

Kupplung Typ 905 für glattendige HDPE-Rohre



! ACHTUNG



- Lesen Sie vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen gründlich durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem immer drucklos und entleeren Sie es, bevor Sie mit Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Rohrleitungsprodukten beginnen.
- Tragen Sie beim Umgang mit der Kupplung Handschuhe. Die Eingreifzähne sind scharfkantig und können zu Verletzungen führen.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommen.

DEMONTAGE VON KUPPLUNGEN DES TYP 905

1. Vergewissern Sie sich, dass das System drucklos und ganz entleert ist, bevor mit der Demontage von Kupplungen begonnen wird.
2. Seien Sie darauf vorbereitet, die Kupplung abzustützen. Lösen Sie die Muttern und drehen Sie sie vollständig von den Schrauben ab. Entfernen Sie die Schrauben und Unterlegscheiben und nehmen Sie dann vorsichtig beide Kupplungsgehäusehälften vom Rohr ab.

UNTERSUCHUNG DER HALTERUNGEN UND ROHRENDEN

! VORSICHT

- Wenn Sie vermuten, dass an den Halterungen und/oder Rohrenden Beschädigungen/Verschleiß vorliegen, muss die Kupplung vollständig auseinander gebaut werden, damit die betroffenen Komponenten näher untersucht werden können.

Wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden, sind undichte Verbindungen und Sachschäden die Folge.

Untersuchen Sie die Halterungen und Rohrenden. Falls die Halterungen am Rohr befestigt bleiben (siehe Abbildung 1) und keine sichtbaren Schäden an den Halterungen oder Rohrenden vorliegen (siehe Bild 1), befolgen Sie **Wiedereinbaumethode 1**.

Falls eine oder mehrere Halterungen nicht am Rohr befestigt sind (siehe Abbildung 2) oder sich die Halterungen vollständig gelöst haben oder vom Rohr abgenommen worden sind, befolgen Sie **Wiedereinbaumethode 2**.

Wenn eine offensichtliche Beschädigung des Halterungsrings vorliegt (gebrochen, verbogen oder fehlende Zähne wie in Bild 2 und/oder unkorrigierbare Verformungen wie Knicke oder Risse) oder falls Zweifel hinsichtlich des Zustands der Halterungen bestehen, müssen sie immer gegen neue Halterungen derselben Größe von Victaulic ausgetauscht werden. Zählen Sie zur Überprüfung der Größe des Austausch-Halterungsringes die Zähne (nur eine Seite) und vergleichen Sie sie mit Tabelle 1. Befolgen Sie dann **Wiedereinbaumethode 2**.

Wenn die Rohrenden sichtbar beschädigt sind (siehe Bild 2), die Dichtflächen beschädigt oder zerkratzt sind oder falls Zweifel hinsichtlich des Zustands der Rohrenden bestehen, bereiten Sie Austauschrohre entsprechend den Schritten 2a bis 4 der Montageanleitung für Typ 905 vor und befolgen Sie dann **Wiedereinbaumethode 2**.

Befestigt. Die Halterung bleibt mindestens über einen halben Rohrumfang (180°) befestigt.

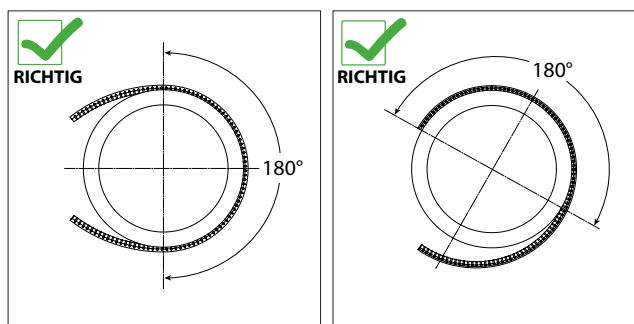


ABBILDUNG 1

Nicht befestigt. Die Halterung hat sich um mehr als einen halben Rohrumfang (180°) gelöst.

