

## Stil 870 Rijit Kaplin



İlave Diller İçin Bu QR Kodunu Taratın



## ⚠ UYARI



- Herhangi bir Victaulic boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan önce mutlaka tüm kılavuzu okuyun ve anladığınızdan emin olun.
- Herhangi bir Victaulic ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan hemen önce daima boru sisteminin basıncının tamamen boşaltıldığından ve sistemin tahliye edildiğinden emin olun.
- Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.
- Stil 870 Kaplin, doymuş buhar uygulamalarında kullanım için uygundur. Buhar sistemleri üzerinde çalışma gerçekleştirirken özellikle dikkatli olun.
- Sistem basınç altındayken kaplinlere veya karşı bileşenlere ETKİ OLUŞTURMAYIN.
- Stil 870 Kaplin SADECE Victaulic OGS-200 Şartnamelerine uygun olarak hazırlanmış karbon çeliği veya paslanmaz çelik karşı bileşenlere monte edilmelidir. Stil 870 Kaplinleri diğer yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmış karşı bileşenler üzerine MONTE ETMEYİN.
- Stil 870 Kaplini KESİNLİKLE metal olmayan karşı bileşenlere monte etmeye çalışmayın.

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve/veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.

## İKAZ



- BU KAPLIN TERTİBATI İÇİN BİR TORK GEREKSİNİMİ SÖZ KONUSUDUR. İLGİLİ TORK GEREKSİNİMLERİ İÇİN BU TALİMAT FORMUNUN 2. SAYFASINA VEYA KELEPÇELER ÜZERİNDEKİ İŞARETLERE BAKIN.
- Conta tertibatının hasar görmemesi için boru bağlantı sistemi desteği tüm montaj süresi boyunca korunmalıdır.
- Conta tertibatları sadece tek seferlik kullanım için tasarlanmaktadır.
- Bağlantı daha önce kullanılmamış olsa dahi kaplin sökülümüşse mutlaka yeni bir conta tertibatı monte edilmelidir.



## Tedarik Edilen Parçalar:

- Bir adet "1 / 2" Kelepçe
- Bir adet "2 / 2" Kelepçe
- İki Yay Tahriki İçeren Bir Conta Tertibatı
- İki Adet Özel Cıvata
- İki Adet Düz Pul
- İki Adet Somun



## Gerekli İlave Parçalar:

- Ekstra Derin Kovanlı Lokma Seti
- 100 – 500 ft-lbs/136 – 675 N•m Aralığında Tork Anahtarı

## 1. KARŞI BİLEŞEN UÇLARINI

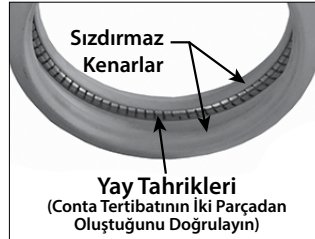
**HAZIRLAYIN:** Karşı bileşen uçlarının hazırlanması için Victaulic R9S pafta setleri (karbon çeliği için) veya RXS pafta setleri (paslanmaz çelik için) kullanılmalıdır.

Karşı bileşenlerin dış çapı ("DÇ"), yiv boyutları ve izin verilen maksimum konik cıvata çapı victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 25.12 numaralı yayın, güncel Victaulic OGS-200 şartnamesinde öngörülen toleranslar dahilinde olmalıdır. **Stil 870 Kaplinleri diğer yiv açma talimatlarına uygun olarak hazırlanmış parçalar üzerine MONTE ETMEYİN.**



## 2. KARŞI BİLEŞEN UÇLARINI

**KONTROL EDİN:** Tam bir sızdırmazlığın garanti edilmesi için karşı bileşenlerin dış yüzeyinin, yivli uç ile karşı bileşen ucu arasında kalan bölümünde genel olarak girinti, çıkıntı, kaynak dikışı anormallikleri ve pafta izi içermediğinden emin olun. Tüm yağ, gevşek boya, gres, kir ve kesim artıkları temizlenmelidir.



