

Łącznik wysokociśnieniowy typu 808



⚠️ OSTRZEŻENIE



- Przed przystąpieniem do montażu produktów firmy Victaulic należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje.
- Bezpośrednio przed dokonaniem instalacji, demontażu, regulacji lub konserwacji jakichkolwiek produktów Victaulic należy upewnić się, że zidentyfikowane zostały wszelkie urządzenia, linie odejścia bądź odcinki rurociągów, które mogły zostać odizolowane w celu/podczas przeprowadzania prób lub z powodu zamknięcia/pozycjonowania zaworów, a także że zostały one pozbawione ciśnienia i opróżnione.
- Zawsze należy nosić okulary ochronne, kask i obuwie ochronne.

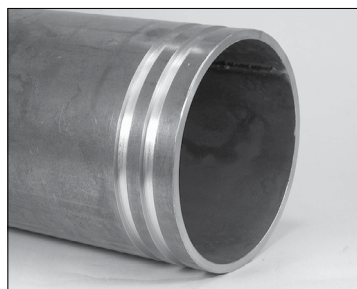
Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować śmiercią, doznaniem poważnych obrażeń ciała bądź uszkodzaniem mienia.

⚠️ PRZESTROGA

- Cienką warstwę odpowiedniego środka smarnego należy nałożyć na krawędzie uszczelki i jej powierzchnię zewnętrzną, aby zapobiegać ściśnięciu, zrolowaniu lub rozdarcia podczas zakładania.
- NIE stosować nadmiernej ilości smaru.

Nieodpowiedni środek smarny może spowodować degradację uszczelki, skutkującą nieuszczelnieniem połączenia oraz prowadzącą do zniszczenia mienia.

INSTALACJA NA RURACH Z PODWÓJNYM ROWKIEM W WERSJI STANDARDOWEJ I ENDSEAL™



1. SPRAWDZIĆ KOŃCE RURY:

Aby zapewnić całkowitą szczelność uszczelnienia, powierzchnia zewnętrzna rury pomiędzy rowkiem a końcem rury musi ogólnie pozostawać wolna od wgnieceń, występow, nieprawidłowości szwu spawalniczego i śladów walcowania. Usunąć resztki oleju, smaru, luźnej farby, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.

W celu zapewnienia prawidłowej instalacji uszczelki **standardowych**, zewnętrzna średnica rury („OD”) i wymiary rowka muszą znajdować się w zakresach określonych w aktualnych standardowych specyfikacjach dla podwójnych rowków skrawanych firmy Victaulic, które można znaleźć w publikacji 25.04 oraz pobrać ze strony victaulic.com.

W celu zapewnienia prawidłowej instalacji uszczelki **EndSeal™**, zewnętrzna średnica rury („OD”) i wymiary rowka muszą znajdować się w zakresach określonych w aktualnych specyfikacjach dla rowka skrawanego EndSeal™ „ES” firmy Victaulic, które można znaleźć w publikacji 25.04 oraz pobrać ze strony victaulic.com.

2. SPRAWDZIĆ USZCZELKĘ: Sprawdzić, czy uszczelka odpowiada danemu zastosowaniu. Gatunek mieszanki został oznaczony kodem barwnym. Tabelę kodów barwnych można znaleźć w publikacji Victaulic 05.01, dostępnej do pobrania ze strony victaulic.com.



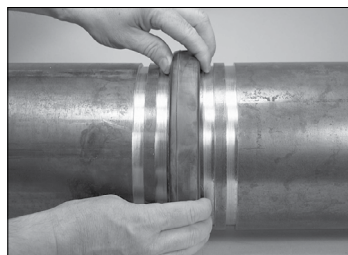
3. POSMAROWAĆ USZCZELKĘ:

Na krawędzie i zewnętrzną część uszczelki nałożyć cienką warstwę kompatybilnego smaru.



4a. UMIEŚCIĆ USZCZELKĘ:

Założyć uszczelkę na koniec rury. Aby zapobiec ściśnięciu, przecięciu lub zrolowaniu uszczelki należy sprawdzić, czy nie wystaje ona poza koniec rury.



