

905型接头，用于平端HDPE管道



警告



- 在安装、拆除、调整或维护任何 Victaulic（唯特利）管道产品之前，请阅读并理解所有使用说明。
 - 在安装、拆除、调整或维护保养任何Victaulic（唯特利）管道产品之前，请务必给管道系统卸压并排干积水。
 - 对接头进行操作时请戴上手套。定位器夹齿非常锋利，可能导致受伤。
 - 请穿戴防护眼镜、安全帽和足部防护用品。
- 如果不遵循这些说明，则可能会导致死亡或严重人身伤害和财产损失。

905 型接头的拆卸

1. 在拆卸任何接头之前，请确认系统已经完全卸压并排干积水。
2. 做好支撑接头的准备。松开并将螺母从螺栓上完全拧下。拆下螺栓和垫片，然后小心地将两个接头壳体从管道上拆下。

定位器和管端的检查

小心

- 如果怀疑定位器和/或管端出现任何损坏或磨损，应完全拆下接头，以便检查受影响的部件。
- 未能遵循本安装说明，可能会导致接头泄漏和财产损失。

检查定位器和管端。如果定位器仍与管道相连（见图1），且定位器或管端没有明显损坏（见图1），则按照**重新安装方法1**进行安装。

如果一个或多个定位器仍与管道相连（见图2），但定位器已与管道完全分离，或定位器已安全从管道上拆下，则按照**重新安装方法2**进行安装。

如果定位环明显损坏（如图2所示：损坏、弯曲或缺失和/或如扭结或裂纹等不可恢复的变形），或者如果对定位环的状况有任何疑问，请始终使用Victaulic（唯特利）提供的相同尺寸的新定位环进行更换。通过计算齿数（仅一侧）并与表1进行对照，确认需要更换的定位环的尺寸，然后按照**重新安装方法2**进行安装。

如果管端明显损坏（参见图2），密封面损坏或刮伤，或对管端状况有任何疑问，则按照905型安装说明的步骤2a至4准备用于更换的管道，然后按照**重新安装方法2**进行安装。

