

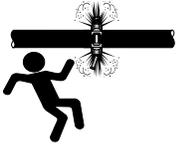
Collier rigide Style 870



Scanner ce code QR pour les autres langues



⚠ AVERTISSEMENT



- N'entreprendre aucune intervention d'installation, de dépose, de réglage ou de maintenance des produits de tuyauterie Victaulic sans avoir au préalable lu et compris toutes les instructions.
- Juste avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance d'un produit Victaulic, toujours vérifier que le système de tuyauterie a été complètement dépressurisé et vidangé.
- Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.
- Le collier Style 870 convient pour les installations de vapeur saturée. Tout travail à proximité de circuits de vapeur exige une extrême prudence.
- **ÉVITER** tout impact sur le collier ou les éléments à assembler lorsque le système est sous pression.
- Le collier Style 870 doit être installé **UNIQUEMENT** sur des éléments à assembler en acier au carbone ou en acier inoxydable préparés selon les spécifications OGS-200 de Victaulic. **NE PAS** installer le collier Style 870 sur des éléments à assembler préparés selon d'autres spécifications de rainurage.
- **NE PAS** installer le collier Style 870 sur des éléments à assembler non métalliques.

Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

IMPORTANT



- **POUR CET ENSEMBLE D'ACCOUPLMENT, UN COUPLE DE SERRAGE SPÉCIFIQUE EST REQUIS. POUR CONNAÎTRE LE COUPLE À APPLIQUER, VOIR EN PAGE 2 DE CETTE FICHE D'INSTRUCTION OU LES MARQUES SUR LES SEGMENTS.**
- Le support de système de tuyauterie doit être maintenu pendant tout le processus d'installation pour éviter d'endommager l'ensemble d'étanchéité.
- Les ensembles d'étanchéité sont à usage unique.
- Un nouvel ensemble d'étanchéité doit être installé à chaque démontage du collier, même si le raccordement n'a pas servi.



Éléments fournis :

- Segment « 1 de 2 »
- Segment « 2 de 2 »
- Ensemble d'étanchéité contenant deux activateurs de ressorts
- Deux boulons spéciaux
- Deux rondelles plates
- Deux écrous



Éléments additionnels requis :

- Jeu de douilles très grande profondeur
- Clé dynamométrique avec une plage 100 – 500 ft-lb/136 – 675 N•m

1. PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER :

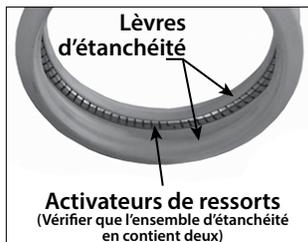
Utiliser les jeux de molettes R9S Victaulic (pour l'acier au carbone) ou RXS (pour l'acier inoxydable) pour préparer les extrémités des éléments à assembler.

Le diamètre extérieur des éléments à assembler (DE), les dimensions des rainures et le diamètre d'évasement maximal admissible doivent correspondre aux tolérances de rainurage stipulées dans la publication Victaulic 25.12, Spécifications OGS-200, téléchargeable sur le site www.victaulic.com. **NE PAS installer le collier Style 870 sur des éléments à assembler préparés selon d'autres spécifications de rainurage.**



2. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER :

La surface extérieure des éléments à assembler, entre la rainure et les extrémités des éléments à assembler, doit être généralement exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudure et de marques de cylindre, pour garantir l'étanchéité du raccordement. Toute trace d'huile, de graisse, peinture écaillée, saleté et particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.



