

Accouplements rigides de type 870



Pour d'autres langues, balayer ce code QR



⚠ AVERTISSEMENT



- Lire et assimiler les directives avant de procéder à l'installation, la dépose, le réglage ou l'entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Toujours s'assurer que le système de tuyauterie a été totalement dépressurisé et vidangé juste avant de déposer, reposer, ajuster ou entretenir tout produit Victaulic.
- Porter des lunettes, un casque et des chaussures de sécurité.
- Les accouplements de type 870 peuvent être utilisés dans les circuits de vapeur saturée. Lors de travail près d'installations sous vapeur, faire preuve d'extrême prudence.
- NE JAMAIS faire subir de chocs mécaniques aux accouplements ou pièces de raccordement lorsque le système est sous pression.
- Les accouplements type 870 ne devraient être montés que sur des pièces de raccordement en acier ordinaire ou inoxydable qui ont été rainurés selon le cahier des charges Victaulic OGS-200. NE PAS installer d'accouplements type 870 sur des pièces de raccordements rainurés selon d'autres normes.
- NE PAS tenter d'installer des accouplements type 870 sur des pièces de raccordement non métalliques.

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

AVIS



- LE MONTAGE DE CET ACCOUPLEMENT DOIT SE FAIRE À UN COUPLE PRESCRIT. POUR CONNAÎTRE LE COUPLE DE SERRAGE REQUIS, SE REPORTER AU MARQUAGE SUR LES CORPS DE L'ACCOUPLEMENT OU À LA PAGE 2 DE CES DIRECTIVES.
- Pour prévenir un stress excessif qui endommagerait le joint d'assemblage, soutenir le système de tuyauterie durant toute la durée de l'installation.
- Les jeux de joints ne sont pas réutilisables.
- Un nouveau joint d'étanchéité doit être installé chaque fois qu'un accouplement est démonté, même si la jonction n'a pas été pressurisée.



Articles compris :

- Demi-corps n° 1
- Demi-corps n° 2
- Un joint d'étanchéité comprenant deux ressorts de tension
- Deux boulons spéciaux
- Deux rondelles plates
- Deux écrous



Autres articles requis :

- Jeu de douilles profondes
- Clé dynamométrique à plage de couple de 136 à 675 N•m (100 à 500 lb•pi)

1. PRÉPARER LES EXTRÉMITÉS DES PIÈCES DE RACCORDEMENT :

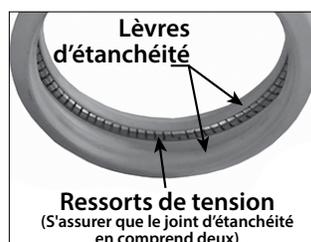
pour préparer les extrémités des pièces de raccordement, utiliser le jeu de rouleaux Victaulic R9S pour les pièces en acier ordinaire et le jeu de rouleaux RXS pour les pièces en acier inoxydable.

Le diamètre extérieur (« DE ») des pièces de raccordement, les dimensions de la rainure, ainsi que le diamètre maximal de l'évasement doivent respecter les tolérances publiées de la fiche technique Victaulic 25.12 la plus récente (Spécifications de rainurage OGS-200), qui peut être téléchargée à partir du site victaulic.com. **NE PAS installer d'accouplements type 870 sur des pièces de raccordement rainurés selon d'autres normes.**



2. VÉRIFIER LES EXTRÉMITÉS DES PIÈCES DE RACCORDEMENT :

pour garantir une bonne étanchéité, la surface de contact extérieure entre l'extrémité des pièces de raccordement et leur rainure, devra être lisse et exempte d'entailles, de bosses, de joints de soudure anormaux et de marques de rainurage. Il ne devra pas rester d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de coupe sur le tuyau.



3. CONTRÔLER LE JOINT D'ASSEMBLAGE :

S'assurer que le numéro de type de joint d'assemblage correspond au numéro écrit sur le corps d'accouplement (S/870). Pour obtenir les informations complètes concernant les différentes méthodes d'assemblage des joints d'étanchéité, se reporter aux publications Victaulic 05.10 et 100.02 qui peuvent être téléchargées à partir du site victaulic.com. Le joint d'étanchéité doit comprendre deux ressorts de tension. NE PAS utiliser un joint d'étanchéité qui n'est pas doté de deux ressorts de tension.

