

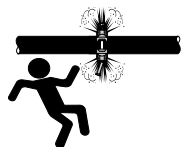
Łącznik sztywny typu 870



Zeskanuj kod QR aby uzyskać dostęp do dodatkowych języków



⚠ OSTRZEŻENIE



- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów do instalacji rurowych firmy Victaulic należy przeczytać wszystkie instrukcje zamieszczone w tym podręczniku.
 - Bezpośrednio przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji jakichkolwiek produktów firmy Victaulic zawsze należy sprawdzić, czy instalacja rurowa została całkowicie rozhermetyzowana i opróżniona.
 - Zawsze nosić okulary, kask i obuwie ochronne.
 - Łącznik 870 przeznaczony jest do stosowania w instalacjach pary wodnej nasyconej. Podczas pracy w pobliżu instalacji pary wodnej nasyconej należy zachować maksymalną ostrożność.
 - Jeżeli instalacja znajduje się pod ciśnieniem, NIE WOLNO uderzać w żadne łączniki ani elementy armatury.
 - Łącznik typu 870 należy montować WYŁĄCZNIE na elementach armatury ze stali węglowej lub nierdzewnej, które zostały wykonane zgodnie ze specyfikacjami OGS-200 firmy Victaulic. NIE montować łącznika typu 870 na elementach armatury wykonanych według innych specyfikacji rowkowania.
 - NIE próbować montować łącznika typu 870 na elementach armatury wykonanych z materiału innego niż metal.
- Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować uszkodzenie połączenia, a w efekcie poważne obrażenia ciała lub śmierć i zniszczenie mienia.

UWAGA



- MONTAŻ TEGO ŁĄCZNIKA WYMAGA PRZYŁOŻENIA ODPOWIEDNIEGO MOMENTU DOKRĘCENIA. INFORMACJE NA TEMAT WYMAGANEGO MOMENTU DOKRĘCENIA ZNALEŹĆ MOŻNA NA STRONIE 2 NINIEJSZEJ INSTRUKCJI LUB NA OZNACZENIACH ZNAJDUJĄCYCH SIĘ NA OBUDOWACH.
- Przez cały czas trwania procedury montażu, aby zapobiec uszkodzeniu zespołu uszczelnienia, należy zadbać o zapewnienie odpowiedniego podparcia instalacji rurowej.
- Zespoły uszczelnienia przeznaczone są do jednorazowego zastosowania.
- Przy każdym demontażu łącznika wymagane jest założenie nowego zespołu uszczelnienia, nawet jeśli połączenie nie było naprawiane.



Dostarczane elementy:

- Jedna „1 z 2” część obudowy
- Jedna „2 z 2” część obudowy
- Jeden zespół uszczelnienia zawierający dwa aktywatory sprężynowe
- Dwie śruby specjalne
- Dwie płaskie podkładki
- Dwie nakrętki



Wymagane dodatkowe elementy:

- Zestaw kluczy z bardzo głębokim gniazdem
- Klucz dynamometryczny w zakresie 100 – 500 ft lbs/136-675 Nm

1. PRZYGOTOWAĆ KOŃCE ELEMENTÓW

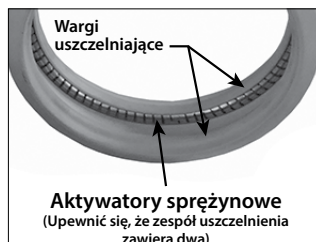
ARMATURY: W celu przygotowania końców elementów armatury należy posłużyć się zestawami walców Victaulic R9S (do stali węglowej) lub RXS (do stali nierdzewnej).

Zewnętrzna średnica elementów armatury („OD”), wymiary rowka i maksymalna dopuszczalna średnica rozszerzenia muszą znajdować się w aktualnych specyfikacjach Victaulic OGS-200, w publikacji 25.12, którą można pobrać ze strony www.victaulic.com. **NIE montować łącznika typu 870 na elementach armatury wykonanych według innych specyfikacji rowkowania.**



2. SPRAWDZIĆ KOŃCE ELEMENTÓW

ARMATURY: Zewnętrzna powierzchnia elementów armatury na odcinku od końca rury/armatury do rowka nie powinna z reguły mieć żadnych karbów i wgnieceń oraz wad spoin spawalniczych ani oznaczeń walcowania, aby zapewnić szczelne przyleganie uszczelki. Należy usunąć resztki oleju, smaru, luźnej farby, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.