3. CONTRÔLE DE L'ENSEMBLE D'ÉTANCHÉITÉ :

Vérifier que le numéro de style de l'ensemble d'étanchéité correspond à celui du segment (S/870). Pour plus d'informations sur les capacités de l'ensemble d'étanchéité, se référer aux publications Victaulic 05.10 et 100.02 téléchargeables sur victaulic.com. L'ensemble d'étanchéité doit comprendre deux activateurs de ressorts. **NE PAS** essayer d'utiliser un ensemble d'étanchéité ne comprenant pas deux activateurs de ressorts. **Appliquer une fine couche de pâte à joint PTFE sur les lèvres d'étanchéité de l'ensemble d'étanchéité si le système doit être soumis à des essais de fuite d'air avant la mise en service.**



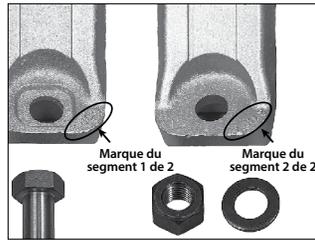
4. POSITIONNEMENT DE L'ENSEMBLE D'ÉTANCHÉITÉ :

Positionner l'ensemble d'étanchéité par-dessus l'extrémité de l'élément à assembler. Vérifier que l'ensemble d'étanchéité ne dépasse pas de l'extrémité de l'élément à assembler. **REMARQUE :** La température de l'ensemble d'étanchéité doit être supérieure ou égale à celle de l'élément à assembler pour permettre une bonne installation et éviter d'endommager l'ensemble d'étanchéité.

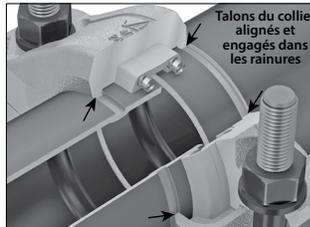
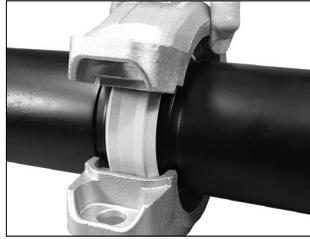
Collier rigide Style 870



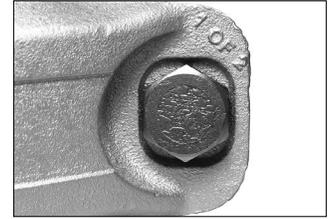
5. ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : Aligner et mettre les extrémités des deux éléments à assembler bout à bout. Faire glisser l'ensemble d'étanchéité en position, à savoir centré entre les rainures des extrémités de chaque élément à assembler. **REMARQUE :** Vérifier qu'aucune partie de l'ensemble d'étanchéité ne déborde dans la rainure de l'un des éléments à assembler.



6. CONTRÔLE DES SEGMENTS : Vérifier que l'ensemble de segments se compose d'un segment 1 de 2 et d'un segment 2 de 2. Les marques se trouvent sur le patin, comme illustré. **REMARQUE :** Le segment 1 de 2 présente une cavité pour la tête de boulon et le segment 2 de 2 a une surface plane pour la rondelle plate et l'écrou.



7. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : Installer les segments par-dessus l'ensemble d'étanchéité. Contrôler visuellement que les talons du collier sont alignés avec les rainures des éléments à assembler. **REMARQUE :** Vérifier que l'ensemble d'étanchéité reste bien en place lors de l'installation des segments. En cas de dommage, l'ensemble d'étanchéité doit être remplacé.

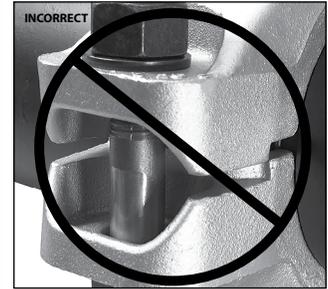
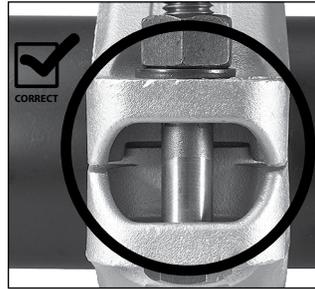


8. INSTALLATION DES BOULONS/ RONDELLES PLATES/ÉCROUS : Un lubrifiant ou un antigrippant doit être appliqué aux filetages des boulons et écrous ainsi qu'aux surfaces de contact des écrous et de la rondelle plate avant le montage. Insérer les boulons et mettre une rondelle plate sous chaque écrou avant de visser les écrous à la main. **REMARQUE :** Vérifier que chaque tête de boulon s'engage bien dans la cavité du segment 1 de 2 prévu à cet effet.

