






# 152A 型膨胀卡箍

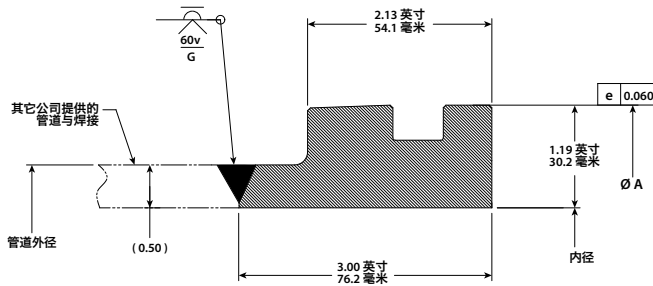
⚠ 警告

- 在安装任何Victaulic (唯特利) 产品之前, 请阅读并理解所有安装说明。
- 在安装、拆除、调整或维护任何 Victaulic (唯特利) 产品之前, 请务必确认管道系统已完全卸压并排干积水。
- 在安装、拆卸、调节或维护任何 Victaulic (唯特利) 产品之前, 请务必确认在测试期间由于阀门关闭/定位而隔离的任何设备、支管线路或对接件部分已经得到识别、完全卸压并排干积水。
- 请穿戴防护眼镜、安全帽和足部防护用品。

不遵守这些说明可能会导致死亡或严重的人身伤害以及财产损失。

## VIC-RING 焊接详细资料



⚠ 警告

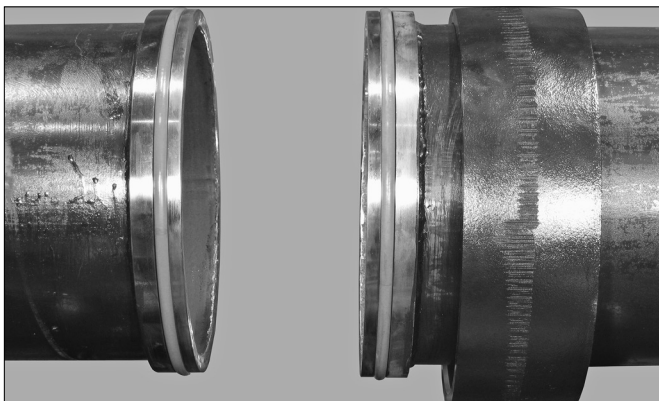
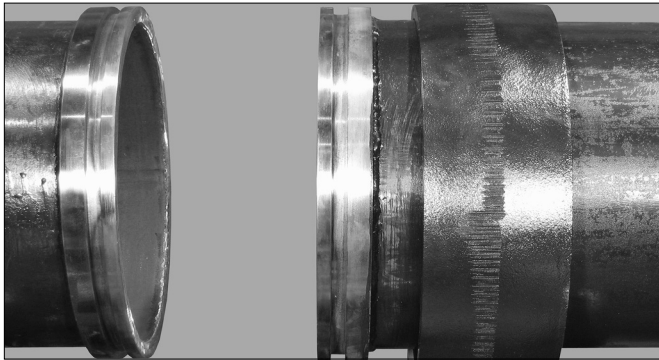
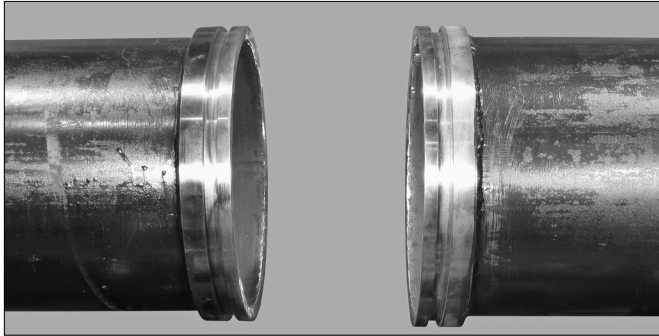
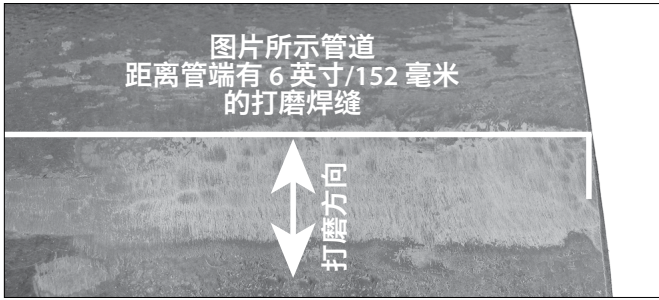
- 焊工有责任根据项目/现场特定的焊接标准以及为特定项目准备的 Vic-Ring 技术文档焊件图纸, 验证 Vic-Ring 是否正确焊接到管道上。
- 根据适用的美国焊接协会 (AWS) 规范或其他当地或国家规范和和要求, 焊缝应能够承受所有推力载荷。所有焊缝均应密封。
- 焊接过程中应遵守适用的安全程序。

