

Accouplements de tuyaux haute pression de type 809N pour installations avec anneaux

RENSEIGNEMENTS IMPORTANTS

⚠ AVERTISSEMENT

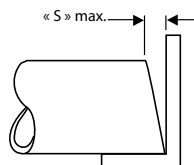


- Lire et assimiler les directives avant de faire toute installation ou dépose, ou tout réglage ou entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Dépressuriser le système de tuyauterie et vidanger celui-ci avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à l'entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Durant le processus de soudage, porter l'équipement de protection individuelle de mise et suivre tous les règlements du site de travail concernant la sécurité de soudage.
- Durant le processus de montage de l'accouplement, porter des lunettes, un casque et des chaussures de sécurité.
- Ne PAS tenter de monter ce produit sur des tuyaux rainurés (par roulage ou par usinage) ou qui sont coupés en biseau pour y déposer un cordon de soudure. Les extrémités des tuyaux doivent être d'équerre.
- Ne PAS tenter de monter ce produit avec des anneaux fournis par un autre fabricant.

Le non-respect de ces directives peut conduire à des blessures graves ou au décès, ainsi qu'à des dommages matériels.

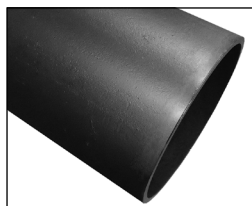
Les accouplements de tuyaux haute pression de type 809N sont conçus pour un montage sur des tuyaux préparés avec des anneaux fournis par Victaulic. Pour connaître les matériaux de tuyaux compatibles et les performances de jonction, se reporter à la publication Victaulic 15.03.

PRÉPARATION DE TUYAU/FIXATION D'ANNEAU



1a. COUPE D'ÉQUERRE DES TUYAUX :

L'écart maximal permis d'une coupe d'équerre des tuyaux est de $\frac{1}{16}$ po/1,6 mm de la verticale (dimension « S » montrée).



1b. INSPECTION DES EXTRÉMITÉS DE TUYAUX AVANT DE FIXER LES ANNEAUX :

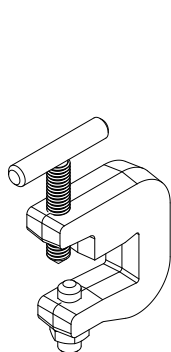
La surface externe des tuyaux devra être lisse et libre de bavures sur une distance d'environ 2 po/51 mm des extrémités. Il ne devra pas rester d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de coupe sur le tuyau.

2a. INSTALLATION DE L'ANNEAU SUR LE TUYAU : À l'aide de l'outil approprié, écarter l'anneau à son ouverture (se reporter au détail de l'anneau à la page 2). Glisser l'anneau sur le tuyau.

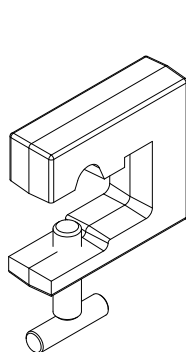
2b. POSITIONNEMENT DE L'ANNEAU : Retirer l'outil et placer l'anneau à la distance requise de l'extrémité (se reporter à la dimension « B » du tableau de la page 2 - distance requise de l'extrémité du tuyau jusqu'au bord de l'anneau).

AVIS

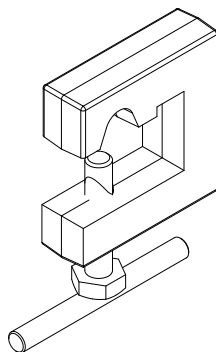
- Se servir des serre-anneaux Victaulic pour maintenir l'anneau en place lors de son soudage par points.