4b. UMIEŚCIĆ USZCZELKĘ

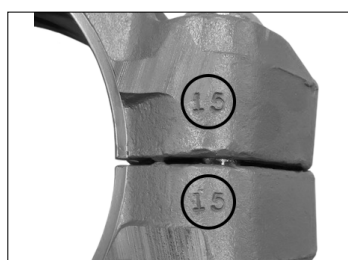
ENDSEAL™: Wsuwać rowkowany koniec rury do uszczelki, aż zetknie się on ze środkowym występem uszczelki.

5a. POŁĄCZYĆ KOŃCE RUR PRZY UŻYCIU STANDARDOWYCH USZCZELEK:

Wyrównać i połączyć ze sobą końce rury. Przesunąć uszczelkę do prawidłowego położenia i wyśrodkować ją pomiędzy rowkami każdego przygotowanego końca rury. Upewnić się, że na żadnym z końców rury jakkolwiek część uszczelki nie sięga do rowka.

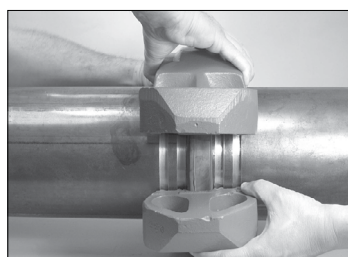
5b. ŁĄCZENIE KOŃCÓW RUR W PRZYPADKU USZCZELKI ENDSEAL™:

Wyrównać i połączyć ze sobą końce rury. Wsuwać rowkowany koniec rury do uszczelki, aż zetknie się on ze środkowym występem uszczelki. Upewnić się, że na żadnym z końców rury jakkolwiek część uszczelki nie sięga do rowka.



6. DOPASOWYWANIE

OBUDÓW: Obudowy zostały oznaczone kombinacją numeru/litery widoczną na każdym zacisku śrubowym. Podczas instalacji, zaciski śrubowe obudowy powinny zostać dopasowane w taki sposób, aby kombinacje tych samych numerów/liter były ze sobą zgodne.



7. MONTAŻ OBUDOWY:

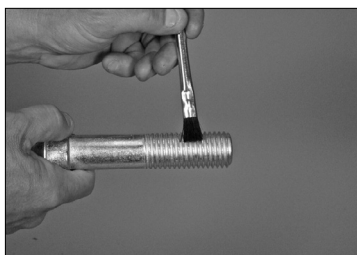
Zamontować obudowy na uszczelce. Sprawdzić, czy na obu końcach rury wypusty obudowy zahaczyły się całkowicie na każdym z rowków.

Łącznik wysokociśnieniowy typu 808

⚠ PRZESTROGA

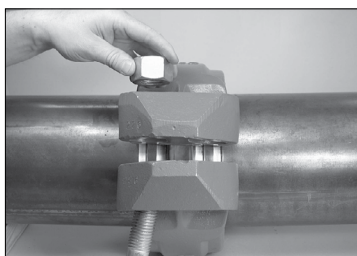
- Sprawdzić, czy uszczelka nie została zwinięta lub zgnieciona podczas zakładania obudowy.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może stać się przyczyną uszkodzenia uszczelki i nieszczelności połączenia oraz spowodować szkody na mieniu.



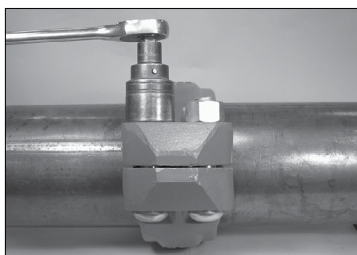
8. POSMAROWAĆ GWINTY

ŚRUB: Posmarować gwinty śrub cienką warstwą kompatybilnego smaru.



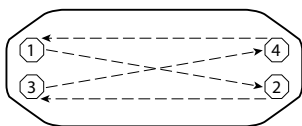
9. ZAMONTOWAĆ ŚRUBY I NAKRĘTKI:

Włożyć śruby i ręcznie przykręcić nakrętki do oporu na każdej śrubie. Sprawdzić, czy owalne szyjki śrub zostały właściwie osadzone w otworach na śruby.