如果不遵循这些说明, 则可能导致产品安装不正确, 进而导致死亡或严重人身伤害和财产损失。

管径		尺寸
公称 英寸 DN	实际外径 英寸 mm	"A" 英寸 mm
10 DN250	10.750 273.0	12.13 308.1
12 DN300	12.750 323.9	14.13 358.9
14 DN350	14.000 355.6	15.38 390.7
16 DN400	16.000 406.4	17.38 441.5
18 DN450	18.000 457.2	19.38 492.3
	480.0	20.28 515.1
20 DN500	20.000 508.0	21.38 543.1
	530.0	22.25 565.2
22 DN550	22.000 559.0	23.38 593.9

管径		尺寸
公称 英寸 DN	实际外径 英寸 mm	"A" 英寸 mm
	580.0	24.22 615.2
24 DN600	24.000 609.6	25.38 644.7
	630.0	26.18 665.0
26 DN650	26.000 660.4	27.38 695.5
	680.0	28.15 715.0
27	27.000 685.8	28.38 720.9
28 DN700	28.000 711.2	29.38 746.3
30 DN750	30.000 762.0	31.38 797.1
	780.0	32.09 815.1

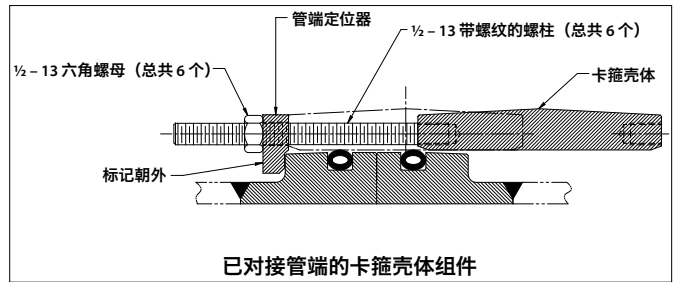
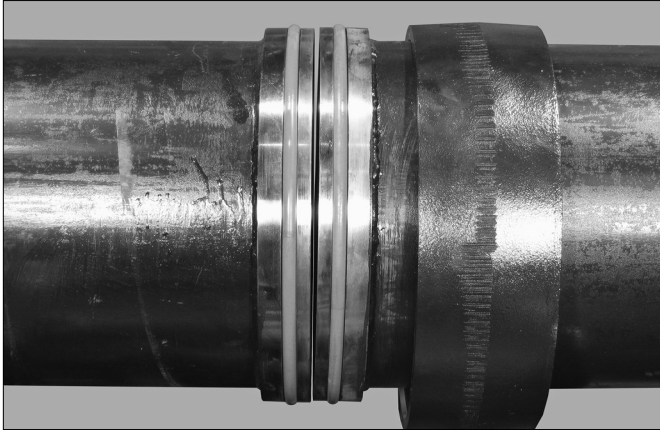
接下页



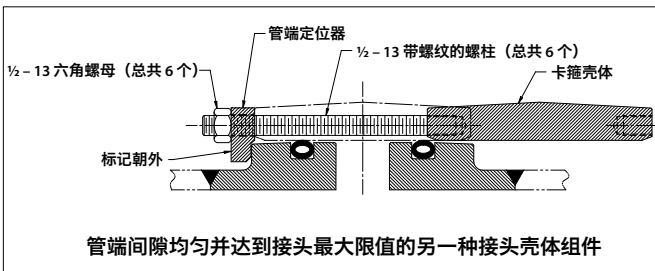
- 1a. 在将 *Vic-Ring* 焊接到管端之前，应将焊缝打磨至与管表面（外径）齐平。打磨距离从管端向后至少 6 英寸/152 毫米。该区域必须光滑，没有凹凸和轧痕。