仍与管道相连。定位器仍固定在管道上：超过管道周长至少一半(180°)。

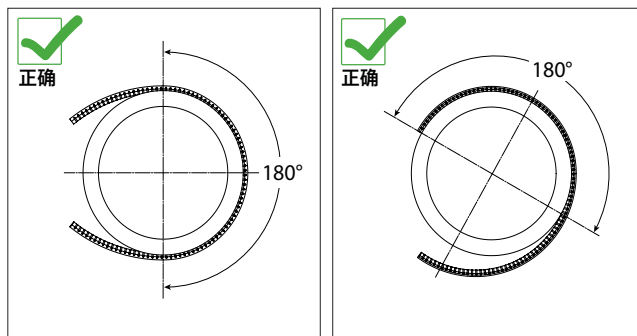


图 1

已与管道分离。定位器固定在管道上的长度不足管周长的一半(180°)。

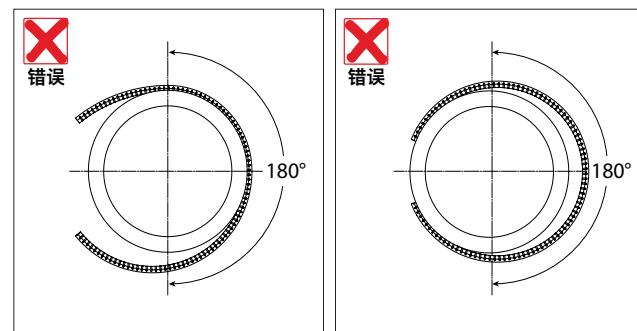


图 2

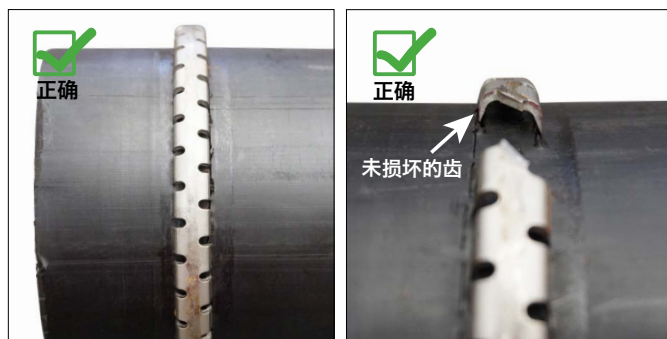


图 1



图 2

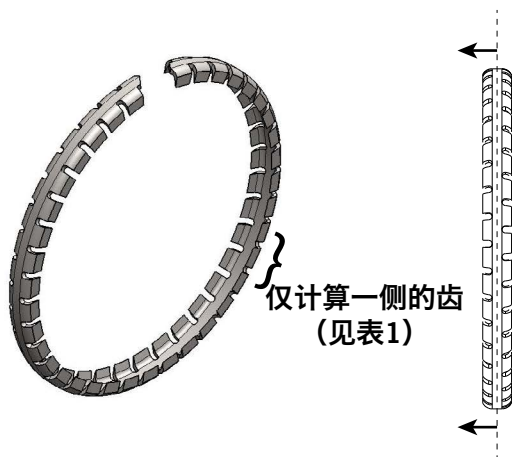


表1：定位器夹齿数量

接头尺寸 英寸	定位器夹齿数量 (仅一侧)	接头尺寸 毫米	定位器夹齿数量 (仅一侧)
2英寸	19	63毫米	20
3英寸	29	75毫米	24
4英寸	37	90毫米	29
5英寸	46	110毫米	35
6英寸	56	125毫米	41
8英寸	66	140毫米	46
10英寸	83	160毫米	53
12英寸	99	180毫米	55
14英寸	108	200毫米	61
		225毫米	68
		250毫米	76
		280毫米	86
		315毫米	96
		355毫米	108

密封垫圈的检查 and 准备

检查密封垫圈，确保其适合所需的应用。色码指示了密封垫圈的等级。如需色码参考，请参阅Victaulic（唯特利）05.01号技术文件（可从victaulic.com下载）。

检查密封垫圈有无任何损坏或磨损。如果发现密封垫圈有任何损坏或磨损，或对其状况有任何疑问，请始终使用Victaulic（唯特利）提供的相同等级的全新密封垫圈进行更换。密封垫圈在使用后表面会出现白色雾状痕迹，这是正常现象。

⚠ 小心

- 应涂抹薄薄一层兼容润滑剂或硅润滑剂，以防止密封垫圈在再安装过程中被夹或撕裂。
- 使用不兼容的润滑剂将导致密封垫圈损坏，造成连接泄漏和财产损失。



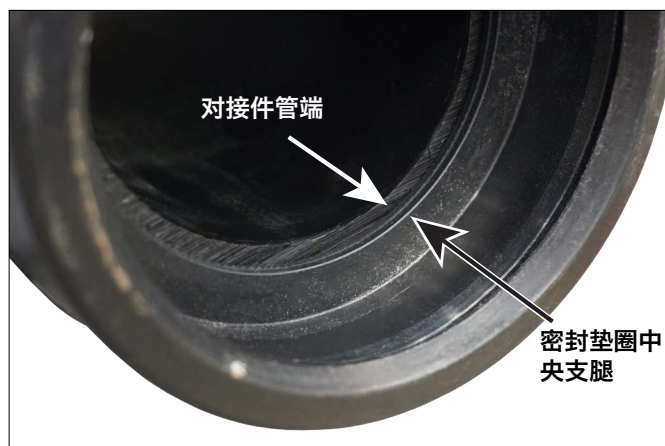
重新安装前，在密封垫圈唇缘和外表面涂抹薄薄一层润滑剂。按照表2说明润滑密封垫圈。有关润滑剂的兼容性要求，请务必咨询制造商。

