

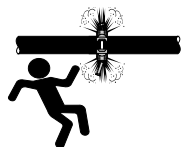
Type 870 fast kupling



Skann denne QR-koden for andre språk



⚠ ADVARSEL



- Les og forstå alle instruksjonene før du prøver å installere, fjerne, justere eller vedlikeholde Victaulic rørprodukter.
 - Sjekk alltid at rørsystemet er helt trykkavlastet og tømt umiddelbart før installasjon, fjerning, justering eller vedlikehold av alle Victaulic produkter.
 - Bruk vernebriller, hjelm og vernesko.
 - Type 870 kuplingen egner seg til bruk i anlegg med mettet damp. Utvis stor forsiktighet under arbeid i nærheten av dampanlegg.
 - Koblinger eller paringskomponenter må IKKE utsettes for belastninger mens systemet er trykksatt.
 - Stil 870-koblingen skal KUN installeres på paringskomponenter i karbonstål eller rustfritt stål som er klargjort i samsvar med Victaulic OGS-200-spesifikasjonene. Gjør IKKE forsøk på å installere stil 870-koblingen på paringskomponenter som er klargjort for en annen rillespesifikasjon.
 - Gjør IKKE forsøk på å installere stil 870-koblingen på paringskomponenter som er klargjort for en annen rillespesifikasjon.
- Unnlatelse av å følge disse instruksjonene kan føre til at skjuten svikter og at noen blir drept eller alvorlig skadet og skade på eiendom som resultat.

MERKNAD



- DENNE KUPLINGS-ENHETEN HAR ET PÅKREVET STRAMMEMOMENT. SE SIDE 2 PÅ DETTE INSTRUKSJONSARKET ELLER MERKENE PÅ HUSENE FOR Å FINNE DET SPESIFISKE STRAMMEMOMENTET.
- Rørsystemet skal støttes under hele installasjonsprosessen for å unngå at tetningsenheten skades.
- Tetningsenheten er kun beregnet for engangsbruk.
- En ny tetningsenhet skal monteres hver gang kuplingen demonteres, selv om skjuten ikke har vært i drift.



Deler som følger med:

- Ett «1 av 2» hus
- Ett «2 av 2» hus
- En tetningsenhet inkludert to fjærtetninger
- To spesialbolter
- To flate skiver
- To muttere



Andre deler som er nødvendig:

- Ekstra dyp pipe- sett
- Momentnøkkel med et område på 100 – 500 ft-lbs/ 136 – 675 N•m

1. KLARGJØRING AV PARINGSKOMPONENTENES ENDER:

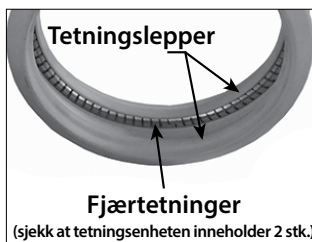
Victaulic R9S-valesett (til karbonstål) eller RXS-valesett (til rustfritt stål) skal brukes til å klargjøre paringskomponentenes ender.

Paringskomponentenes ytre diameter ("YD"), rilledimensjoner og maksimalt tillatt utvidelsesdiameter skal være innenfor toleransene som er angitt i de gjeldende Victaulic OGS-200-spesifikasjonene, publikasjon 25.12, som kan lastes ned fra victaulic.com. **Gjør IKKE forsøk på å installere Stil 870-koblingen på paringskomponenter som er klargjort for en annen rillespesifikasjon.**



2. SJEKK PARINGSKOMPONENTENES ENDER:

Den ytre overflaten på paringskomponentene, mellom rillen og endene på paringskomponenten, må generelt - for å sikre lekkasjefri tetning - være fri for hakk, bulker, ujevne sveiseskjøter og valsemerker. Alt av olje, fett, løs maling, skitt og sponpartikler skal fjernes.



3. SJEKKING AV TETNINGSENHET: Sjekk at tetningsenhets typenummer samsvarer med det som står på huset (S/870). For fullstendig informasjon angående tetningsenhets kapasiteter, se Victaulic-publikasjonene 05.10 og 100.02 som kan lastes ned fra victaulic.com. Tetningsenheten skal inneholde to fjærtetninger. **Forsøk IKKE å bruke en tetningsenhet som ikke inneholder begge fjærtetninger. Smør et tynt lag med PTFE tetningsmiddel på tetningsenhets tetningslepper hvis systemet skal lufttestes før det settes i drift.**



4. PLASSERING AV TETNINGSENHET:

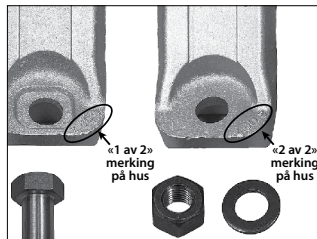
Posisjoner tetningsenheten over paringskomponentens ende. Sjekk at tetningsenheten ikke henger over paringskomponentens ende. **MERK:** Tetningsenhetsens temperatur skal være tilsvarende eller høyere enn paringskomponentens temperatur for å sikre god installasjon og unngå skade på tetningsenheten.

Type 870 fast kupling

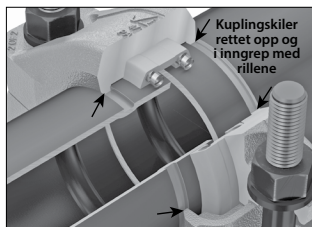


5. SAMMENKOBLING AV PARINGSKOMPONENTER:

Innrett endene på de to paringskomponentene med hverandre og før dem sammen. Skyv tetningsenheten i posisjon ved å sentrere den mellom rillen på hver av paringskomponentene. **MERK:** Sjekk at ingen del av tetningsenheten forlenges inn i rillen på noen av paringskomponentene.