1b. 按照货物随附的资料和 Victaulic（唯特利）09.15 号技术文件中的规范将 *Vic-Ring* 焊接到管端。

1c. 清洁 *Vic-Ring* 的外表面，清除污垢和其他异物。
2. 牢固支撑管道的两侧。留出足够空隙，使卡箍壳体可以在管道两端之间通过。**注：** 必须在整个安装过程中保持管道支撑，直到指示拆除。
3. 如图所示，让卡箍壳体穿过一个管端上的 *Vic-Ring*。小心防止卡箍壳体内表面划伤。清洁 *Vic-Ring* 的 O 形密封环沟槽，去除任何异物、焊接飞溅物等。
4. 用钼基润滑脂或硅脂彻底润滑 O 形密封环。防止污物和碎屑接触润滑的 O 形密封环。
5. 如图所示，将 O 形密封环安装到每个 *Vic-Ring* 的沟槽中。



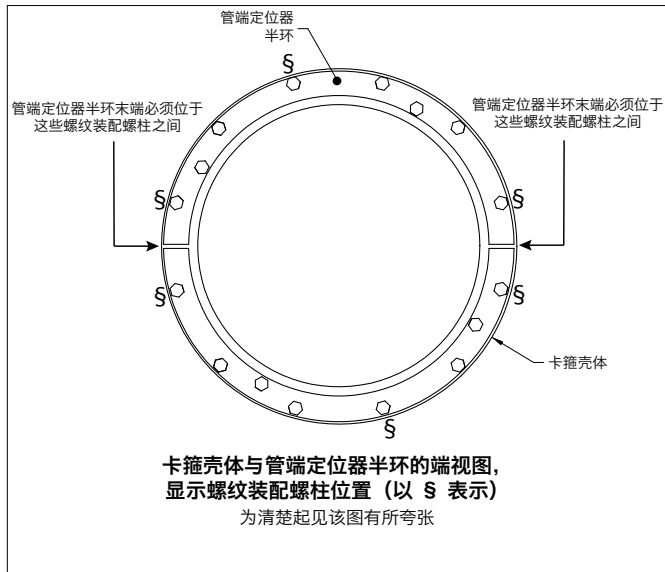
6a. 如图所示，对齐并使管端进入对接位置。必须正确对齐管端，以便组装。



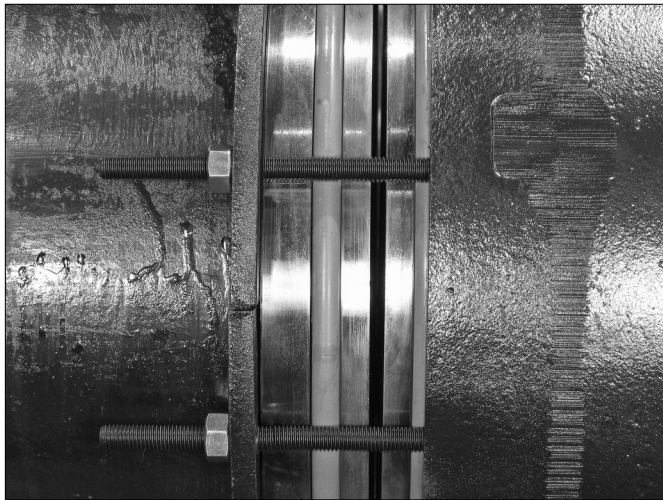
6b. 如图所示，另一方法就是让管端间隙均匀一致且达到卡箍的最大限值，然后固定管道令其保持处于那一位置。



7. 在卡箍壳体远离 *Vic-Ring* 的一侧，安装两个管端定位器半环。确保管端定位器半环上的标记朝外。将  $\frac{1}{2} - 13 \times 1 \frac{1}{2}$  英寸长的 8 级六角帽螺钉拧过端部定位器半环中的每个外孔，然后拧入卡箍壳体，如图所示。完全拧紧六角螺钉。