## 3. CONTA TERTİBATINI KONTROL

**EDİN:** Conta tertibatı stil numarasının, kelepçenin numarasına (S/870) karşılık geldiğini doğrulayın. Conta tertibatı olanaklarıyla ilgili daha fazla bilgi için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.10 ve 100.02 numaralı Victaulic yayınlarına bakın. Conta tertibatı iki adet yay tahriki içermelidir. İki adet yay tahriki içermeyen bir conta tertibatını KESİNLİKLE kullanmayın. **Sistem, kullanım öncesi hava testlerine maruz bırakılacaksa conta tertibatının sızdırmazlık kenarlarına ince bir katman halinde PTFE sızdırmazlık maddesi/macun uygulayın.**



## 4. CONTA TERTİBATINI

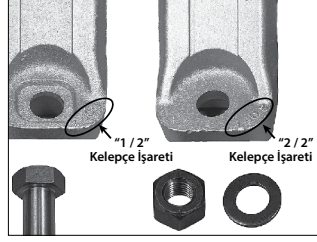
**YERLEŞTİRİN:** Conta tertibatını karşı bileşen ucuna yerleştirin. Conta tertibatının karşı bileşen ucuna asılmadığını doğrulayın. **NOT:** Montajın doğru şekilde gerçekleştirilmesi ve conta tertibatının hasar görmemesi için conta tertibatının sıcaklığının karşı bileşenin sıcaklığına eşit veya daha yüksek olduğundan emin olun.

## Stil 870 Rijit Kaplin



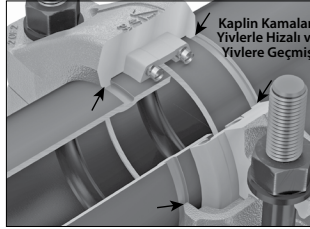
### 5. KARŞI BİLEŞENLERİ

**BİRLEŞTİRİN:** İki karşı bileşen ucunu hizalayın ve birleştirin. Conta tertibatını her bir karşı bileşen ucundaki yivler arasına ortalararak kaydırın. **NOT:** Conta tertibatının hiçbir bölümünün karşı bileşen yivlerinden taşmadığını doğrulayın.



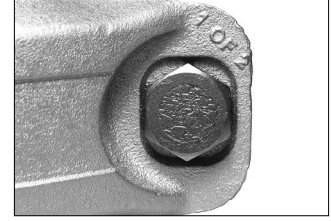
### 6. KELEPÇELERİ KONTROL

**EDİN:** Kelepçe tertibatının bir adet "1 / 2" kelepçeye ve bir adet "2 / 2" kelepçeye sahip olduğunu doğrulayın. İşaretler gösterildiği gibi cıvata yolundadır. **NOT:** "1 / 2" kelepçe, cıvata başlığı için bir oyuk içerirken "2 / 2" kelepçe, düz pulun ve somunun oturması için düz bir yüzeye sahiptir.



### 7. KELEPÇELERİ MONTE EDİN:

Kelepçeleri conta tertibatına monte edin. Kaplin kamalarının her bir karşı bileşendeki yivlere tam olarak oturduğunun doğrulanması için gözle kontrol gerçekleştirilmelidir. **NOT:** Kelepçelerin monte edilmesi sırasında conta tertibatının tam olarak oturduğuna doğrulayın. Herhangi bir hasar meydana gelirse conta tertibatı değiştirilmelidir.

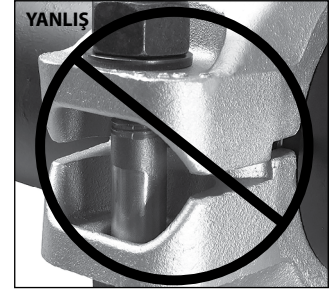
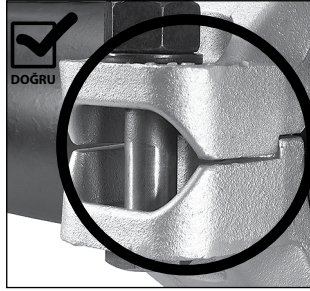
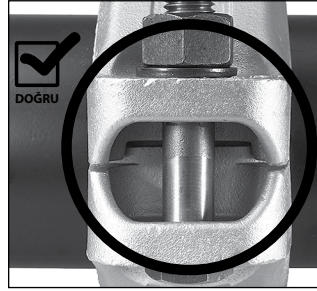


### 8. CIVATALARI/DÜZ PULLARI/

**SOMUNLARI TAKIN:** Montaj öncesinde cıvata ve somun dişlerine yağlayıcı veya kilitlemeyi önleyici madde uygulanmalıdır. Cıvataları takın, her bir somunun altına bir düz pul yerleştirin ve somunları cıvatalara elinizle sıkın. **NOT:** Her bir cıvata başının "1 / 2" kelepçelerinin cıvata başı boşluğuna doğru şekilde oturduğuna doğrulayın.

