le dimensioni della scanalatura (diametro "C" e svasatura dell'estremità del tubo) e la coppia iniziale dei bulloni sul dado del primo lato.
 - Mantenere le dimensioni della scanalatura entro i valori minimi (diametro "C" e svasatura dell'estremità del tubo) e **DO NON** serrare eccessivamente la bulloneria del primo lato oltre il contatto iniziale metallo-metallo della battuta del bullone. Ciò ridurrà notevolmente la coppia di installazione di questo prodotto.
 - Un serraggio iniziale eccessivo del dado del primo lato (oltre il contatto iniziale della battuta del bullone metallo-metallo) non aumenterà le prestazioni/la tenuta del giunto e aumenterà inutilmente la coppia di montaggio sul dado del secondo lato.
- Se si sospetta che un bullone o un dado sia stato sottoposto a una coppia eccessiva (condizione indicata ad esempio dalla piegatura del bullone, dal rigonfiamento del dado in corrispondenza dell'interfaccia di battuta o dal danno alla battuta del bullone di assorbimento della coppia, ecc.), l'intero gruppo del giunto deve essere sostituito immediatamente.

METODO 2 (LATI ALTERNATI):

In alternativa al metodo 1, la bulloneria del giunto tipo 107V dev'essere serrata in modo uniforme passando da un lato all'altro, mantenendo spazi quasi uniformi tra le battute dei bulloni, fino a quando non si verifica un contatto metallo contro metallo in corrispondenza delle battute dei bulloni.

NON superare i valori di "Coppia massima consentita sul bullone" specificata nella tabella a pagina 3 per le dimensioni della bulloneria applicabile.

⚠ AVVERTENZA

- È necessaria l'ispezione visiva di ogni giunto.
- I giunti non correttamente assemblati devono essere sistemati prima di effettuare il riempimento, il test o la messa in funzione del sistema.
- I componenti che presentano danni fisici per via di un assemblaggio errato vanno sostituiti prima di riempire, testare o mettere in servizio il sistema.

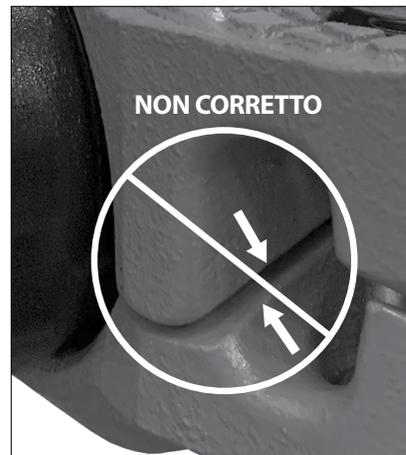
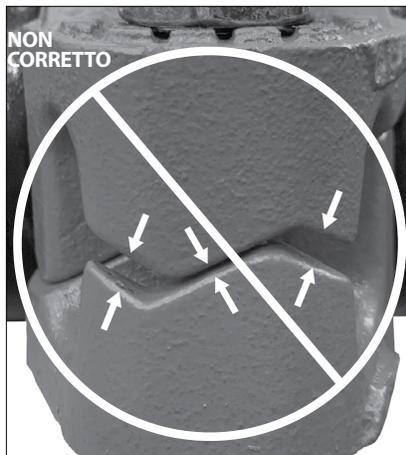
La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare un'anomalia del giunto, con decesso o gravi infortuni alle persone e danni materiali.

6. TECNICA DI ISPEZIONE RICHIESTA – ISPEZIONE VISIVA (OGNI DIMENSIONE):

Ispezionare visivamente la posizione della battuta del bullone in corrispondenza di ogni giunto per verificare che ci sia il contatto metallo contro metallo per tutte le superfici interne di accoppiamento.



**GIUNTO CORRETTAMENTE ASSEMBLATO
CONTATTO METALLO CON METALLO COME INDICATO**



**GIUNTO NON MONTATO CORRETTAMENTE - SPAZIO TRA LE BATTUTE
DEI BULLONI/SERRAGGIO INSUFFICIENTE**

Queste immagini rappresentano assemblaggi impropri, che potrebbero causare guasti alle giunture, danni materiali, gravi lesioni personali o morte. Fare riferimento alla sezione "Linee guida sull'uso dell'avvitatore a impulsi" a pagina 7.

6A. TECNICA DI ISPEZIONE – METODO DELLA CHIAVE DINAMOMETRICA (MISURA 10 – 12"/DN250 – DN300):

Se altri ritengono necessaria un'ulteriore ispezione del gruppo di accoppiamento, è possibile utilizzare il metodo con chiave dinamometrica.

