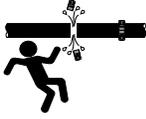


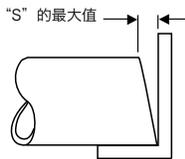
用于环系统的809N型高压接头

重要信息

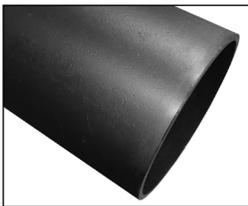
警告					
					
<ul style="list-style-type: none"> 在安装、拆除、调整或维护任何Victaulic（唯特利）管道产品之前，请阅读并理解所有使用说明。 在安装、拆除、调整或维护任何Victaulic（唯特利）管道产品之前，请给管道系统卸压并排干积水。 在焊接过程中请穿戴要求的个人防护设备，并请遵守有关焊接安全的所有工作场所规定。 在接头安装过程中，请穿戴防护眼镜、安全帽和足部防护用品。 请勿尝试将本产品安装在（滚制或切削）开槽或包含焊缝坡口的管道上。应对管端进行垂直切割。 请勿尝试使用其他制造商提供的环对本产品进行安装。 <p>如果不遵循这些说明，则可能会导致死亡、严重人身伤害和/或财产损失。</p>					

用于环系统的809N型高压接头设计用于安装在使用Victaulic（唯特利）提供的环制备的管道上。有关允许的管道材料和接头性能，请参阅Victaulic（唯特利）15.03号技术文件。

管道制备/环安装



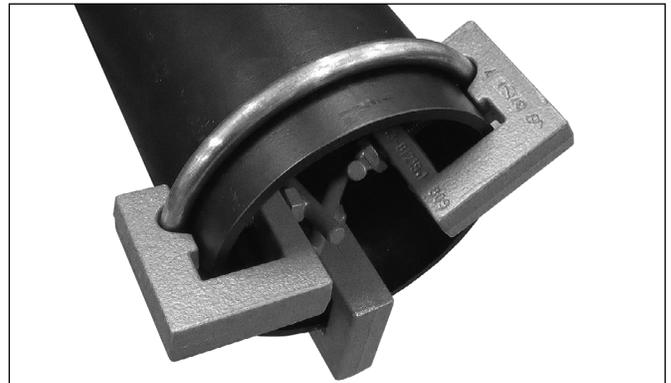
1a. 对管端进行垂直切割：从完全垂直线上测量的垂直切割管端的最大允许公差（所示“S”尺寸）为1/16英寸/1.6毫米。



1b. 在安装环之前检查管端：（从管端向后约2英寸/51毫米的）管端外表面应平滑且无任何凹陷和凸起。应清除所有机油、油脂、脱落油漆、污垢及切屑。

2a. 将环安装到管道上：使用相应工具顶在环的开口处，使环张开（请参阅第2页上的环详细信息）。将环滑到管端上。

2b. 放置环：拆下工具，将环放置在要求的距离处（有关从环边缘到管端的要求距离“B”尺寸，请参阅第2页）。



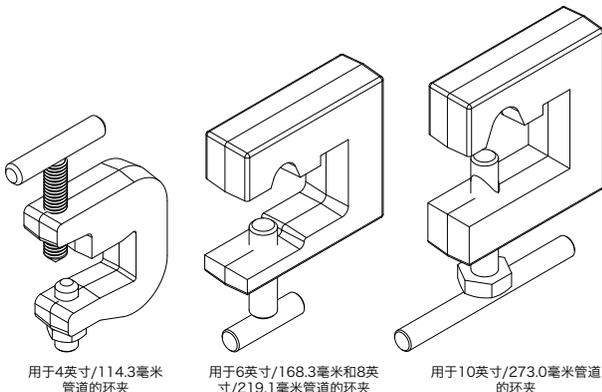
2c. 将环夹持就位：在管道圆周的三个位置处各使用一个环夹，将环夹持就位。不要让环夹挡住环的平头端。