表2：密封垫圈的润滑剂兼容性

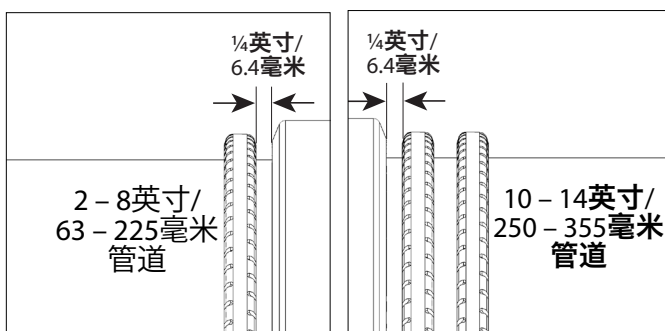
密封垫圈	润滑剂	
	Victaulic（唯特利） 润滑剂，肥皂液， 甘油，硅油或硅油 脱模剂	玉米油，大豆油， 烃基油或石油基润 滑脂
与“E”级三元乙丙橡胶 (EPDM) 密封垫圈 的兼容性	好	不推荐
与“EF”级EPDM (三元乙丙橡胶) 密封垫圈的兼容性	好	不推荐
与“O”级氟橡胶密封 垫圈的兼容性	好	好
与“T”级丁腈橡胶密 封垫圈的兼容性	好	好

重新安装方法1 (连接管道的定位器)

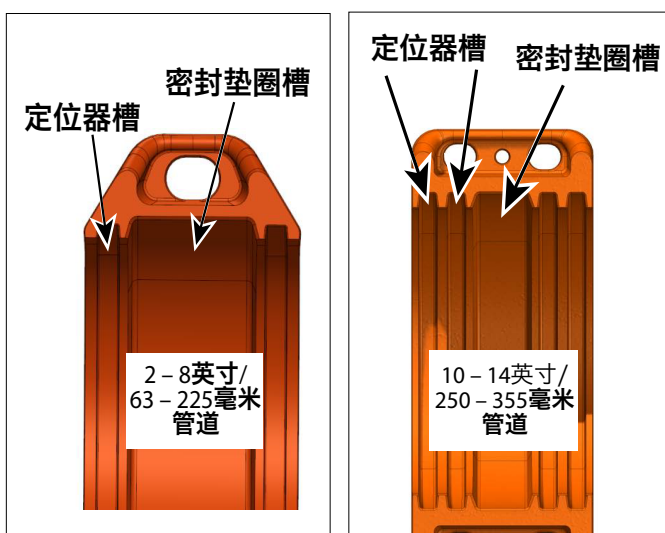
1. 确认已遵循“检查和准备密封垫圈”一节中的所有说明。



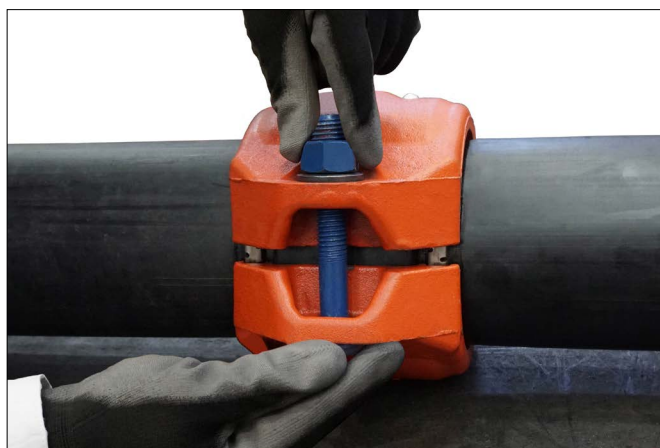
2. 把对接件（或一根管子）端头插入密封垫圈，至其接触到密封垫圈的中央支腿。



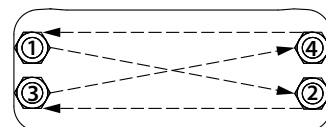
3. 对齐对接件的两端。将另一个对接件的端头插入密封垫圈中，至其接触到密封垫圈的中央支腿。当两个对接件完全插入密封垫圈时（见上图），密封垫圈和定位器之间的间距应大约为1/4英寸/6.4毫米。