NOTA: Prima di procedere con la tecnica di ispezione della chiave dinamometrica è necessario completare il passaggio 6. L'intervallo di serraggio dei bulloni suggerito per un giunto assemblato che soddisfa i requisiti di ispezione visiva della fase 6 deve essere il seguente:

Dimensione dado pollici/metrico	Coppia minima bullone assemblato*	Coppia massima bullone assemblato
7/8 M22	225 ft-lb 305 N·m	590 ft-lb 800 N·m

* I gruppi conformi a LPCB devono soddisfare la coppia minima dei bulloni assemblati, come indicato nella tabella sopra.

ISTRUZIONI PER IL RIASSEMBLAGGIO DEI GIUNTI TIPO 107V

⚠ AVVERTENZA



- Verificare sempre che il sistema di tubazioni sia stato completamente depressurizzato e drenato immediatamente prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic.
 - Confermare che qualsiasi attrezzatura, ramificazione o sezione della tubazione, che possono essere state isolate per/durante il test o a causa di chiusure/posizionamenti della valvola, siano identificate, depressurizzate e drenate immediatamente prima della rimozione, regolazione o manutenzione di qualsiasi prodotto Victaulic.
- La mancata osservanza di queste istruzioni può causare decesso o gravi infortuni alle persone e danni materiali.

AVVISO



Per il riassetto dei giunti tipo 107V è possibile seguire due diversi metodi.

- **METODO "A" PER IL RIMONTAGGIO:** Il giunto può essere rimontato nel suo stato "pronto per l'installazione" installando la guarnizione negli alloggiamenti, quindi inserendo i bulloni e avvitando un dado su ciascun bullone finché non fuoriescono 2 – 3 filetti, come illustrato a sinistra. Se si sceglie questo metodo, è necessario seguire i passaggi 1 – 5 di questa sezione "Istruzioni per il riassetto dei giunti tipo 107V", insieme ai passaggi 4 – 6 alle pagine 2 – 5.

OPPURE

- **METODO "B" PER IL RIMONTAGGIO:** La guarnizione e gli alloggiamenti possono essere assemblati sulle estremità dei componenti di accoppiamento seguendo tutti i passaggi elencati di seguito.

Seguire questi cinque passaggi per il Metodo "A" o il Metodo "B":

1. Verificare che il sistema sia depressurizzato e drenato completamente prima di tentare di smontare i giunti.
2. Allentare il dado del gruppo giunto per permettere la rimozione del giunto dalle estremità dei componenti accoppiati.
3. Rimuovere dadi, bulloni e guarnizione dai gusci del giunto. Ispezionare tutti i componenti per la presenza di danni o usura. Se si riscontra danno o usura, sostituire con un nuovo gruppo giunto fornito da Victaulic.
4. Controllare le estremità dei componenti accoppiati come descritto nel punto 2 a pagina 1.

⚠ ATTENZIONE

- Utilizzare uno strato sottile di lubrificante compatibile per impedire schiacciamenti, rotolamenti o lacerazioni della guarnizione durante il rimontaggio.
- NON utilizzare lubrificante incompatibile.
- NON usare lubrificante eccessivo sui labbri di tenuta della guarnizione e all'esterno.

Il mancato uso di un lubrificante compatibile può causare il degrado della guarnizione, con conseguenti perdite nei giunti e danni materiali.



5. **PER RIASSEMBLARE I GIUNTI DI TIPO 107V, LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE:** Per tutte le guarnizioni con codifica a colori, applicare un leggero strato di lubrificante compatibile sui labbri di tenuta della guarnizione e all'esterno. Fare riferimento alla tabella "Compatibilità lubrificante per guarnizioni" a pagina 1.

METODO "B" PER IL RIMONTAGGIO

1. Verificare che i punti 1 – 5 della sezione "Istruzioni per il riassetto dei giunti tipo 107V" siano stati seguiti.



2. **INSTALLARE LA GUARNIZIONE:** Inserire nella guarnizione l'estremità scanalata di un componente corrispondente finché non entra in contatto con il gambo centrale della guarnizione.

3. **UNIRE I COMPONENTI DI ACCOPPIAMENTO:** Allineare le linee centrali delle due estremità del componente accoppiato scanalato. Inserire l'altra estremità del componente accoppiato nella guarnizione finché non entra a contatto con il gambo centrale della guarnizione. **NOTA:** Verificare che nessuna parte della guarnizione si estenda nella scanalatura di ciascun componente di accoppiamento.