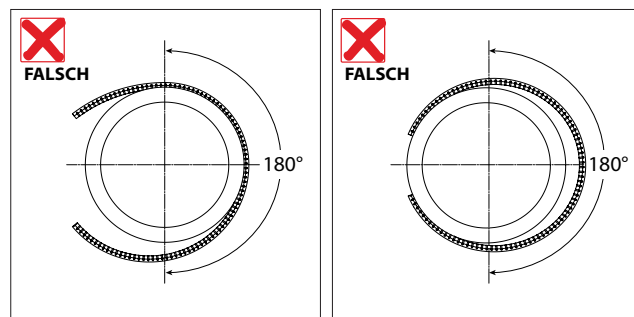


ABBILDUNG 2

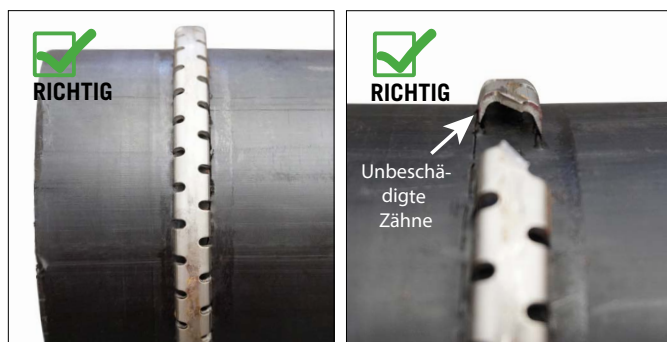


BILD 1



BILD 2

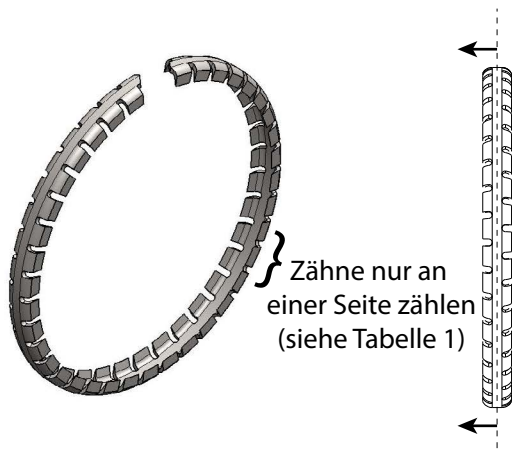


Tabelle 1: Anzahl der Halterungszähne

Größe der Kupplung Zoll	Anzahl der Halterungszähne (nur eine Seite)	Größe der Kupplung mm	Anzahl der Halterungszähne (nur eine Seite)
2 Zoll	19	63 mm	20
3 Zoll	29	75 mm	24
4 Zoll	37	90 mm	29
5 Zoll	46	110 mm	35
6 Zoll	56	125 mm	41
8 Zoll	66	140 mm	46
10 Zoll	83	160 mm	53
12 Zoll	99	180 mm	55
14 Zoll	108	200 mm	61
		225 mm	68
		250 mm	76
		280 mm	86
		315 mm	96
		355 mm	108

INSPEKTION UND VORBEREITUNG DER DICHTUNG

Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie für den beabsichtigten Verwendungszweck geeignet ist. Die Dichtungsklasse lässt sich anhand der Farbkennzeichnung ermitteln. Zur Farbkennzeichnung siehe Victaulic Datenblatt 05.01, das von www.victaulic.com heruntergeladen werden kann.

Überprüfen Sie die Dichtung auf Schäden oder Verschleiß. Falls Schäden oder Verschleißerscheinungen vorliegen oder falls Zweifel hinsichtlich des Zustands der Dichtung bestehen, ersetzen Sie sie durch eine neue Dichtung der gleichen Klasse von Victaulic. Es ist normal, dass die Oberfläche der Dichtung trüb weiß ist, wenn sie bereits im Einsatz war.

VORSICHT

- Es muss eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels verwendet werden, um Einklemmen, Verdrehen oder Reißen der Dichtung während der erneuten Montage zu vermeiden.

Bei Verwendung eines unverträglichen Schmiermittels kann die Dichtung beschädigt werden. Dies führt zu einer undichten Verbindung und Sachschäden.