### UYARI

- Her bir bağlantının kontrolü önemlidir. Somunlar, cıvata yollarında eşit boşluklar kalacak şekilde aşağıdaki tabloda listelenen tork değerlerine göre sıkılmalıdır.
  - Yanlış monte edilen bağlantılar, sistem devreye alınmadan önce mutlaka düzeltilmelidir. Bağlantı daha önce kullanılmamış olsa dahi kaplin sökülmüşse mutlaka yeni bir conta tertibatı monte edilmelidir.
- Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalar, ciddi yaralanmalar ve/veya maddi hasar ile sonuçlanabilecek bağlantı arızalarına neden olabilir.



**9. SOMUNLARI SIKIN:** Conta tertibatının sıkışmasını önlemek için somunları değişimli olarak, eşit şekilde sıkın (ekstra derin lokmalar gereklidir). Kelepçe kamalarının her iki karşı bileşenin ucundaki yivlere tam olarak oturduğuna doğrulayın. Her bir somuna tork anahtarıyla tork uygulayın. Tork gereksinimleri için kelepçeler üzerindeki işaretlere veya bu sayfadaki tabloya bakın. **NOT:** Conta tertibatının sıkışmasını önlenmesi ve cıvata yollarında eşit boşlukların elde edilmesi için somunların eşit şekilde sıkılması önemlidir.

**10. CIVATA YOLLARINI KONTROL EDİN:** Doğru montajın yapılması için her bağlantıdaki cıvata yollarını kontrol edin. Somunlar aşağıdaki tabloda listelenen tork değerlerine göre sıkılmalıdır. Ayrıca, her bir cıvata yolu setindeki boşluklar görece eşit olmalıdır (her iki cıvata yolu konumundaki boşlukların toplamı, aşağıdaki tabloda listelenen boyutları geçmemelidir).

### Stil 870 Tork Gereksinimleri, Yararlı Bilgiler ve Kontrol Boyutları

Boyut	Karbon Çeliği Bağlantı Elemanları (B7) için Tork Gereksinimi ft-lbs/N.m	Paslanmaz Çelik Bağlantı Elemanları (B8M) için Tork Gereksinimi ft-lbs/N.m	Somun Boyutu inç/Metrik	Ekstra Derin Kovanlı Lokma Boyutu inç/mm	Maksimum Cıvata Yolu Boşluğu (HER İki Tarafın Toplamı) inç/mm
2 inç DN50	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
2 1/2 inç	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
DN65	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
3 inç DN80	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	5/8 M16	1 1/8 27	0.160 4
4 inç 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 7/8 36	0.200 5
6 inç 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 inç DN200	255 – 265 346 – 359	255 – 265 346 – 359	1 M24	1 5/8 41	0.200 5

**CIVATA YOLLARINDAKİ BOŞLUK ÇOK BÜYÜK (KARŞI TARAFTAKİ CIVATA YOLLARI AŞIRI ŞEKİLDE SIKILMIŞ OLABİLİR – CIVATA YOLLARININ FARKLI TARAFLARINDAN EŞİT ŞEKİLDE SIKILMAMASINDAN KAYNAKLANIR)**



**CIVATA YOLLARINDA BOŞLUK YOK (KARŞI TARAFTAKİ CIVATA YOLLARI BÜYÜK BİR BOŞLUK İÇERİYOR OLABİLİR – CIVATA YOLLARININ FARKLI TARAFLARINDAN EŞİT ŞEKİLDE SIKILMAMASINDAN KAYNAKLANIR)**

Tüm iletişim bilgileri için, victaulic.com adresini ziyaret edin.

I-870-TUR 8581 REV1 GÜNCELLEME TARİHİ 08/2019 Z000870000

VICTAULIC, VICTAULIC ŞİRKETİNİN VE/VEYA BAĞLI ŞİRKETLERİNİN AMERİKA BİRLEŞİK DEVLETLERİ'NDE VE/VEYA DİĞER ÜLKELERDE GEÇERLİ TESCİLLİ TİCARİ MARKALARIDIR. © 2019 VICTAULIC ŞİRKETİ. TÜM HAKLARI SAKLIDIR.