4. **PER SEMPLIFICARE IL RIASSEMBLAGGIO:** È possibile inserire un bullone nei gusci con il dado avvitato senza serrare sul bullone in modo da consentire la funzione di "oscillazione", come mostrato. **NOTA:** Il dado non deve essere filettato oltre il livello dell'estremità del bullone.



5. **INSTALLARE I GUSCI:** Installare i gusci sulla guarnizione. Verificare che gli inserti dei gusci si inseriscano completamente nelle scanalature di entrambi i componenti accoppiati.

6. **INSTALLARE IL RIMANENTE BULLONE/DADO:** Installare il bullone rimanente e avvitare il dado stringendolo a mano sul bullone. **NOTA:** Verificare che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

7. **SERRARE I DADI:** Seguire i passaggi 5 – 6 alle pagine 2 – 5 per completare l'assemblaggio.

LINEE GUIDA PER L'USO DELL'AVVITATORE A IMPULSI PER GIUNTI DI TIPO 107V

AVVISO

- Queste linee guida si riferiscono SOLO ai giunti tipo 107V.
- Le presenti linee guida sono applicabili SOLO a giunti tipo 107V contenenti bulloneria in acciaio al carbonio elettrozincata.

Gli avvitatori a impulsi non consentono all'installatore di percepire direttamente la coppia torcente per valutare il serraggio dei dadi. Poiché alcuni avvitatori a impulsi funzionano a potenze e velocità elevate, è importante acquisire dimestichezza con l'avvitatore a impulsi per evitare serraggi eccessivi che possono danneggiare o rompere i bulloni o le battute dei bulloni dei giunti durante l'installazione.

AVVERTENZA

- **NON superare i valori della "Massima coppia consentita sul bullone" specificata nella tabella a pagina 3 per le dimensioni della bulloneria applicabili.**

La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare la rottura del giunto, con conseguenti danni materiali, gravi infortuni o morte.

Assemblare i giunti tipo 107V seguendo le istruzioni contenute in questo documento. Serrare i dadi finché non vengono soddisfatti i requisiti di ispezione visiva. È necessaria l'ispezione visiva di ogni giunto per verificare che l'assemblaggio sia corretto.

Durante il processo di installazione, la coppia utilizzata non deve superare i valori di "Coppia massima consentita sul bullone" specificata nella tabella a pagina 3 per le varie dimensioni di bulloneria applicabili. Condizioni che potrebbero comportare coppie superiori alle "Coppie massime consentite sui bulloni":

- **Serraggio eccessivo iniziale della bulloneria del primo lato** – Durante il montaggio/chiusura del primo lato **NON** continuare a serrare i dadi dopo aver ottenuto il contatto metallo con metallo di tutte le superfici di accoppiamento. Un ulteriore serraggio comporterà una coppia eccessiva per completare l'installazione del secondo lato.
- **Avvitatore a impulsi non correttamente dimensionato** – Vedere la sezione "Selezione dell'avvitatore a impulsi" alla pagina seguente.
- **Dimensioni dell'estremità del tubo scanalato fuori specifica** – Se non si ottiene un corretto assemblaggio visivo o se il gruppo del giunto richiede coppie superiori alle "Coppie massime consentite dei bulloni" mostrate nella tabella a pagina 3, rimuovere il giunto e verificare che tutte le dimensioni dell'estremità del tubo scanalato rientrino nelle specifiche Victaulic. Se le dimensioni dell'estremità scanalata del tubo non rientrano nelle specifiche Victaulic, rilavorare le estremità secondo tutte le istruzioni riportate nel manuale di manutenzione e uso applicabile dell'attrezzo per la preparazione dei tubi.
- **Serraggio continuo dei dadi dopo aver raggiunto i requisiti di un'ispezione visiva: NON** continuare a serrare il/i dado/i dopo aver raggiunto i requisiti richiesti dall'ispezione visiva. Continuando a serrare il dado dopo aver raggiunto i requisiti corretti per un'ispezione visiva può causare il cedimento del giunto, con conseguenti danni alle proprietà, gravi infortuni o morte. Oltre a ciò, continuando a serrare si possono produrre stress eccessivi, con compromissione dell'integrità a lungo termine dei bulloni e rottura del giunto e conseguenti danni alla proprietà, gravi lesioni personali o morte. Aumentando la coppia di serraggio non si migliorerà l'installazione; se la coppia di serraggio del bullone supera la "Massima coppia consentita sul bullone" indicata nella tabella a pagina 3 sussiste il rischio di danni o rottura dei bulloni e/o delle battute di assorbimento della coppia del giunto durante l'installazione.
- **Guarnizione schiacciata** – Se la guarnizione è schiacciata, non sarà possibile ottenere i requisiti corretti di un'ispezione visiva. Il giunto deve essere smontato e ispezionato per verificare se la guarnizione sia schiacciata. Se la guarnizione è schiacciata, è necessario una nuova guarnizione o un nuovo assemblaggio del giunto.
- **Il giunto non è stato assemblato secondo le istruzioni di installazione** – L'osservanza delle istruzioni di installazione aiuterà ad evitare le condizioni descritte in questa sezione.