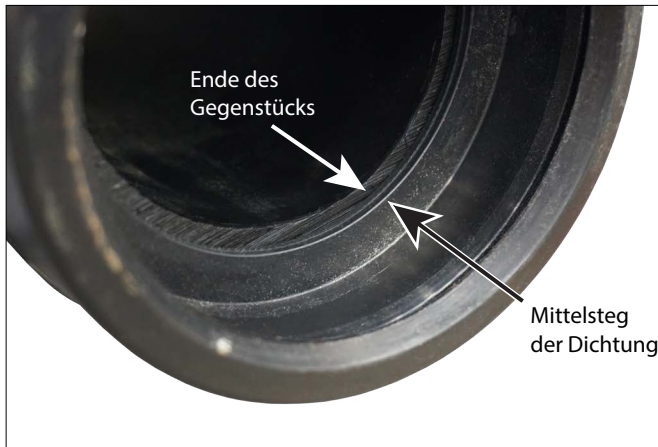
Tragen Sie unmittelbar vor dem Wiedereinbau eine dünne Schmiermittelschicht auf die Dichtlippen und die Außenseite der Dichtung auf. Schmieren Sie die Dichtung entsprechend Tabelle 2. Wenden Sie sich zu den Anforderungen an die Schmiermittelkompatibilität immer an den Hersteller.

Tabelle 2: Schmiermittelkompatibilität für Dichtungen

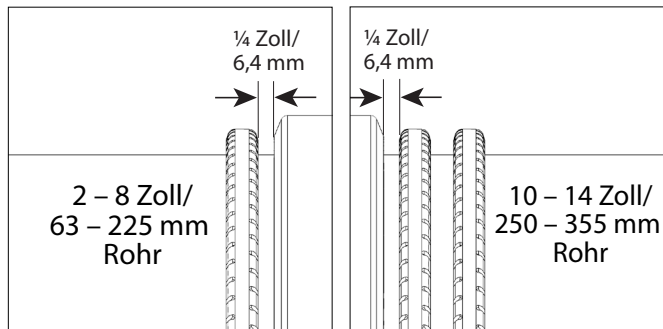
Dichtung	Schmiermittel	
	Victaulic Schmiermittel, Lösungen auf Seifenbasis, Glycerin, Silikonöl oder Silikontrennmittel	Maisöl, Sojaöl, Öle auf Kohlenwasserstoffbasis oder Fette auf Erdölbasis
Kompatibilität mit EPDM-Dichtungen der Klasse „E“	Gut	Nicht empfohlen
Kompatibilität mit EPDM-Dichtungen der Klasse „EF“	Gut	Nicht empfohlen
Kompatibilität mit Fluorelastomer-Dichtungen der Klasse „O“	Gut	Gut
Kompatibilität mit Nitrildichtungen der Klasse „T“	Gut	Gut

WIEDEREINBAUMETHODE 1 (HALTERUNGEN AM ROHR BEFESTIGT)

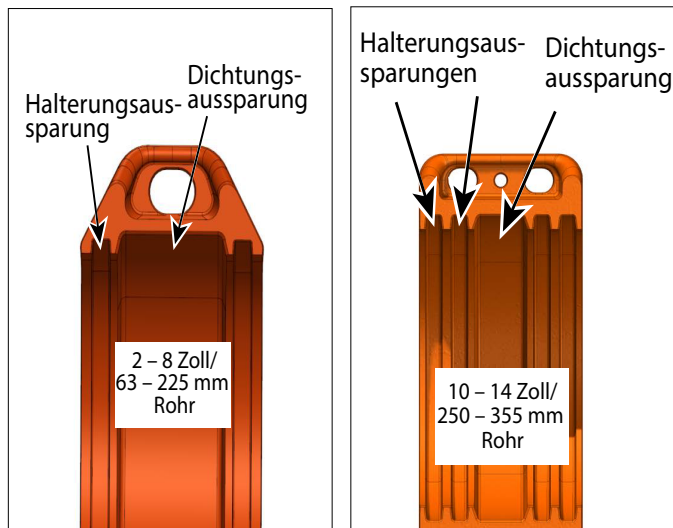
1. Vergewissern Sie sich, dass alle Anweisungen im Abschnitt „Inspektion und Vorbereitung der Dichtung“ ausgeführt worden sind.