4. 将壳体安装到密封垫圈和定位器上方。确保该定位器与两根管上的定位器袋正确接合。



5. 安装螺栓和垫片（对于2 - 4英寸和63 - 110毫米尺寸，每个螺母下面有一个碳钢垫片或两个不锈钢垫片，对于5 - 14英寸和125 - 355毫米尺寸，每个螺母下面有两个垫片）。在每个螺栓上拧上一个螺母，用手拧紧。



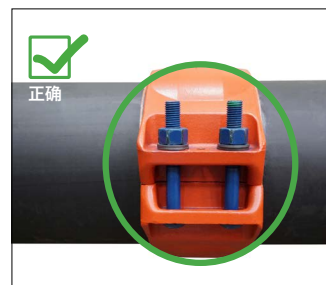
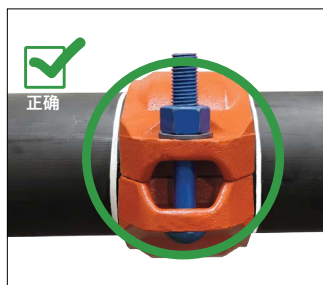
2 - 6英寸和63 - 160毫米

8 - 14英寸和180 - 355毫米

对于8英寸，180-225毫米，
无需吊装五金件

6. 以交替的方式（2 - 6英寸和63 - 160毫米）或如图所示的交叉方式（8 - 14英寸和180 - 355毫米）均匀拧紧螺母，直到螺栓座上金属面与金属面接触为止。确保每个螺栓的椭圆颈正确位于螺栓孔中。

注：均匀拧紧对于防止密封垫圈被压皱十分重要。可以使用冲击扳手或深孔套筒扳手使接头达到金属与金属接触。



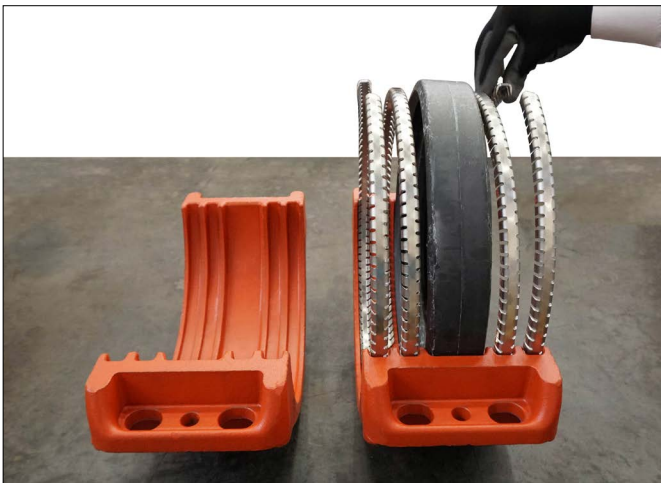
7. 系统加压前，检查每一连接处的螺栓座，确保正确装配。有关详细信息，请参阅905型安装说明。

重新安装方法2 (从管道上拆下定位器)

1. 拆下所有定位环。

2. 使用过的形状不圆的定位环应在重新使用前尽可能弯成圆形。用手重新弯成圆形时，请戴上适当的防护手套。定位环的最终内径不得小于对接件端的外径。如果不想手工恢复定位环，也可以使用全新的相同尺寸的Victaulic（唯特利）定位器。通过计算齿数（仅一侧）并与表1进行对照，确认用于更换的定位环的尺寸。