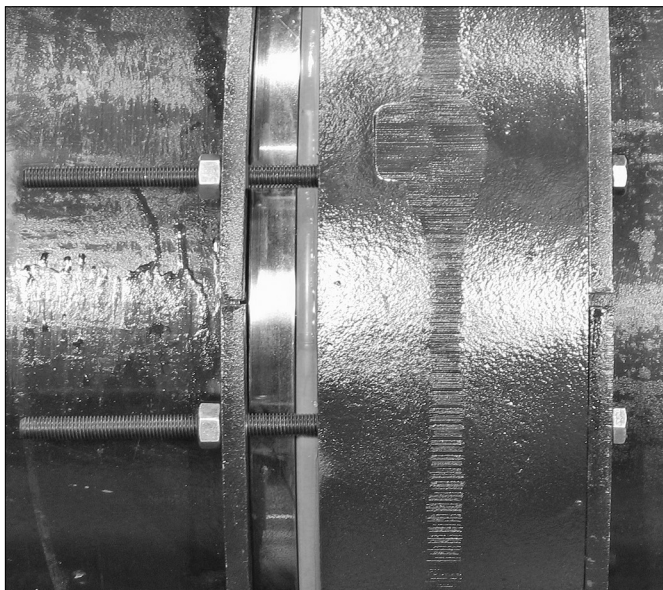


8. 在卡箍壳体的另一侧，将六个  $\frac{1}{2}$  - 13 尺寸的组装螺柱拧入卡箍壳体，位置如图所示（以 S 表示）。

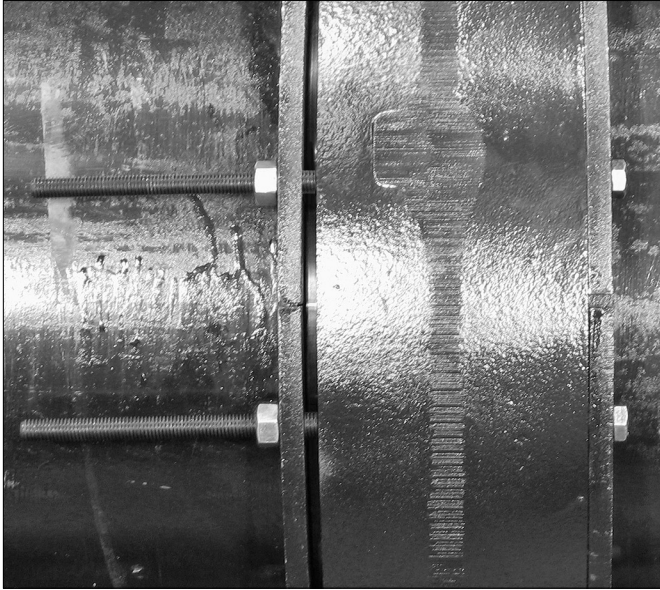


- 9a. 将两个端部定位器半环放在螺纹螺柱上，使其接触到 Vic-Ring。确保管端定位器半环上的标记朝外。**注：**请参阅上一页步骤 6a 和 6b 中的图片，以正确放置管端定位器半环。在柱头螺栓的每一端各拧上一个螺母。

- 9b. 以交替模式均匀拧紧螺母，使卡箍壳体与第一个 O 形密封环接触。确保卡箍壳体在整个圆周上均匀接触 O 形密封环。**注：**为防止 O 形密封环与卡箍壳体之间形成不均匀挤压，均匀拧紧螺母这一点非常重要。