2. Führen Sie das Ende eines Gegenstücks (oder ein Rohr) in die Dichtung ein, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt.



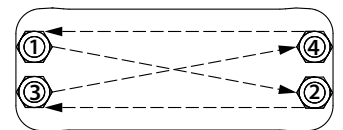
3. Bringen Sie die zwei Enden des Gegenstücks miteinander in Einklang. Führen Sie das andere Gegenstückende in die Dichtung ein, bis es den Mittelsteg berührt. Wenn beide Gegenstücke vollständig in der Dichtung sitzen (siehe oben), muss der Abstand zwischen der Dichtung und den Halterungen ca. 1/4 Zoll/6,4 mm betragen.



4. Bringen Sie die Gehäusehälften über der Dichtung und den Halterungen an. Vergewissern Sie sich, dass die Halterungen richtig in den Halterungsausparungen an beiden Rohren sitzen.



5. Bringen Sie die Schrauben und Unterlegscheiben an (eine Kohlenstoffstahlscheibe oder zwei Edelstahlscheiben unter jeder Mutter für die Größen 2 – 4 Zoll und 63 – 11 mm, zwei Unterlegscheiben unter jeder Mutter für die Größen 5 – 14 Zoll und 125 – 355 mm). Drehen Sie eine Mutter handfest auf jede Schraube.



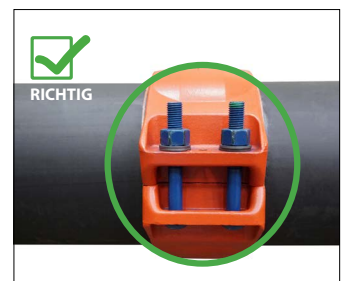
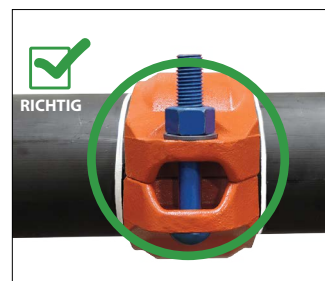
2 – 6" und 63 – 160 mm

8 – 14" und 180 – 355 mm

Für 8", 180 – 225 mm ist keine Hebeausrüstung erforderlich

6. Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig abwechselnd (2 – 6 Zoll und 63 – 160 mm) oder wie gezeigt über Kreuz (8 – 14 Zoll und 180 – 355 mm) an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft. Vergewissern Sie sich, dass der ovale Hals jeder Schraube richtig im Schraubenloch sitzt.

HINWEIS: Gleichmäßiges Anziehen der Muttern ist wichtig, damit die Dichtung nicht eingeklemmt wird. Es kann ein Schlagschrauber oder ein Steckschlüssel verwendet werden, um sicherzustellen, dass Metall auf Metall trifft.



7. Überprüfen Sie vor der Druckbeaufschlagung des Systems die Passflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass die Montage ordnungsgemäß erfolgt ist. Für weitere Informationen siehe die Montageanleitung für Typ 905.

WIEDEREINBAUMETHODE 2 (HALTERUNGEN VOM ROHR ENTFERNT)