2d. 对环进行临时点焊：在足够多的位置处进行临时点焊，将环固定在管道上，确保环夹拆除后环不会脱离位置。

2e. 拆下环夹，完成焊接程序：拆下环夹。在整个圆周上对环的两侧进行焊接。有关完整的焊接要求，请参阅第2页。

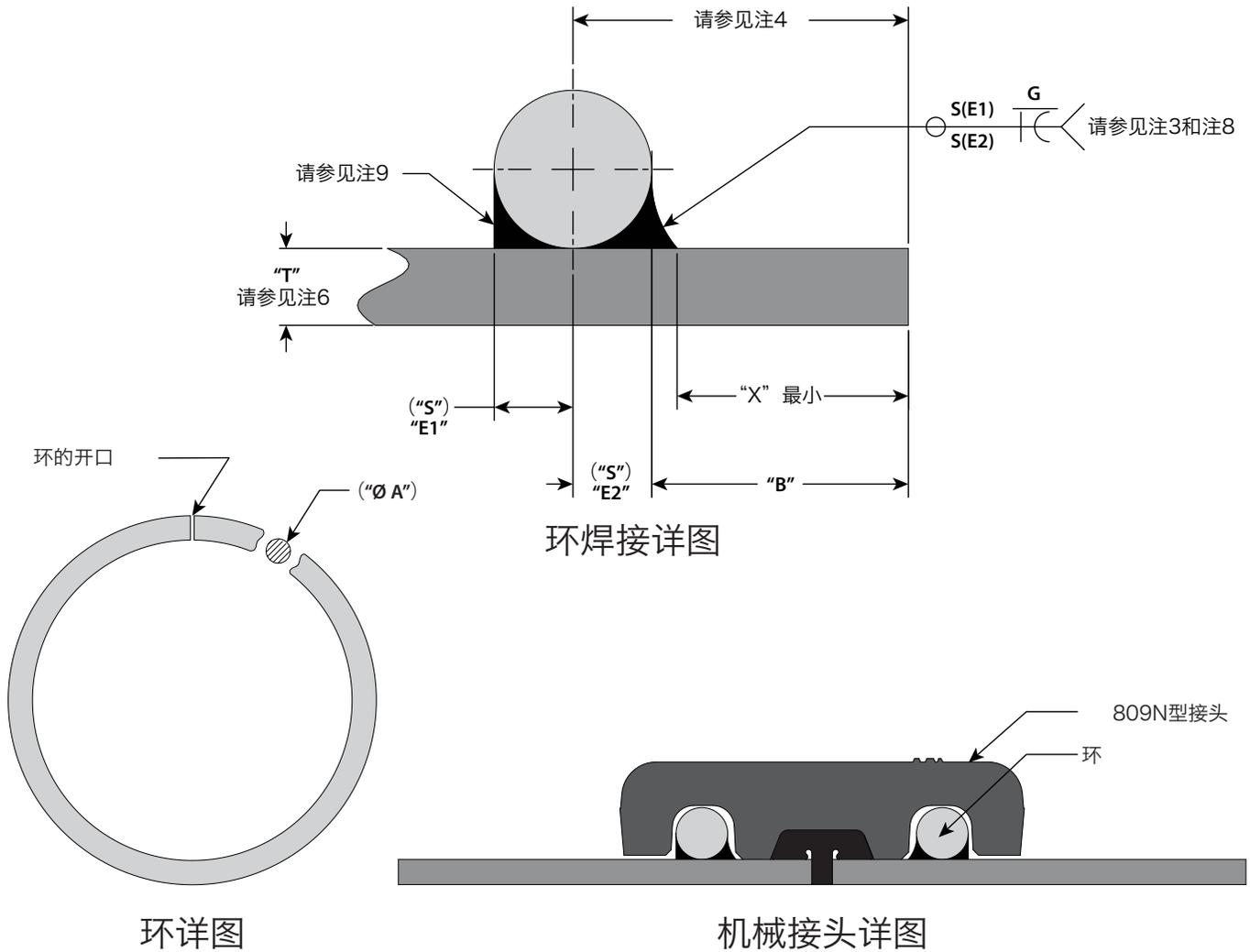
注意

在临时点焊期间，使用Victaulic（唯特利）环夹使环保持在管道上的适当位置。



3a. 检查环：环不应含有任何焊瘤或弧伤。

3b. 检查焊缝：焊缝尺寸和几何形状应符合第2页上的要求。



焊缝尺寸表

管道公称尺寸 (英寸) / 实际 尺寸 (毫米)	尺寸 - 英寸/毫米							
	环 (“Ø A”)	“B”			“S”	焊缝尺寸		“X” 最小
		标准	最大	最小		“E1”	“E2”	
4 114.3	3/8 9.5	1.00 25.4	1.03 26.2	0.97 24.6	3/16 4.8	3/16 4.8	3/16 4.8	0.91 23.0
6 168.3	1/2 12.7	1.22 31.0	1.25 31.8	1.19 30.2	1/4 6.4	1/4 6.4	1/4 6.4	1.10 27.8
8 219.1	5/8 15.9	1.22 31.0	1.25 31.8	1.19 30.2	5/16 7.9	5/16 7.9	5/16 7.9	1.10 27.8
10 273.0	3/4 19.1	1.22 31.0	1.25 31.8	1.19 30.2	3/8 9.5	3/8 9.5	3/8 9.5	1.10 27.8

注:

1. Victaulic (唯特利) 环的供货状态应为未喷漆、已涂抹防锈涂层。焊接之前检查环，确认所有机油、油脂和污垢均已清除。