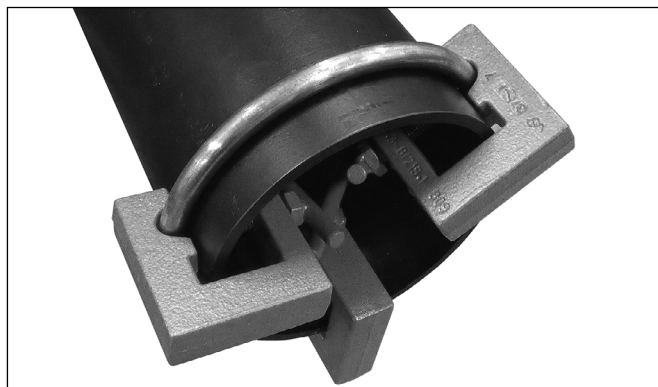
Serre-anneau pour tuyau de 4 po/114,3 mm



Serre-anneau pour tuyau de 6 po/168,3 mm et 8 po/219,1 mm



Serre-anneau pour tuyau de 10 po/273,0 mm



2c. SERRAGE DE L'ANNEAU EN PLACE : Maintenir l'anneau en place en plaçant un serre-anneau à trois endroits autour du tuyau. Ne PAS placer un serre-anneau sur l'ouverture de l'anneau.

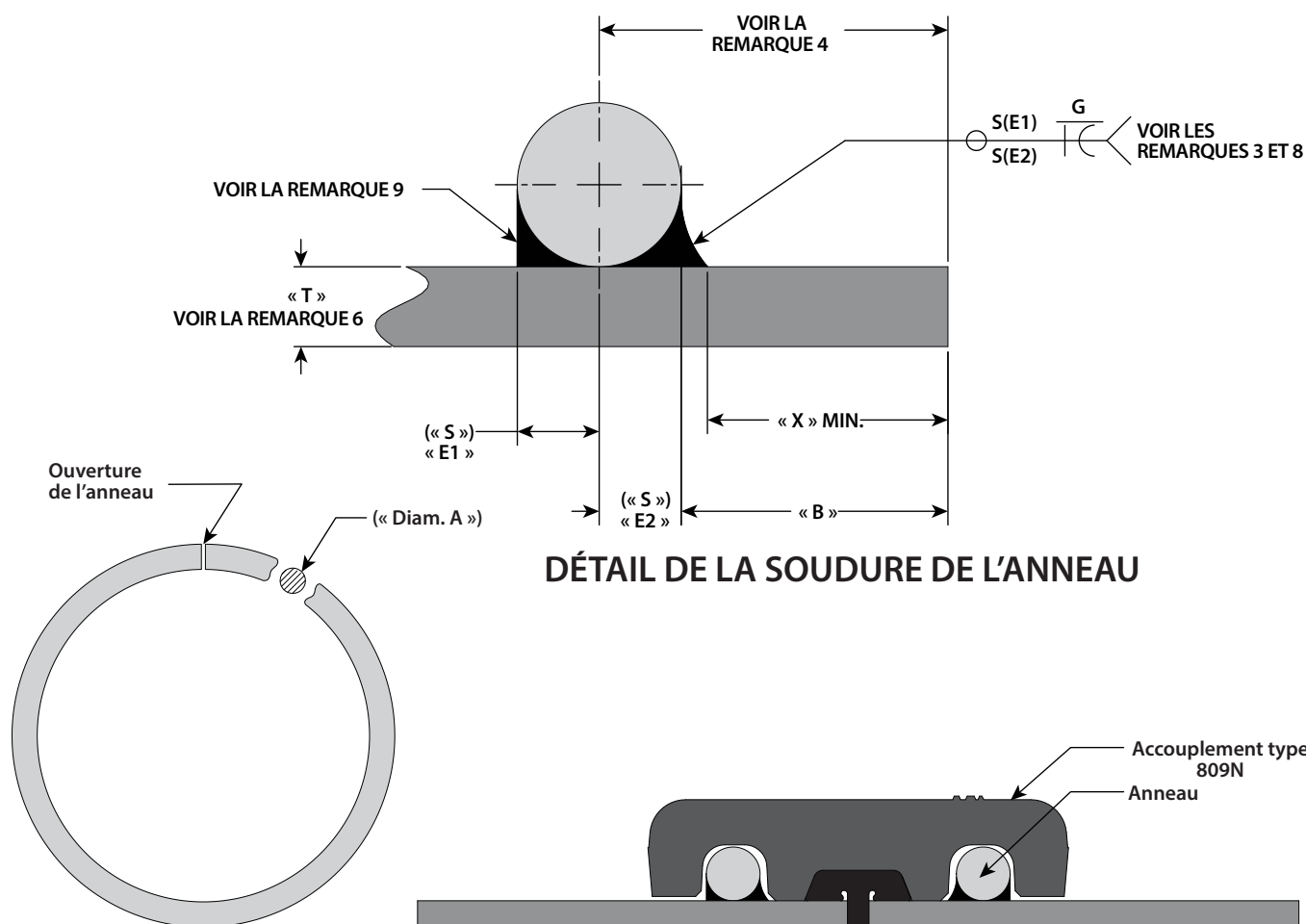
2d. SOUDAGE PAR POINTS DE L'ANNEAU : Faire des points de soudure à suffisamment d'endroits autour de l'anneau pour qu'il ne se déplace pas lors du retrait des serres.