Se si sospetta che un bullone o un dado sia stato sottoposto a una coppia eccessiva, l'intero assemblaggio del giunto deve essere immediatamente sostituito (condizione indicata ad esempio dalla piegatura del bullone, dal rigonfiamento del dado in corrispondenza dell'interfaccia di battuta o dal danno alla battuta di assorbimento della coppia del bullone ecc.).

Le prestazioni degli avvitatori a impulsi e delle batterie che li alimentano diminuiranno a causa del tempo e dell'utilizzo. È responsabilità dell'installatore valutare periodicamente le prestazioni dello strumento e garantire che continui a soddisfare i requisiti di installazione definiti nel presente documento.

Continua alla pagina successiva

Giunto rigido tipo 107V QuickVic™ Installation-Ready™

SELEZIONE DELL'AVVITATORE A IMPULSI PER GIUNTI DI TIPO 107V

Scegliere un avvitatore a impulsi corretto è necessario per assicurare un'installazione conforme a queste istruzioni di installazione. La selezione di un avvitatore a impulsi non corretto può portare all'assemblaggio errato del giunto, con conseguenti danni alle proprietà, gravi infortuni o morte.

Per determinare se un avvitatore a impulsi è adatto, eseguire dei montaggi di prova con una chiave esagonale standard o una chiave dinamometrica. Questi gruppi di accoppiamento di prova devono soddisfare i requisiti di installazione visiva elencati nelle presenti istruzioni di installazione. Una volta raggiunti i requisiti per un'ispezione visiva, misurare la coppia applicata a ciascun dado con una chiave dinamometrica. Sulla base del valore della coppia misurata, selezionare un avvitatore a impulsi con una coppia all'uscita conforme al valore misurato ma che non superi la "Massima coppia consentita sul bullone" indicata nella tabella a pagina 3.

Selezione di un avvitatore a impulsi:

Avvitatori a impulsi con una singola coppia all'uscita – Scegliendo un avvitatore a impulsi con una coppia all'uscita notevolmente superiore a quella richiesta per l'installazione si rischia di provocare danni ai bulloni e ai dadi e/o al giunto, a causa di un possibile serraggio eccessivo. In nessuna circostanza deve essere scelto un avvitatore a impulsi da utilizzare con una coppia all'uscita che superi la "Massima coppia consentita sul bullone" indicata nella tabella a pagina 3.

Avvitatori a impulsi con più regolazioni per la coppia di uscita – Se si sceglie un avvitatore a impulsi con più regolazioni per la coppia di uscita, sarà disponibile almeno un'impostazione che soddisfi i requisiti sopra indicati per l'"Avvitatore con una singola coppia di uscita".

L'utilizzo di avvitatori a impulsi con una coppia eccessiva crea difficoltà di installazione a causa di velocità di rotazione e di potenze dell'attrezzo difficili da gestire. Adottando lo stesso metodo sopra indicato, controllare periodicamente la coppia sul dado negli assemblaggi dei giunti durante tutta l'installazione del sistema.

Per utilizzare gli avvitatori a impulsi in modo sicuro e corretto, fare sempre riferimento alle istruzioni per l'uso del produttore dell'avvitatore a impulsi. Assicurarsi inoltre di utilizzare alloggiamenti della corretta qualità per l'installazione dei giunti.

AVVERTENZA

La mancata osservanza delle istruzioni per il serraggio degli elementi può provocare:

- Danno o rottura del bullone
- Danneggiamento o rottura delle battute dei bulloni o fratture dei gusci
- Perdite dai giunti o danni materiali
- Impatto negativo sull'integrità del sistema
- Invalidamento della garanzia Victaulic
- Lesioni alla persona o morte