Si le système doit être soumis à un essai de mise sous pression par air avant la mise en service, enduire une mince couche de pâte de scellage PTFE sur les lèvres du joint.



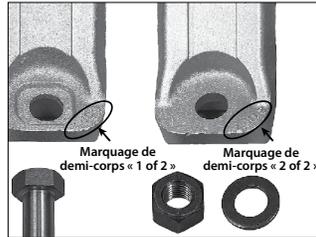
4. POSITIONNER LE JOINT D'ASSEMBLAGE :

Positionner le joint d'assemblage autour de l'extrémité de la pièce de raccordement. S'assurer qu'il ne dépasse pas de l'extrémité de la pièce de raccordement sur laquelle il est monté. **REMARQUE :** pour s'assurer d'une installation adéquate et pour ne pas endommager le joint d'assemblage, la température nominale de ce dernier doit être égale ou supérieure à celle des pièces de raccordement.

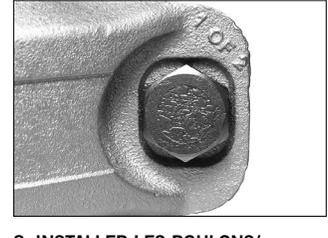
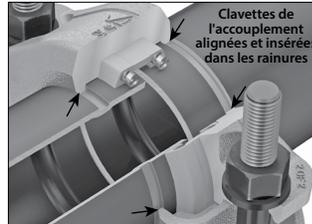
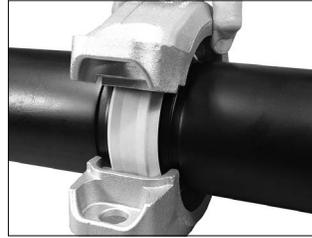
Accouplements rigides de type 870



5. JOINDRE LES PIÈCES DE RACCORDEMENT : Aligner et joindre les deux extrémités des pièces de raccordement. Faire glisser le joint d'assemblage en place en le centrant entre les rainures de chaque extrémité des pièces à raccorder. **REMARQUE :** s'assurer qu'aucune partie du joint d'assemblage n'entre dans la rainure de l'une ou l'autre des pièces de raccordement.



6. CONTRÔLER LES CORPS DE L'ACCOUPEMENT : Vérifier que la trousse d'accouplement comprend les deux demi-corps (marqués « 1 of 2 » et « 2 of 2 »). Les marquages sont situés sur les patins de boulons, comme montré. **REMARQUE :** Le demi-corps 1 de 2 possède un encastrement pour loger la tête du boulon et le demi-corps 2 de 2 possède une surface plate pour recevoir la rondelle et l'écrou.



8. INSTALLER LES BOULONS/ RONDELLES PLATES/ÉCROUS : Avant le montage, enduire les filets du boulon et de l'écrou et aux surfaces de contact de l'écrou et de la rondelle plate. Poser les boulons, placer une rondelle plate sous chaque écrou et visser à la main. **REMARQUE :** S'assurer que chaque tête de boulon s'insère adéquatement dans l'encastrement du demi-corps 1 de 2.

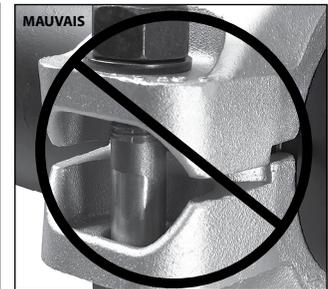
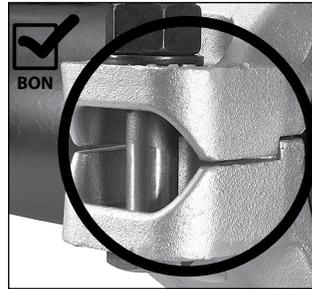
7. ASSEMBLER LES DEMI-CORPS :

Poser les demi-corps sur le joint d'assemblage. Une inspection visuelle est requise pour vérifier que l'épaulement interne de l'accouplement est aligné sur la rainure de chaque pièce à raccorder. **REMARQUE :** S'assurer que le joint d'assemblage demeure bien en place sur les tuyaux durant le montage de l'accouplement. Si le joint est endommagé, il doit être remplacé.