3. SPRAWDZIĆ ZESPÓŁ

USZCZELNIENIA: Sprawdzić, czy numer typu zespołu uszczelnienia pokrywa się z numerem typu obudowy (S/870). Szczegółowe informacje na temat właściwości zespołu uszczelnienia można znaleźć w publikacjach firmy Victaulic 05.10 i 100.02, które są dostępne do pobrania na stronie victaulic.com. Zespół uszczelnienia zawiera dwa aktywatory sprężynowe. NIE próbować używać zespołu uszczelnienia niezawierającego obu aktywatorów sprężynowych. **Jeżeli przed uruchomieniem instalacja ma zostać poddana próbom powietrznym, posmarować wargi zespołu uszczelnienia cienką warstwą pasty/szczeliwa PTFE.**



4. ZAŁOŻYĆ ZESPÓŁ USZCZELNIENIA:

Złożyć zespół uszczelnienia na koniec elementu armatury. Sprawdzić, czy zespół uszczelnienia nie wystaje poza koniec elementu armatury. **UWAGA:** Aby montaż został przeprowadzony prawidłowo i aby zapobiec uszkodzeniu zespołu uszczelnienia, temperatura zespołu uszczelnienia powinna być równa lub wyższa od temperatury elementu armatury.

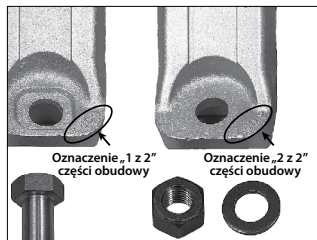
Łącznik sztywny typu 870



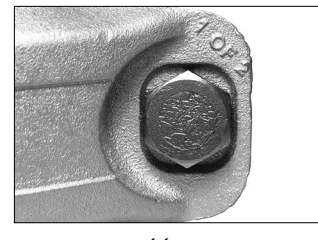
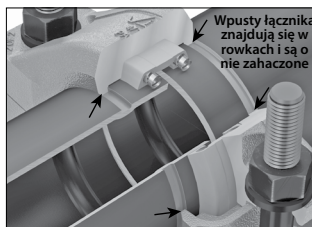
5. POŁĄCZYĆ KOŃCE ARMATURY:

Wyrównać i połączyć ze sobą końce elementów armatury. Wsunąć zespół uszczelnienia na miejsce, umieszczając go centralnie pomiędzy rowkami na końcu każdego elementu armatury.

UWAGA: Upewnić się, że żaden zespół uszczelnienia nie sięga do rowków któregośkolwiek z elementów armatury.



6. SPRAWDZIĆ OBUDOWY: Upewnić się, że obudowa składa się z „1 z 2” i „2 z 2” części obudowy. Oznaczenia znajdują się na zacisku śrubowym, jak pokazano na rysunku. **UWAGA:** W „1 z 2” części obudowy znajduje się wgłębienie na łeb śruby, a „2 z 2” części obudowy ma płaską powierzchnię dopasowaną do płaskiej podkładki i nakrętki.



8. ZAMONTOWAĆ ŚRUBY/PŁASKIE

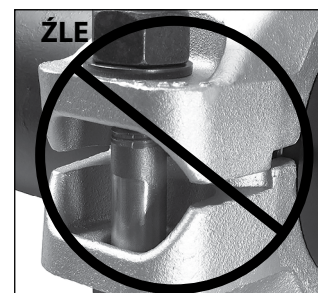
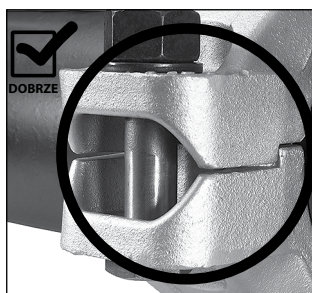
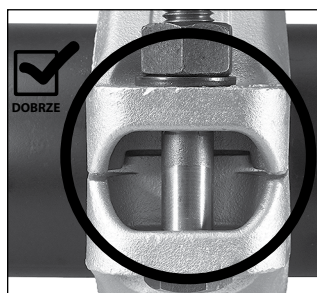
PODKŁADKI/NAKRĘTKI: Przed montażem posmarować gwint śruby i nakrętki oraz powierzchnię styku nakrętki i podkładki płaskiej smarem lub środkiem przeciwzatarciowym. Włożyć śruby, pod każdą nakrętką położyć płaskie podkładki i ręcznie przykręcić nakrętki do oporu na każdej śrubie.

UWAGA: Sprawdzić, czy łeb śruby jest prawidłowo osadzony we wgłębieniu na łeb śruby w „1 z 2” części obudowy.