2e. DÉPOSE DES SERRES-ANNEAU ET ACHÈVEMENT DU PROCESSUS DE SOUDAGE : Retirer les serres-anneau. Souder tout autour de l'anneau sur ses deux côtés. Pour connaître les exigences dimensionnelles de la soudure, se reporter à la page 2.



3a. INSPECTION DE L'ANNEAU : L'anneau ne devra présenter aucune projection de soudure ni marque d'arc.

3b. INSPECTION DES SOUDURES : La taille et géométrie des cordons de soudure devront être conformes aux exigences de la page 2.



DÉTAIL DE LA SOUDURE DE L'ANNEAU

DÉTAIL DE L'ANNEAU

DÉTAIL DU JOINT MÉCANIQUE

TABLEAU DES DIMENSIONS DE SOUDURE

Diamètre nominal du tuyau pouces/ mm réels	Dimensions – pouces/millimètres							
	Anneau (« Diam. A »)	« B »			« S »	Dimension de la soudure		« X » minimum
		De base	Maximum	Minimum		« 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

REMARQUES :

1. Anneau Victaulic fourni non peint et enduit d'un inhibiteur de rouille. Confirmer que les anneaux sont libres d'huile, de graisse et de saleté avant de les souder.
2. Matériau d'anneaux Victaulic : Acier ordinaire ASTM A108 grade 1018 roulé à froid
3. Métal de soudure : E70XX ou plus élevé
4. Pour assurer une bonne étanchéité du joint, cette surface devra être exempte de rayures, de bavures et de projections de soudure. Toute huile, graisse et saleté devra y être retirée.
5. Matériau des tuyaux : Se reporter à la publication Victaulic 15.03 qui peut être téléchargée à partir du site victaulic.com
6. Épaisseur des tuyaux : Se reporter à la publication Victaulic 15.03 qui peut être téléchargée à partir du site victaulic.com
7. Procédure de soudage fournie par des tiers
8. Durant le soudage, prendre soin de limiter toute surchauffe. Une température trop élevée pourrait causer le rétrécissement du diamètre de l'anneau en revenant à la température ambiante.
9. Le cordon de soudure ne doit pas dépasser le bord de la section de l'anneau. Tout excès de soudure compromettrait l'étanchéité de la jonction.

MONTAGE DE L'ACCOUPLEMENT

⚠ ATTENTION

- Pour éviter de pincer ou de déchirer le joint d'étanchéité lors de l'installation, enduire les lèvres d'étanchéité et l'extérieur du joint d'une mince couche de lubrifiant Victaulic.

L'utilisation d'un lubrifiant incompatible entraînera la dégradation du joint d'étanchéité, causant des fuites et des dégâts matériels.