2. Victaulic (唯特利) 环的材料: ASTM A108 Grade 1018冷轧碳钢
3. 焊缝金属: E70XX或以上
4. 此区域不得存在凹陷、凸起和焊瘤，以确保密封垫圈无泄漏。应清除所有机油、油脂和污垢。
5. 管道材料: 请参阅可从victaulic.com下载的Victaulic (唯特利) 15.03号技术文件
6. 管道壁厚: 请参阅可从victaulic.com下载的Victaulic (唯特利) 15.03号技术文件
7. 其他厂家的焊接程序
8. 焊接期间请采取预防措施，确保热量积累保持在较低水平。如果热量积累过多，冷却到环境温度后环的直径会缩小。
9. 最后一道焊缝不得超出环的边缘。如果焊接材料过多，接头性能将下降。

接头安装

⚠️ 小心

- 应在密封垫圈的密封唇缘和外部涂抹薄薄一层Victaulic（唯特利）润滑剂，以防止密封垫圈在安装过程中被夹或撕裂。

使用不相容的润滑剂将导致密封垫圈退化，造成连接泄漏和财产损失。



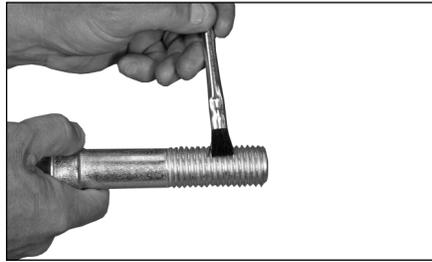
1. 检查密封垫圈并进行润滑： 检查密封垫圈，确认其适合既定工况。色码标明了密封垫圈的等级。如需色码表，请参阅可从victaulic.com下载的Victaulic（唯特利）05.01号技术文件。在密封垫圈的密封唇缘和外部涂抹薄薄一层Victaulic（唯特利）润滑剂或硅润滑剂。



2. 放置密封垫圈： 将密封垫圈套在一个管端上，直到密封垫圈的中心脚接触管端为止。



3. 连接两个管端： 将另一个管端对准并放置就位，直到与密封垫圈的中心脚发生接触为止。

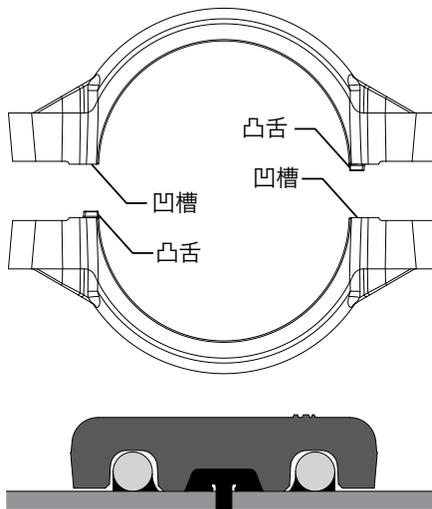
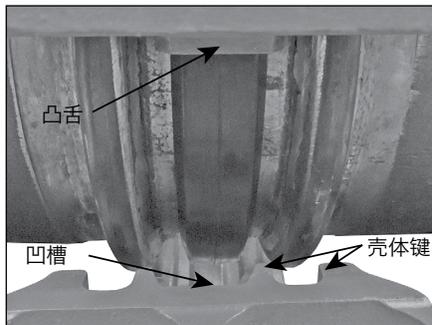