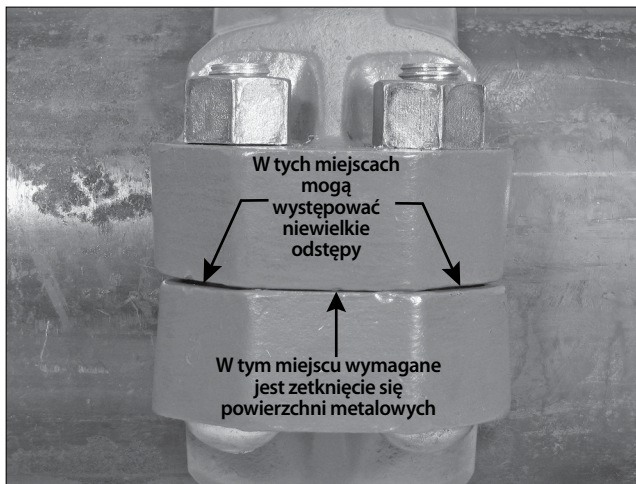


10. DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI:

Równomiernie, naprzemiennie dokręcić wszystkie nakrętki (zgodnie z sekwencją przedstawioną z lewej strony). Sprawdzić, czy na obu końcach rury wypusty obudowy zahaczyły się całkowicie na każdym z rowków. Kontynuować równomierne dokręcanie nakrętek do momentu zetknięcia się fragmentów metalowych **ORAZ** osiągnięcia podanej wartości momentu dokręcania dla każdej z nakrętek. Prosimy zapoznać się z tabelą znajdującą się z prawej strony „Wymagane momenty dokręcenia łączników typu 808”.



UWAGA: Aby nie dopuścić do ściśnięcia uszczelki, nakrętki należy dokręcać równomiernie z obu stron. W celu prawidłowego zamontowania łączników typu 808 zdecydowanie zaleca się użycie klucza dynamometrycznego. W przypadku korzystania z innego klucza niż klucz dynamometryczny, uchwyt takiego klucza musi mieć odpowiednią długość, aby zapewnić możliwość skutecznego dokręcania.



11. SPRAWDZIĆ ZACISKI ŚRUBOWE: Przed podaniem ciśnienia do instalacji sprawdzić zaciski śrubowe na każdym połączeniu, aby upewnić się, że montaż został wykonany prawidłowo.

WYMAGANY MOMENT DOKRĘCENIA DLA ŁĄCZNIKÓW TYPU 808

Rozmiar		Wymagane momenty dokręcenia
Rozmiar nominalny cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	stopy/funty/ N·m
6	6.625 168,3	450 610
8	8.625 219,1	500 678
10	10.750 273,0	500 678
12	12.750 323,9	600 813

PRZYDATNE INFORMACJE DOTYCZĄCE ŁĄCZNIKÓW TYPU 808

Rozmiar		Rozmiar nakrętki	Rozmiar klucza
Rozmiar nominalny cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	cale/ metryczne	cale/ mm
6	6.625 168,3	1 M24	1 5/8 41
8	8.625 219,1	1 1/8 M27	1 13/16 46
10	10.750 273,0	1 1/8 M27	1 13/16 46
12	12.750 323,9	1 1/4 M30	2 50

W celu uzyskania kompletnych informacji kontaktowych, zachęcamy do odwiedzenia witryny victaulic.com

I-808-POL 2164 REV C AKTUALIZACJA 11/2020 Z000808000

VICTAULIC JEST ZAREJESTROWANYM ZNAKIEM TOWAROWYM FIRMY VICTAULIC COMPANY I/LUB JEJ PODMIOTÓW STOWARZYSZONYCH NA TERENIE STANÓW ZJEDNOCZONYCH I/LUB INNYCH KRAJÓW. © 2020 VICTAULIC COMPANY. WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.