AVERTISSEMENT

- Inspecter chaque raccordement est nécessaire. Les écrous doivent être serrés au couple indiqué dans le tableau ci-dessous avec un écart uniforme au niveau des patins.
- Les raccordements incorrects doivent être corrigés avant de tester ou de mettre le système en service. Un nouvel ensemble d'étanchéité doit être installé à chaque démontage du collier, même si le raccordement n'a pas servi.

Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.



9. SERRER LES ÉCROUS :

Serrer les écrous de manière uniforme en alternant les côtés pour éviter d'endommager l'ensemble d'étanchéité (des douilles profondes sont requises). Vérifier que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures sur les deux éléments à assembler. Appliquer le couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique. Pour connaître le couple de serrage à appliquer, se reporter aux marques sur les segments ou au tableau de cette page. **REMARQUE :** Il est important de serrer les écrous de manière uniforme pour éviter tout pincement de l'ensemble d'étanchéité et obtenir un écart uniforme au niveau des patins.

10. CONTRÔLE DES PATINS : Inspecter les patins de chaque raccordement pour s'assurer que le montage est correct. Les écrous doivent être serrés au couple indiqué dans le tableau ci-dessous. Par ailleurs, l'écart au niveau de chaque jeu de patins doit être relativement uniforme (la somme des écarts aux deux emplacements de patins ne doit pas dépasser la dimension indiquée dans le tableau ci-dessous).

Couples requis pour Style 870, informations utiles et dimensions pour inspection

Diamètre	Matériel en acier au carbone (B7) Couple requis ft-lbs/N•m	Matériel en acier inoxydable (B8M) Couple requis ft-lbs/N•m	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre des douilles très grande profondeur pouces/mm	Écart maximum des patins (somme des DEUX côtés) pouces/mm
2 pouces DN50	100 – 110	85-95	5/8	1 1/16	0.160
	136 – 149	115-129	M16	27	4
2 1/2 pouces DN65	100 – 110	85-95	5/8	1 1/16	0.160
	136 – 149	115-129	M16	27	4
3 pouces DN80	100 – 110	85-95	5/8	1 1/16	0.160
	136 – 149	115-129	M16	27	4
4 pouces DN100	190 – 200	160-170	3/4	1 1/4	0.160
	258 – 271	217-231	M20	34	4
DN125	255 – 265	230-240	7/8	1 7/16	0.200
	346 – 359	312-325	M22	36	5
6 pouces DN150	255 – 265	230-240	7/8	1 7/16	0.200
	346 – 359	312-325	M22	36	5
165,1 mm	255 – 265	230-240	7/8	1 7/16	0.200
	346 – 359	312-325	M22	36	5
8 pouces DN200	255 – 265	255-265	1	1 3/8	0.200
	346 – 359	346-359	M24	41	5

TROP GRAND ÉCART AU NIVEAU DES PATINS (LES PATINS DE L'AUTRE CÔTÉ SONT PEUT-ÊTRE TROP SERRÉS - CE QUI PEUT SURVENIR QUAND LES PATINS NE SONT PAS SERRÉS DE MANIÈRE UNIFORME EN ALTERNANT LES CÔTÉS)



AUCUN ÉCART AU NIVEAU DES PATINS (LES PATINS DE L'AUTRE CÔTÉ PRÉSENTENT PEUT-ÊTRE UN GRAND ÉCART - CE QUI PEUT SURVENIR QUAND LES PATINS NE SONT PAS SERRÉS DE MANIÈRE UNIFORME EN ALTERNANT LES CÔTÉS)

Toutes nos coordonnées sont disponibles sur le site www.victaulic.com

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

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

victaulic