4. 润滑螺栓螺纹： 在螺栓螺纹上涂抹薄薄一层Victaulic（唯特利）润滑剂或硅润滑剂，进行润滑。

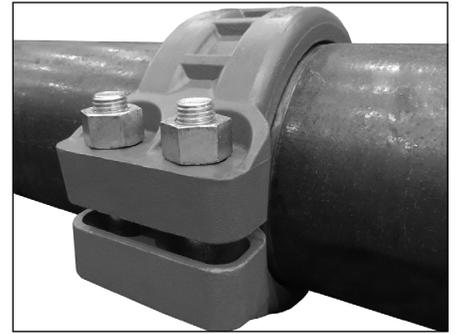
⚠️ 警告

- 安装壳体时，请确认密封垫圈没有卷曲或被夹。
- 请确认壳体的凸舌和舌槽正确匹配（凸舌插入舌槽中），如下图所示。

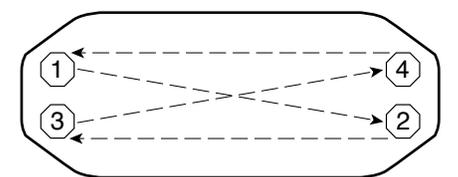
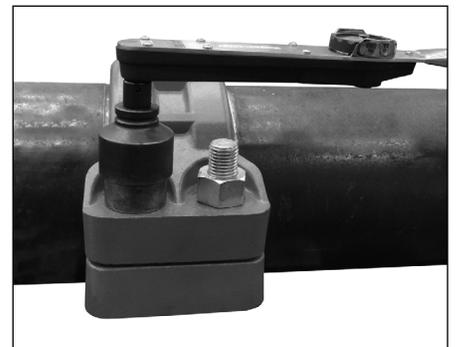
如果不遵循这些说明，则将导致接头失效，进而导致死亡、严重人身伤害和/或财产损失。



5a. 安装壳体： 将壳体安装到密封垫圈和环上，确保凸舌和舌槽正确匹配（凸舌插入舌槽中）。确保壳体键在两个管端上均与环完全咬合，且不受焊缝干扰。如果需要，请按照第2页上的规格打磨焊缝。