- 9c. 继续以交替模式均匀拧紧螺母，直到卡箍壳体完全盖住第一个 O 形密封环。确保将卡箍壳体拉过第一个 O 形密封环时用力均匀，以防止 O 形密封环损坏。

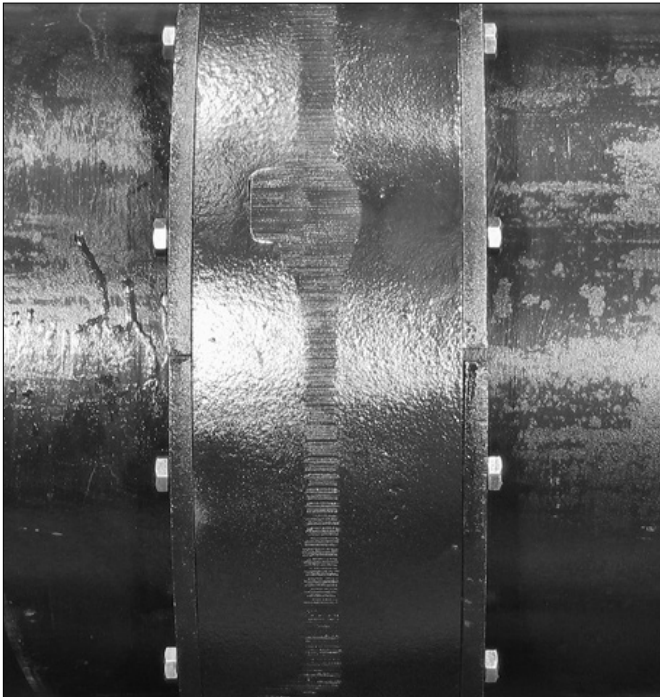


9d. 重复执行步骤 9b 和 9c, 将卡箍壳体拉过第二个 O 形密封环。继续拧紧螺母, 直到卡箍壳体接触到管端定位器半环。

9e. 在接头安装柱头螺栓的一侧, 将  $\frac{1}{2}$  - 13 x 1  $\frac{1}{2}$  英寸长的 8 级六角螺栓安装到没有柱头螺栓的外孔中。执行步骤 9g 前, 请勿完全拧紧六角螺栓。

9f. 拆下螺母与柱头螺栓。保存好这些零部件, 以便组装其他 152A 型膨胀节卡箍。

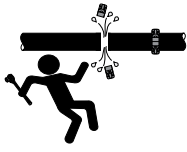
9g. 将  $\frac{1}{2}$  - 13 x 1  $\frac{1}{2}$  英寸长的 8 级六角螺栓安装到先前安装柱头螺栓的孔中。完全拧紧所有六角螺栓。



10. 152A 型组件的安装现已完成。

## 拆卸说明

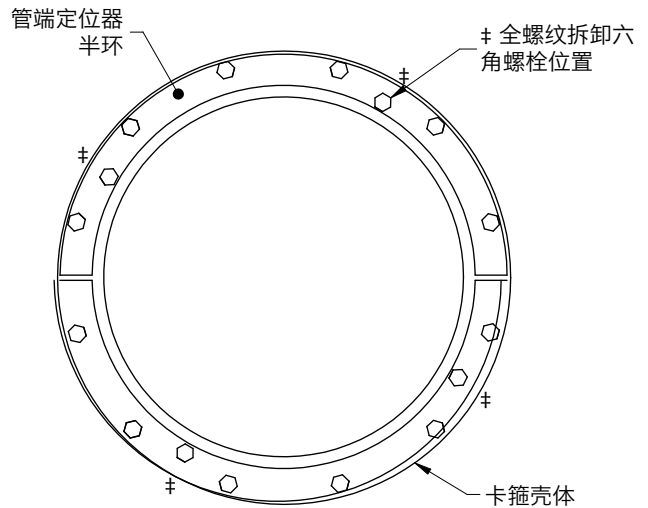
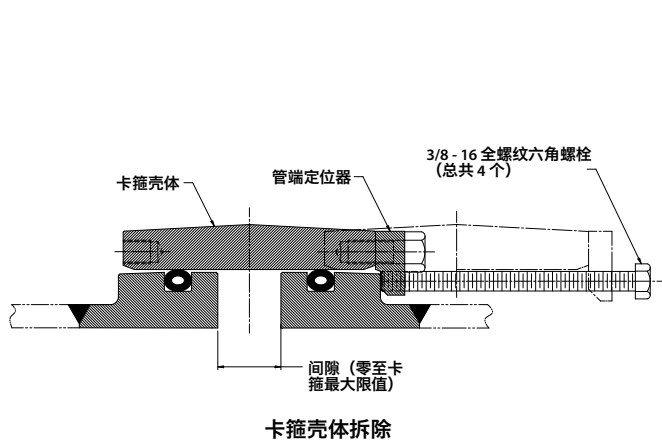
### 警告