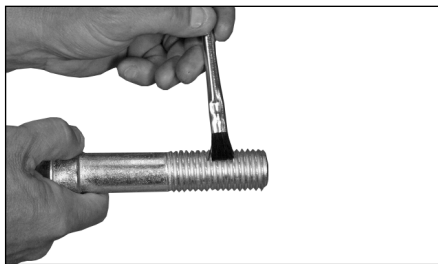
1. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ : Confirmer que le joint d'étanchéité convient à l'usage prévu. La classe du matériau est définie par un code de couleurs. Pour le tableau du code de couleurs, se reporter à la publication Victaulic 05.01, qui peut être téléchargée à partir du site victaulic.com. Enduire les lèvres d'étanchéité et l'extérieur du joint d'étanchéité d'une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant à base de silicone.



2. POSITIONNEMENT DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ : Placer le joint d'étanchéité sur l'extrémité d'un tuyau jusqu'à ce que sa nervure centrale touche à l'extrémité du tuyau.



3. JONCTION DES EXTRÉMITÉS DE TUYAUX : Aligner et rapprocher l'autre tuyau jusqu'à ce qu'il fasse contact avec la nervure centrale du joint d'étanchéité.

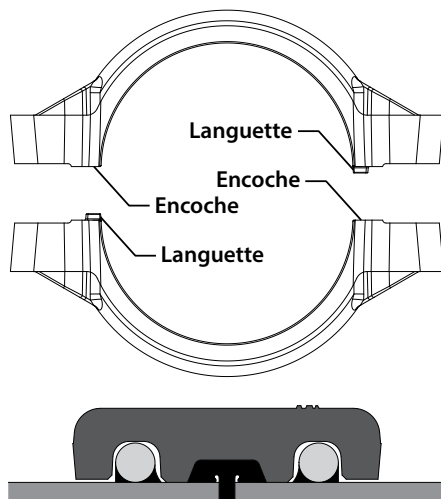
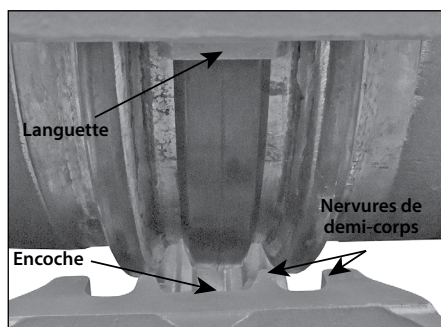


4. LUBRIFICATION DES FILETS DE BOULONS : Enduire les filets de boulons d'une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant à la silicone.

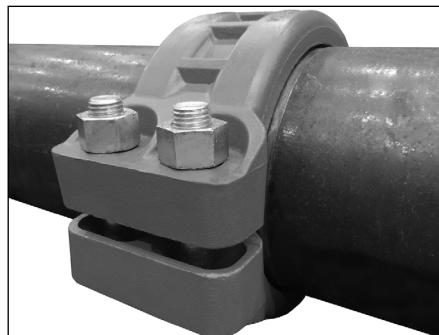
⚠ AVERTISSEMENT

- Lors du montage des demi-corps, s'assurer que le joint d'étanchéité n'est pas soulevé ou pincé.
- S'assurer que les demi-corps s'emboîtent correctement, languette dans encoche, comme montré ci-dessous.

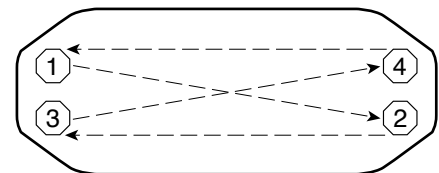
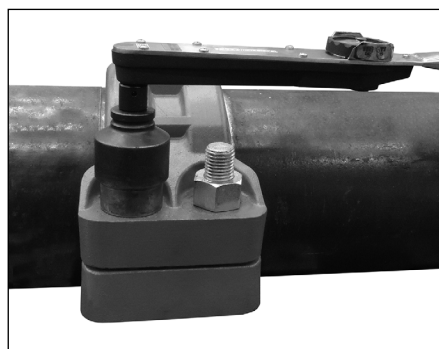
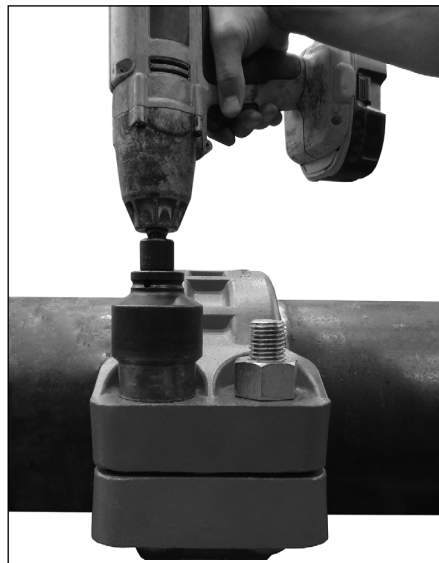
Le non-respect de ces directives entraînera un dysfonctionnement du produit, des blessures graves ou la mort, ainsi que des dommages matériels.