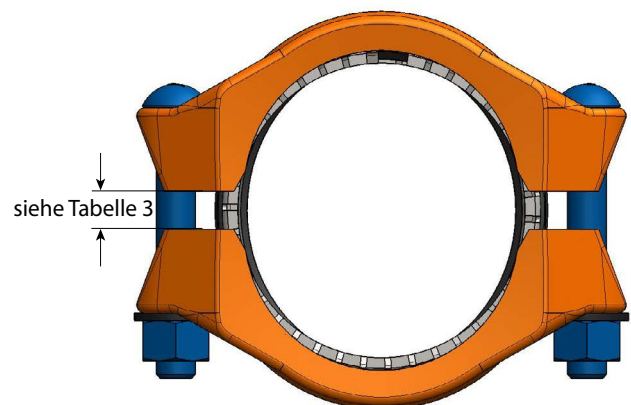
1. Nehmen Sie alle Halterungsringe ab.
2. Gebrauchte Halterungsringe, deren Form nicht mehr rund ist, müssen vor dem Wiedereinbau so rund wie möglich gebogen werden. Wenn per Hand gebogen wird, müssen geeignete Schutzhandschuhe getragen werden. Der resultierende Innendurchmesser des Halterungsringes darf nicht kleiner sein als der Außendurchmesser des Gegenrohrendes. Als Alternative zum Nachrunden gebrauchter Halterungen können sie durch Halterungen derselben Größe von Victaulic ersetzt werden. Zählen Sie zur Überprüfung der Größe des Austausch-Halterungsringes die Zähne (nur eine Seite) und vergleichen Sie sie mit Tabelle 1.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Anforderungen im Abschnitt „Inspektion und Vorbereitung der Dichtung“ erfüllt worden sind.



4a. Bauen Sie die Kupplung installationsfertig zusammen, indem die Dichtung und die Halterungen wie oben gezeigt in einer Gehäusehälfte angebracht werden und die zweite Gehäusehälfte darauf gesetzt wird. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung und die Halterungen in ihren jeweiligen Aussparungen sitzen.



4b. Für Größen ab 10 Zoll/250 mm müssen die gepaarten Halterungsringe so angebracht werden, dass die Lücken wie gezeigt 180 Grad voneinander entfernt in 6-Uhr- und 12-Uhr-Position liegen.

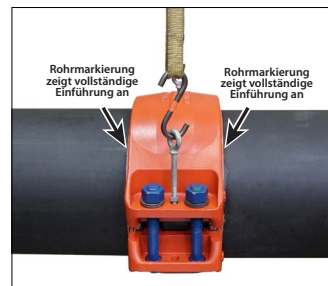


5. Bringen Sie die Schrauben und Unterlegscheiben an (eine Kohlenstoffstahlscheibe oder zwei Edelstahlscheiben unter jeder Mutter für die Größen 2 – 4 Zoll und 63 – 11 mm, zwei Unterlegscheiben unter jeder Mutter für die Größen 5 – 14 Zoll und 125 – 355 mm). Drehen Sie eine Mutter auf jede Schraube, bis die Gehäusehälften entsprechend den Werten in der nachstehenden Tabelle 3 gleichmäßig angeordnet sind.

HINWEIS: Vergewissern Sie sich, dass der ovale Hals jeder Schraube richtig im Schraubenloch sitzt.

Tabelle 3: Lücke an den Auflageflächen

Größe der Kupplung Zoll	Lücke an den Auflageflächen	Größe der Kupplung mm	Lücke an den Auflageflächen
2 Zoll	½ Zoll 12,7 mm	63 mm	7/16 Zoll 11,1 mm
3 Zoll	9/16 Zoll 14,3 mm	75 mm	9/16 Zoll 14,3 mm
4 Zoll	5/8 Zoll 15,9 mm	90 mm	½ Zoll 12,7 mm
5 Zoll	11/16 Zoll 17,5 mm	110 mm	5/8 Zoll 15,9 mm
6 Zoll	¾ Zoll 19,1 mm	125 mm	11/16 Zoll 17,5 mm
8 Zoll	1 Zoll 25,4 mm	140 mm	11/16 Zoll 17,5 mm
10 Zoll	1 Zoll 25,4 mm	160 mm	5/8 Zoll 15,9 mm
12 Zoll	1 Zoll 25,4 mm	180 mm	1 Zoll 25,4 mm
14 Zoll	1 Zoll 25,4 mm	200 mm	1 Zoll 25,4 mm
		225 mm	1 Zoll 25,4 mm
		250 mm	1 Zoll 25,4 mm
		280 mm	1 Zoll 25,4 mm
		315 mm	1 Zoll 25,4 mm
		355 mm	1 Zoll 25,4 mm



2 – 6" und 63 – 160 mm

8 – 14" und 180 – 355 mm

Für 8", 180 – 225 mm ist keine Hebeausrüstung erforderlich

7. Tragen Sie beim Umgang mit Kupplungsgehäusen Handschuhe. Die Eingreifzähne sind scharfkantig und können zu Verletzungen führen. Stellen Sie die Verbindung her, indem Sie das jeweilige markierte HDPE-Rohrende in die jeweils zugehörige Öffnung der Kupplung einführen. Die HDPE-Rohrenden müssen so weit in die Kupplung eingeführt werden, bis sie (1) gegen den Mittelsteg der Dichtung stoßen UND (2) die Markierungen an den HDPE-Rohrenden die vollständige Einführung in die Kupplung anzeigen.