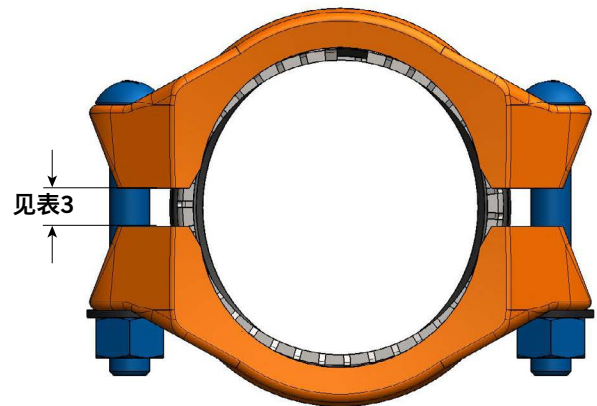
3. 确保已满足“检查和准备密封垫圈”一节中的要求。



4a. 如上图所示，将密封垫圈和定位器安装到一个壳体中，并将第二个壳体放置在组件顶部，从而将接头重新组装至“安装就绪”结构。确保密封垫圈和定位环嵌套在各自的凹槽中。



4b. 对于10英寸/250毫米及更大尺寸，必须成对安装定位环，并使它们的开口分别位于6点钟和12点钟位置，呈180度，如图所示。

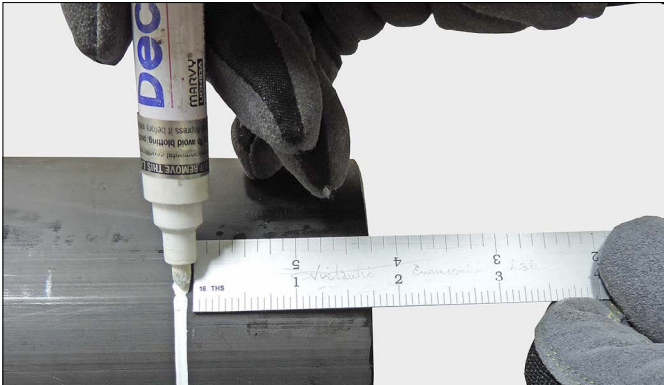


5. 安装螺栓和垫片（对于2 – 4英寸和63 – 110毫米尺寸，每个螺母下面有一个碳钢垫片或两个不锈钢垫片，对于5 – 14英寸和125 – 355毫米尺寸，每个螺母下面有两个垫片）。在每个螺栓上均拧上一个螺母，直到壳体位于表3中所列的位置处。

注：确保每个螺栓的椭圆颈正确位于螺栓孔中。

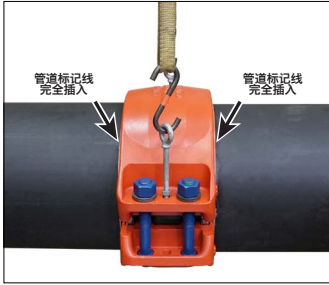
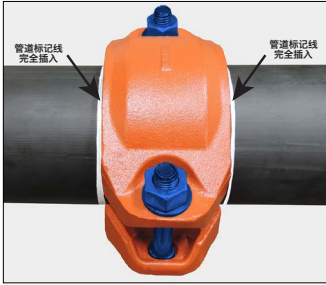
表3：螺栓座间隙

接头尺寸 英寸	螺栓座 间隙	接头尺寸 毫米	螺栓座 间隙
2英寸	1/2英寸 12.7毫米	63毫米	7/16英寸 11.1毫米
3英寸	9/16英寸 14.3毫米	75毫米	9/16英寸x 14.3毫米
4英寸	5/8英寸 15.9毫米	90毫米	1/2英寸 12.7毫米
5英寸	11/16英寸 17.5毫米	110毫米	5/8英寸 15.9毫米
6英寸	3/4英寸 19.1毫米	125毫米	11/16英寸 17.5毫米
8英寸	1英寸 25.4毫米	140毫米	11/16英寸 17.5毫米
10英寸	1英寸 25.4毫米	160毫米	5/8英寸 15.9毫米
12英寸	1英寸 25.4毫米	180毫米	1英寸 25.4毫米
14英寸	1英寸 25.4毫米	200毫米	1英寸 25.4毫米
		225毫米	1英寸 25.4毫米
		250毫米	1英寸 25.4毫米
		280毫米	1英寸 25.4毫米
		315毫米	1英寸 25.4毫米
		355毫米	1英寸 25.4毫米