⚠ AVERTISSEMENT

- L'inspection de chaque joint est requise. Les écrous doivent être serrés aux valeurs de couple indiquées au tableau ci-dessous et les patins doivent présenter un interstice égal des deux côtés.
- Les joints incorrectement assemblés doivent être corrigés avant de mettre le système en service. Un nouveau joint d'étanchéité doit être installé chaque fois qu'un accouplement est démonté, même si la jonction n'a pas été pressurisée.

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



9. SERRER LES ÉCROUS :

serrer les écrous de façon égale en alternant d'un côté à l'autre pour ne pas endommager le joint d'assemblage (utiliser une douille très profonde). Confirmer que les clavettes d'épaulement des demi-corps s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité des pièces de raccordement. Serrer chaque écrou au couple prescrit à l'aide d'une clé dynamométrique. Pour connaître le couple de serrage requis, se reporter au marquage sur les demi-corps ou au tableau sur cette page. **REMARQUE :** Pour prévenir le pincement du joint d'assemblage, il est important de serrer uniformément les écrous en alternant, de manière à ce que l'interstice entre les patins soit égal des deux côtés.

10. INSPECTER LES PATINS DE BOULONS : Inspecter les patins à boulons à chaque jonction pour confirmer un bon montage et une installation adéquate. Les écrous doivent être serrés aux valeurs de couple indiquées au tableau ci-dessous. De plus, l'interstice entre les patins de boulons de chaque côté doit être relativement égal (la somme des valeurs d'interstice des deux côtés ne doit pas dépasser la dimension indiquée au tableau ci-dessous).

Exigences de couple, renseignements utiles et dimensions d'inspection de l'accouplement de type 870

Diamètre	Exigence de couple pour quincaillerie en acier ordinaire (B7)	Exigence de couple pour quincaillerie en acier inoxydable (B8M)	Diamètre d'écrou pouces/unités métriques	Diamètre de douille profonde pouces/mm	Interstice max. entre les patins (somme des DEUX côtés) pouces/mm
2 po DN50	100 à 110 136 à 149	85 à 95 115 à 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
2 1/2 po	100 à 110 136 à 149	85 à 95 115 à 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
DN65	100 à 110 136 à 149	85 à 95 115 à 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
3 po DN80	100 à 110 136 à 149	85 à 95 115 à 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
4 po DN100	190 à 200 258 à 271	160 à 170 217 à 231	3/4 M20	1 1/4 34	0.160 4
DN125	255 à 265 346 à 359	230 à 240 312 à 325	7/8 M22	1 7/8 36	0.200 5
6 po DN150	255 à 265 346 à 359	230 à 240 312 à 325	7/8 M22	1 7/8 36	0.200 5
165.1 mm	255 à 265 346 à 359	230 à 240 312 à 325	7/8 M22	1 7/8 36	0.200 5
8 po DN200	255 à 265 346 à 359	255 à 265 346 à 359	1 M24	1 5/8 41	0.200 5

TROP GRAND ESPACE ENTRE LES PATINS DE BOULONS (LES PATINS DE BOULONS D'UN CÔTÉ PEUVENT ÊTRE TROP SERRÉS; SE PRODUIT LORSQUE LES PATINS NE SONT PAS SERRÉS DE MANIÈRE UNIFORME EN ALTERNANCE).



AUCUN ESPACE ENTRE LES PATINS DE BOULONS (L'INTERSTICE DU CÔTÉ OPPOSÉ PEUT ÊTRE TROP GRAND; SE PRODUIT LORSQUE LES PATINS NE SONT PAS SERRÉS DE MANIÈRE UNIFORME EN ALTERNANCE).

Pour les coordonnées détaillées, consulter le site victaulic.com

I-870-FRC 8581 REV I MISE À JOUR 08/2019 Z000870000

VICTAULIC EST UNE MARQUE DÉPOSÉE DE VICTAULIC COMPANY OU DE SES FILIALES AUX ÉTATS-UNIS OU DANS D'AUTRES PAYS. © 2019 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.