OSTRZEŻENIE

- Sprawdzenie każdego połączenia jest obowiązkowe. Nakrętki muszą zostać dokręcone zgodnie z wartościami podanymi w tabeli poniżej, a pomiędzy zaciskami śrubowymi muszą zostać pozostawione równe szczeliny.
- Niewłaściwie wykonane połączenia powinny zostać poprawione przed próbą rozruchową lub oddaniem instalacji do użytku. Przy każdym demontażu łącznika wymagane jest założenie nowego zespołu uszczelnienia, nawet jeśli połączenie nie było naprawiane.

Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować uszkodzenie połączenia, a w efekcie poważne obrażenia ciała lub śmierć i zniszczenie mienia.



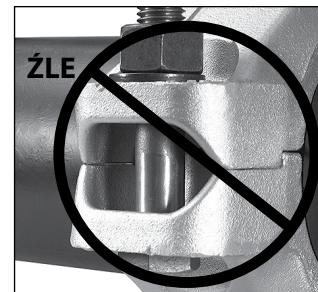
9. DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI: Aby nie dopuścić do uszkodzenia zespołu uszczelnienia, należy dokręcać nakrętki równomiernie, naprzemiennie po obu stronach (wymagane jest użycie bardzo głębokiego gniazda). Sprawdzić, czy wypusty obudów zahaczyły się całkowicie w rowkach umiejscowionych na końcach obu elementów armatury. Używając klucza dynamometrycznego dokręcić śruby odpowiednim momentem. Wymagany moment podany został na oznaczeniach na obudowie oraz w tabeli na tej stronie. **UWAGA:** Nakrętki należy dokręcać równomiernie, aby zapobiec ściśnięciu zespołu uszczelnienia i uzyskać równe szczeliny pomiędzy zaciskami śrubowymi.

10. SPRAWDZIĆ ZACISKI ŚRUBOWE: Sprawdzić zaciski śrubowe na każdym połączeniu, aby upewnić się, że montaż został wykonany prawidłowo. Nakrętki muszą zostać dokręcone zgodnie z wartościami podanymi w tabeli poniżej. Ponadto, szczelina pomiędzy każdą parą zacisków śrubowych powinna być stosunkowo równa (suma wielkości szczelin po obu stronach zacisku śrubowego nie może przekraczać wielkości podanej w tabeli poniżej).

Wymagania dotyczące momentu dokręcenia, przydatne informacje i wymiary kontrolne dla łącznika typu 870

Rozmiar	Armatura ze stali węglowej (B7) Wymagane momenty dokręcenia ft lb/Nm	Armatura ze stali nierdzewnej (B8M) Wymagane momenty dokręcenia ft lb/Nm	Rozmiar nakrętki cale/metryczne	Rozmiar klucza z bardzo głębokim gniazdem cale/mm	Maksymalna szczelina między zaciskami śrubowymi (suma wielkości szczelin po obu stronach) cale/mm
2 cale DN50	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	3/8 M16	1 1/16 27	0.160 4
2 1/2 cale DN65	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	3/8 M16	1 1/16 27	0.160 4
3 cale DN80	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	3/8 M16	1 1/16 27	0.160 4
4 cale DN100	190 – 200 258 – 271	160 – 170 217 – 231	3/4 M20	1 1/4 34	0.160 4
DN125	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	7/8 M22	1 7/16 36	0.200 5
6 cali DN150	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	7/8 M22	1 7/16 36	0.200 5
165,1 mm	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	7/8 M22	1 7/16 36	0.200 5
8 cali DN200	255 – 265 346 – 359	255 – 265 346 – 359	1 M24	1 3/8 41	0.200 5

ŻŁE
SZCELINA MIĘDZY ZACISKAMI ŚRUBOWYMI JEST ZBYT DUŻA (ZACISKI ŚRUBOWE PO DRUGIEJ STRONIE MOGŁY ZOSTAĆ ZBYT MOCNO DOKRĘCONE — MA TO MIEJSCE, GDY ZACISKI ŚRUBOWE NIE BYŁY DOKRĘCANE NAPRZEMIENNIE PO OBU STRONACH)



ŻŁE
BRAK SZCELINY MIĘDZY ZACISKAMI (SZCELINA MIĘDZY ZACISKAMI ŚRUBOWYMI PO DRUGIEJ STRONIE MOŻE BYĆ ZBYT DUŻA — MA TO MIEJSCE, GDY ZACISKI ŚRUBOWE NIE BYŁY DOKRĘCANE RÓWNOMIERNIE NAPRZEMIENNIE PO OBU STRONACH)