- 在安装、拆除、调整或维护任何 Victaulic (唯特利) 产品之前, 请务必立即确认对接件系统已完全卸压并排干积水。
- 在安装、拆卸、调节或维护任何 Victaulic (唯特利) 产品之前, 请务必确认在测试期间由于阀门关闭/定位而隔离的任何设备、支管线路或对接件部分已经得到识别、完全卸压并排干积水。拆除 Victaulic (唯特利) 卡箍之前, 请对两种长度的管道进行牢固支撑。

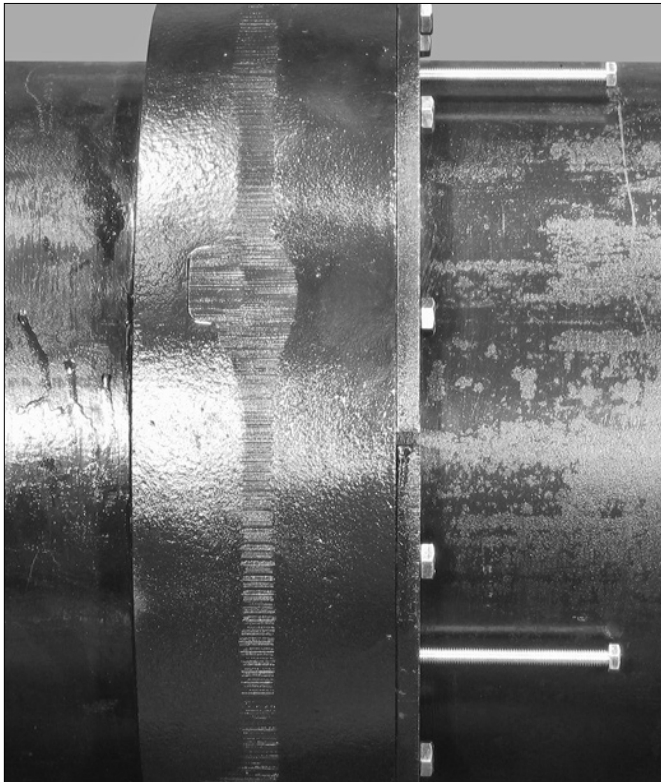
不遵守这些说明可能会导致死亡或严重的人身伤害以及财产损失。

1. 牢固地支撑两边管段。如果在拆卸过程中管道发生移动, 可能损坏卡箍壳体 and O 形密封环。确保管道周围的空间充裕, 以便拆除卡箍壳体。

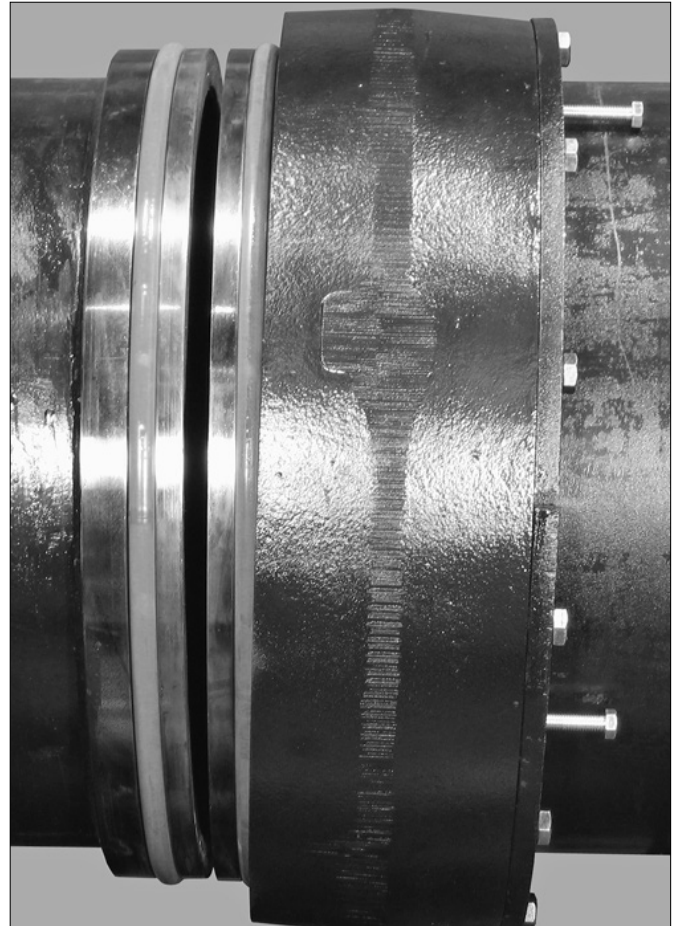
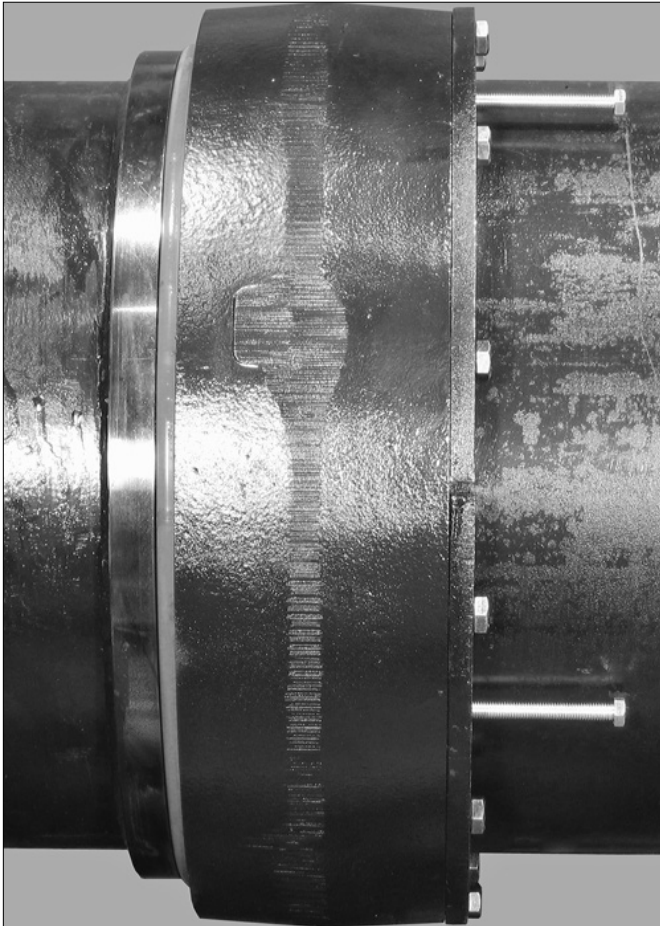


‡ 全螺纹拆卸六角螺栓位置  
为清楚起见该图有所夸张

2. 将全螺纹拆卸六角螺栓拧入卡箍组件一侧最靠近管道的孔中 (以 ‡ 表示)。  
注: 通常情况下, 这些孔内没有安装螺栓。