5b. 安装螺栓/螺母： 安装螺栓。在每个螺栓上拧上一个螺母，用手拧紧。确认每个螺栓的椭圆颈正确位于螺栓孔中。

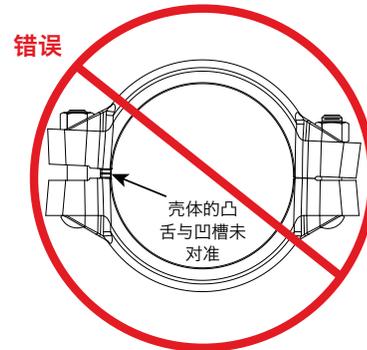
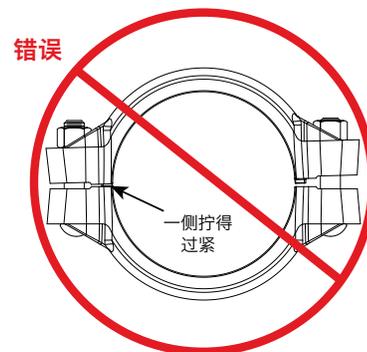
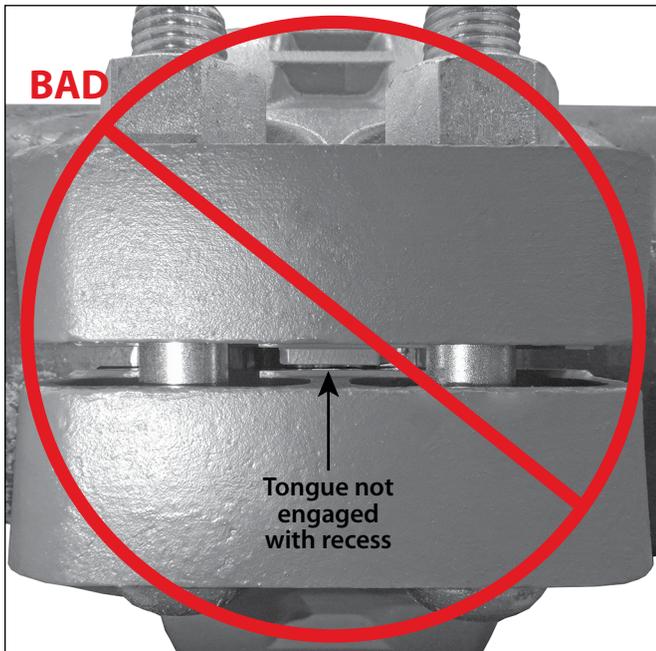
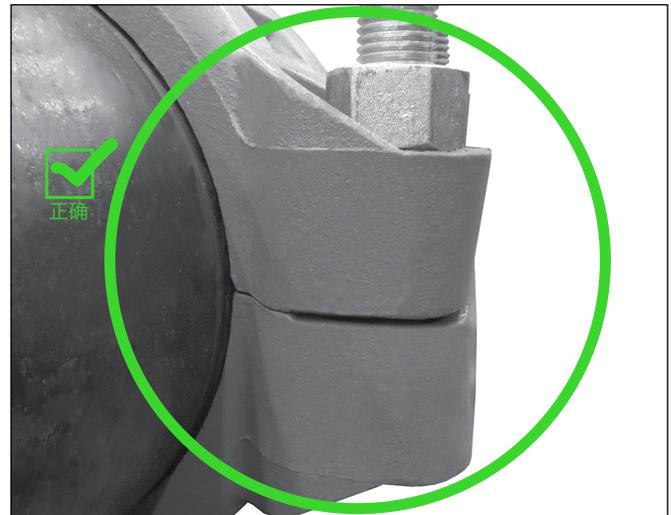
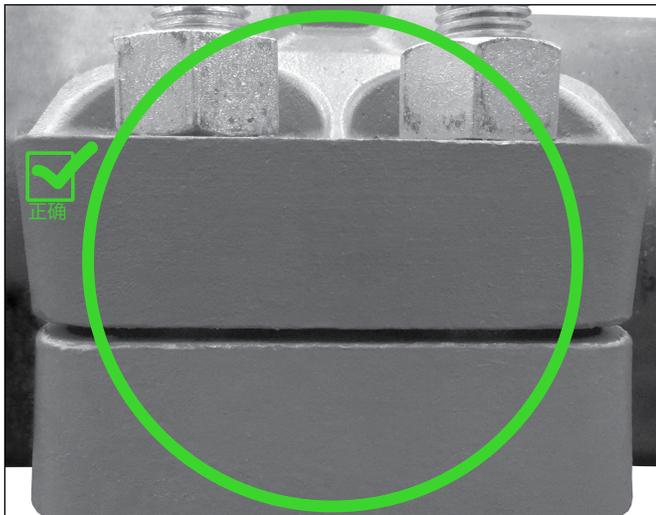


6. 拧紧螺母： 两边交替均匀拧紧所有螺母（按上图所示顺序），直到螺栓座处的间隙相等为止。使用扭矩扳手对每个螺母施加扭矩。有关扭矩要求，请参阅下页上的“809N型装配扭矩要求和帮助信息”表。**注：** 为防止密封垫圈箍缩，均匀拧紧所有螺母，这一点非常重要。

用于环系统的809N型高压接头

809N型装配扭矩要求和帮助信息

公称尺寸 英寸 DN	额定扭矩 英尺·磅/牛顿·米	螺栓尺寸 英寸/公制	螺栓孔尺寸 英寸/毫米
4 DN100	250 339	$\frac{3}{4}$ M20	$1\frac{1}{4}$ 30
6 DN150	450 610	1 M24	$1\frac{5}{8}$ 36
8 DN200	500 678	$1\frac{1}{8}$ M27	$1\frac{13}{16}$ 41
10 DN250	750 1017	$1\frac{1}{4}$ M30	2 46



7. 检查螺栓座：系统加压前，检查每一连接的螺栓座，确认正确装配。如果无法达到上一页步骤6中的安装要求，则应拆下接头，对焊缝进行检查。为确保接头正确装配，应纠正一切焊缝干扰现象。

如需完整的联系信息，请访问 victaulic.com

I-809N-CHI 11252 REV A 2017年10月更新 Z000809N00
 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。
 © 2017 VICTAULIC (唯特利) 公司。 版权所有。