5a. MONTAGE DES DEMI-CORPS : Monter les demi-corps sur le joint d'étanchéité et les anneaux en emboîtant les languettes dans leur encoche. S'assurer que les nervures des demi-corps recouvrent complètement les anneaux sans être obstruées par les cordons de soudure. Au besoin, meuler les soudures pour qu'elles soient conformes aux spécifications de la page 2.



5b. INSTALLATION DES BOULONS ET DES ÉCROUS : Poser les boulons. Visser manuellement un écrou sur chaque boulon. Vérifier que le cou ovale de chaque boulon est bien inséré dans son trou.

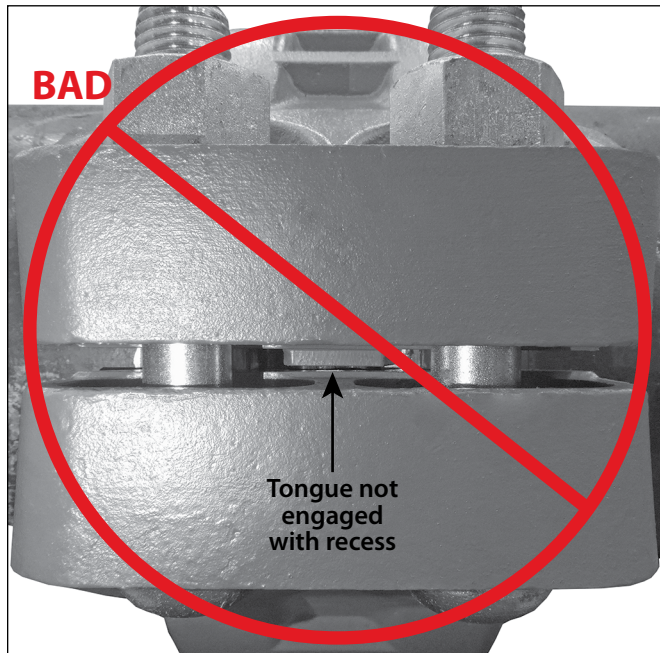
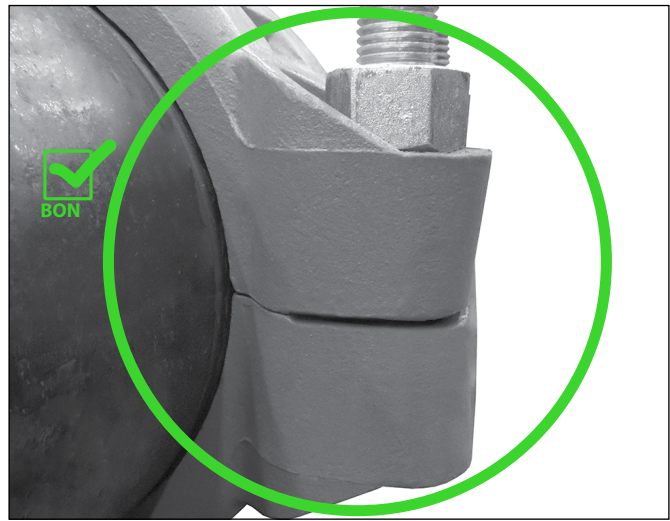
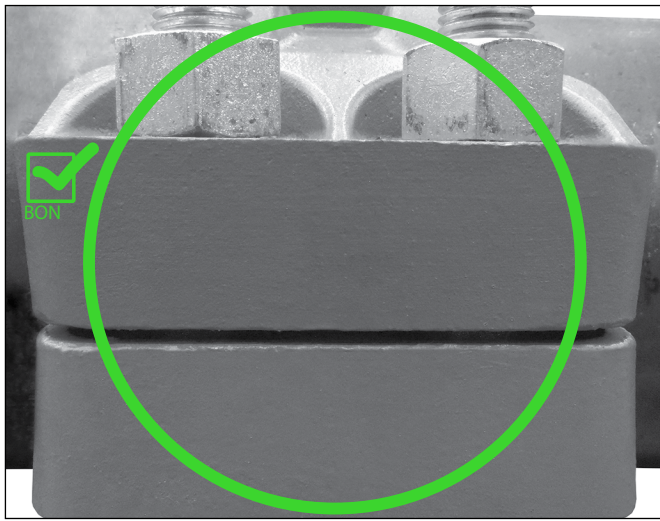