- 3a. 从前一步中安装拆卸螺栓一侧的对侧, 拆除  $\frac{1}{2}$  - 13 x 1  $\frac{1}{2}$  英寸长的 8 级六角螺栓和管端定位器半环。



- 3b. 以交替模式均匀拧紧3/8 - 16 拆卸螺栓, 将卡箍壳体拉过第一个 O 形密封环。确保卡箍壳体在整个圆周均匀拉过 O 形密封环。继续这一步骤, 直到卡箍壳体完全通过第二个 O 形密封环。
4. 从整个组件上拆下所有螺栓, 以便拆除管端定位器半环。
5. 将卡箍壳体完全滑出 Vic-Ring。小心防止卡箍壳体内表面划伤。
6. 从 Vic-Ring 拆下 O 形密封环。
7. 将两个管端分开充分距离, 以便拆除卡箍壳体。小心防止卡箍壳体内表面划伤。
8. 拆除步骤到此结束。

---

## 152A 型膨胀节卡箍

---

---

如需完整的联系信息, 请访问 [victaulic.com](http://victaulic.com)

I-152A-CHI 4964 REV D 更新于 2023 年 4 月 Z000152A00  
VICTAULIC (唯特利) 是 VICTAULIC (唯特利) 公司和/或其附属  
实体在美国和/或其他国家的注册商标。 © 2023 VICTAULIC (唯特利) 公司。 版权所有。