6.如果先前做好的插入标记不可见，或者已更换管道，则使用油漆棒、尺子或卷尺在每个HDPE（高密度聚乙烯）管端上做一个标记。如果不能在整个管周上做标记，至少应在HDPE管道的管周上做四个等距标记：

- 1 7/8英寸/48毫米用于2 – 3英寸和63 – 90毫米尺寸的管道
- 2 1/4英寸/57毫米用于4 – 8英寸和110 – 225毫米尺寸的管道
- 3 3/8英寸/86毫米用于10 – 12英寸和250 – 315毫米尺寸的管道
- 4英寸/102毫米用于14英寸和355毫米尺寸的管道



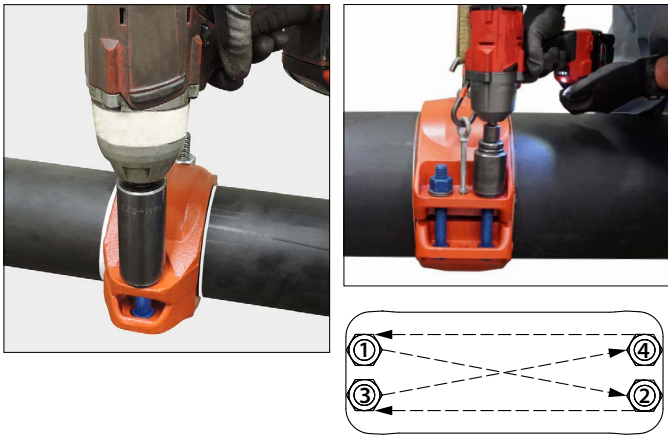
2 – 6英寸和63 – 160毫米

8 – 14英寸和180 – 355毫米

对于8英寸，180-225毫米，
无需吊装五金件

7.对接头壳体进行操作时请戴上手套。定位器齿非常锋利，可能导致受伤。将标记好的HDPE管端插入接头的开口处，完成连接装配。HDPE（高密度聚乙烯）管端必须插入接头，直至（1）接触到密封垫圈的中央支脚并且（2）HDPE（高密度聚乙烯）管端上的标记指示完全插入接头。

905型接头，用于平端HDPE管道



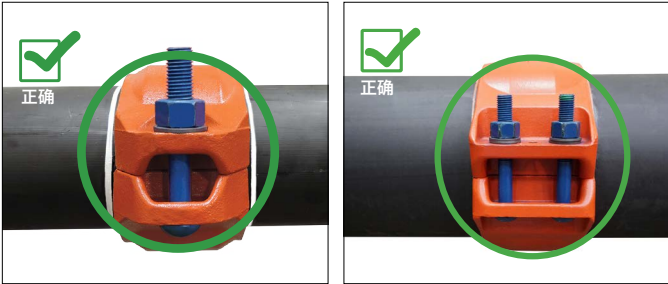
2 – 6英寸和63 – 160毫米

8 – 14英寸和180 – 355毫米

对于8英寸、180-225毫米，
无需吊装五金件

8.以交替的方式（2 – 6英寸和63 – 160毫米）或如图所示的交叉方式（8 – 14英寸和180 – 355毫米）均匀拧紧螺母，直到螺栓座上金属面与金属面接触为止。确保每个螺栓的椭圆颈正确位于螺栓孔中。

注：均匀拧紧螺母对于防止密封垫圈被压皱十分重要。可以使用冲击扳手或深孔套筒扳手使接头达到金属与金属接触。



7.系统加压前，检查每一连接处的螺栓座，确保正确装配。有关详细信息，请参阅905型安装说明。