6. SERRAGE DES ÉCROUS : Serrer tous les écrous de façon égale en alternant d'un côté à l'autre (suivre la séquence montré ci-dessus) jusqu'à ce que les interstices des patins soient égaux de chaque côté. Serrer chaque écrou au couple prescrit à l'aide d'une clé dynamométrique. Pour connaître les exigences de couple de serrage, se reporter au tableau intitulé « Couples de serrage requis pour accouplements de type 809N et autres renseignements utiles » à la page suivante. **REMARQUE :** Pour éviter tout pincement du joint d'étanchéité, il est important de serrer tous les écrous uniformément.

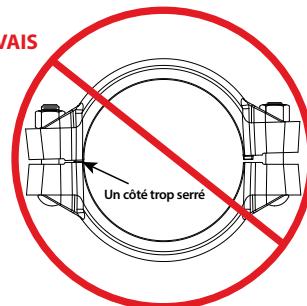
Accouplements de tuyaux haute pression de type 809N pour installations avec anneaux

COUPLES DE SERRAGE REQUIS POUR ACCOUPLEMENTS TYPE 809N ET AUTRES RENSEIGNEMENTS UTILES

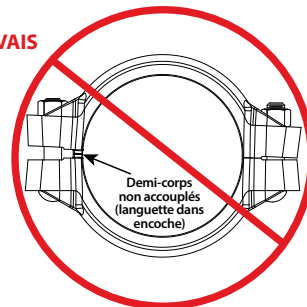
Diamètre nominal en pouces DN	Couple requis lb-pi/N•m	Taille de boulon pouces/unités métriques	Diamètre de douille po/mm
4 DN100	250 339	3/4 M20	1 1/4 30
6 DN150	450 610	1 M24	1 5/8 36
8 DN200	500 678	1 1/8 M27	1 13/16 41
10 DN250	750 1017	1 1/4 M30	2 46



MAUVAIS



MAUVAIS



7. **INSPECTION DES PATINS À BOULONS** : Avant de pressuriser le système, inspecter l'assemblage des patins à boulons de chaque côté pour confirmer qu'il est adéquat. Si les critères de l'étape 6 de la page précédente ne peuvent être satisfaits, l'accouplement devra être déposé pour inspecter les soudures. Pour assurer l'étanchéité de l'accouplement, toute interférence de soudure devra être rectifiée.

Pour les coordonnées détaillées, consulter le site victaulic.com

I-809N-FRC 11252 REV A MISE À JOUR 10/2017 Z000809N00

VICTAULIC EST UNE MARQUE DÉPOSÉE DE VICTAULIC COMPANY OU DE SES FILIALES AUX ÉTATS-UNIS OU DANS D'AUTRES PAYS.
© 2017 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.