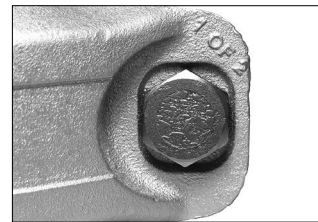


6. SJEKKING AV HUS: Sjekk at hus-enheten består av ett «1 av 2» hus og ett «2 av 2» hus. Merkingen sitter på boltflaten, slik som vist. **MERK:** «1 av 2» huset har en innfelling for boltens hode, og «2 av 2» huset har en plan flate som passer til den flate skiven og mutteren.



7. MONTERING AV HUSENE:

Husene monteres over tetningsenheten. Det er nødvendig å sjekke visuelt at koblingens kiler er på linje med rillen på begge paringskomponentene. **MERK:** Sjekk at tetningsenheten blir sittende godt på plass under installasjonen av husene. Hvis det oppstår skader, skal tetningsenheten skiftes ut.



8. MONTERING AV BOLTER/ FLATE SKIVER/MUTTERE:

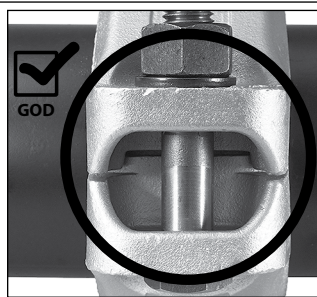
Smøremiddel eller anti-seize skal smøres på boltene og mutrenes gjenger og på kontaktflatene til mutteren og den flate skiven før montering. Sett inn boltene, legg en flat skive under hver mutter, tre en mutter på hver bolt og stram med fingrene.

MERK: Sjekk at hvert bolthode sitter skikkelig i «1 av 2» husets innfelling for bolthoder.

ADVARSEL

- Inspeksjon av hver skjøl er nødvendig. Muttere skal strammes i henhold til verdiene som er gitt i tabellen nedenfor med jevn avstand ved boltflatene.
- Skjøter som er montert feil skal korrigeres før systemet testes og eller tas i bruk. En ny tetningsenhet skal monteres hver gang kuplingen demonteres, selv om skjøten ikke har vært i drift.

Unnlatelse av å følge disse instruksjonene kan føre til at skjøten svikter, noe som kan føre til at noen blir drept eller alvorlig skadet og skade på eiendom.



9. STRAMMING AV MUTTERE:

Stram alle muttere jevnt ved å bytte side for å unngå at tetningsenheten skades (det er nødvendig å bruke ekstra dype sokler). Sjekk at kabinettenes kiler går helt inn i rillene på begge paringskomponentene. Hver mutter strammes med en momentnøkkel. Se merkingen på husene eller tabellen på denne siden for riktig strammemoment. **MERK:** Det er viktig at mutrene strammes jevnt for å unngå at tetningsenheten klemmes og for å jevn avstand ved boltflatene.

10. INSPEKSJON AV BOLTFLATER: Undersøk boltens kontaktflater på hver skjøl for å forvisse deg om riktig montering. Mutrene skal strammes i henhold til verdiene som er gitt i tabellen nedenfor. I tillegg skal avstanden ved hvert sett med boltflater være forholdsvis jevn (summen av avstanden ved begge boltflater skal ikke være større enn dimensjonene som er gitt i tabellen nedenfor). Strammemoment for type 870, nyttig informasjon, og inspeksjonsdimensjoner

Størrelse	Karbonstål-fester (B7) påkrevet strammemoment ft-lbs/N•m	Rustfrie stål-fester (B8M) påkrevet strammemoment ft-lbs/N•m	Mutterstørrelse tommer/ metrisk	Ekstra dyp pipe tommer/ mm	Maksimum bolt-flate avstand (summen av BEGGE sider) tommer/mm
2 tommer DN50	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
2 ½ tommer DN65	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
3 tommer DN80	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
4 tommer DN100	190 – 200 258 – 271	160 – 170 217 – 231	¾ M20	1 ¼ 34	0.160 4
DN125	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	7/8 M22	1 7/8 36	0.200 5
6 tommer DN150	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	7/8 M22	1 7/8 36	0.200 5
165,1 mm	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	7/8 M22	1 7/8 36	0.200 5
8 tommer DN200	255 – 265 346 – 359	255 – 265 346 – 359	1 M24	1 ¾ 41	0.200 5

AVSTANDEN VED BOLTFLATENE ER FOR STOR (BOLTFLATENE PÅ MOTSATT SIDE KAN VÆRE STRAMMET FOR HARDT – SKJER NÅR BEGGE BOLTFLATER IKKE ER STRAMMET JEVT VED Å BYTTE SIDE)



INGEN AVSTAND VED BOLTFLATENE (BOLTFLATENE PÅ MOTSATT SIDE KAN HA EN STOR AVSTAND – SKJER NÅR BOLTFLATENE IKKE ER STRAMMET JEVT VED Å BYTTE SIDE)

For fullstendig kontaktinformasjon, gå inn på victaulic.com

I-870-NOB 8581 REV I OPPDATERT 08/2019 Z000870000

VICTAULIC ER ET REGISTRERT VAREMERKE SOM TILHØRER VICTAULIC COMPANY OG/ELLER DETS TILKNYTTETE ENHETER I USA OG/ELLER I ANDRE LAND. © 2019 VICTAULIC COMPANY. ALLE RETTIGHETER ER FORBEHOLDT.