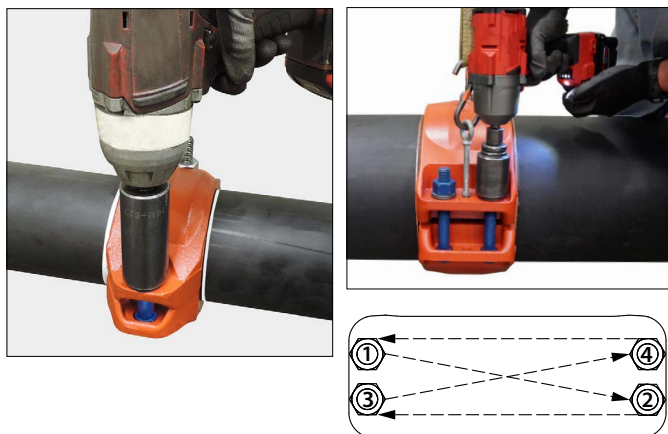


6. Wenn zuvor aufgetragene Einsetzmarkierungen nicht sichtbar sind oder wenn Rohre ersetzt worden sind, markieren Sie jedes HDPE-Rohrende mit einem Lackstift und einem Lineal oder Maßband. Wenn das Rohr nicht um den ganzen Umfang herum markiert werden kann, bringen Sie mindestens vier Markierungen in gleichmäßigen Abständen am Umfang der HDPE-Rohrenden an:

- 1 7/8 Zoll/48 mm für Rohrgrößen 2 – 3 Zoll und 63 – 90 mm
- 2 ¼ Zoll/57 mm für Rohrgrößen 4 – 8 Zoll und 110 – 225 mm
- 3 3/8 Zoll/86 mm für Rohrgrößen 10 – 12 Zoll und 250 – 315 mm
- 4 Zoll/102 mm für Rohrgrößen 14 Zoll und 355 mm



Kupplung Typ 905 für glattendige HDPE-Rohre



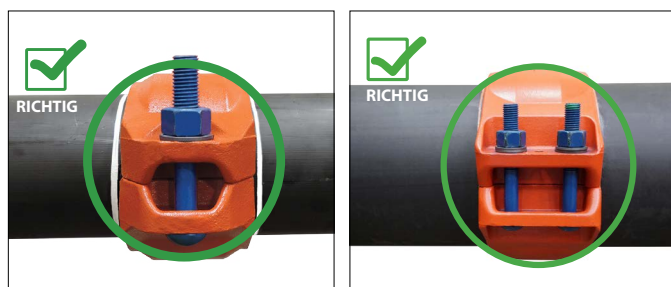
2 – 6" und 63 – 160 mm

8–14" und 180 – 355 mm

Für 8", 180 – 225 mm ist
keine Hebeausrüstung erforderlich

8. Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig abwechselnd (2 – 6 Zoll und 63 – 160 mm) oder wie gezeigt über Kreuz (8 – 14 Zoll und 180 – 355 mm) an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft. Vergewissern Sie sich, dass der ovale Hals jeder Schraube richtig im Schraubenloch sitzt.

HINWEIS: Gleichmäßiges Anziehen der Muttern ist wichtig, damit die Dichtung nicht eingeklemmt wird. Es kann ein Schlagschrauber oder ein Steckschlüssel verwendet werden, um sicherzustellen, dass Metall auf Metall trifft.



7. Überprüfen Sie vor der Druckbeaufschlagung des Systems die Passflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass die Montage ordnungsgemäß erfolgt ist. Für weitere Informationen siehe die Montageanleitung für Typ 905.