Giunto tipo 905 per tubi in PEAD a estremità liscia

⚠ AVVERTENZA

- **Leggere con attenzione tutte le istruzioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.**
- **Depressurizzare e drenare sempre il sistema di tubazioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.**
- **Indossare dei guanti protettivi quando si maneggia il giunto. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni.**
- **Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.**

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare il decesso o gravi infortuni alle persone e danni materiali.

SMONTAGGIO DEI GIUNTI TIPO 905

1. Verificare che il sistema sia depressurizzato e spurgato completamente prima di tentare di smontare i giunti.

2. Prepararsi a sostenere il giunto. Allentare e svitare completamente i dadi dai bulloni. Rimuovere i bulloni e le rondelle, quindi togliere attentamente entrambi i gusci del giunto dal tubo.

ISPEZIONE DEI DISPOSITIVI DI RITENUTA E DELLE ESTREMITÀ DEI TUBI

⚠ ATTENZIONE

- **Se si sospettano danni o in caso di usura dei dispositivi di ritenuta o delle estremità dei tubi, il giunto può essere completamente smontato per poter ispezionare i componenti coinvolti.**

La mancata osservanza di questa prescrizione può comportare perdite dalle giunzioni e danni all'impianto.

Ispezionare i dispositivi di ritenuta e le estremità dei tubi. Se i dispositivi di ritenuta restano fissati al tubo (vedere la Figura 1) e in assenza di danni visibili agli stessi o alle estremità del tubo (vedere Immagine 1), seguire il **Metodo di rimontaggio 1**.

Se uno o più dispositivi di ritenuta non restano fissati al tubo (vedere la Figura 2) oppure non sono completamente staccati oppure vengono rimossi dal tubo, seguire il **Metodo di rimontaggio 2**.

Se si riscontrano danni evidenti (rottura, piegatura, denti mancanti, come mostrato nell'Immagine 2 e/o alterazioni nella forma, quali fessure o parti ricurve) oppure in caso di dubbi relativi allo stato dei dispositivi di ritenuta, occorre sempre sostituirli con dispositivi nuovi della stessa dimensione originali Victaulic. Verificare la dimensione dell'anello di ritenuta di ricambio contando il numero di denti (solo su un lato) e confrontandolo con la Tabella 1, quindi seguire il **Metodo di rimontaggio 2**.

Se le estremità dei tubi sono visibilmente danneggiate (vedere l'Immagine 2), se le superfici di tenuta sono rovinate o graffiate o se insorgono altri dubbi relativi allo stato di tali estremità, preparare i tubi di ricambio seguendo la procedura descritta dal punto 2a al punto 4 delle istruzioni di installazione per il tipo 905, quindi seguire il **Metodo di rimontaggio 2**.

Fissato. Il dispositivo di ritenuta resta fissato ad almeno una metà (180°) della circonferenza del tubo.

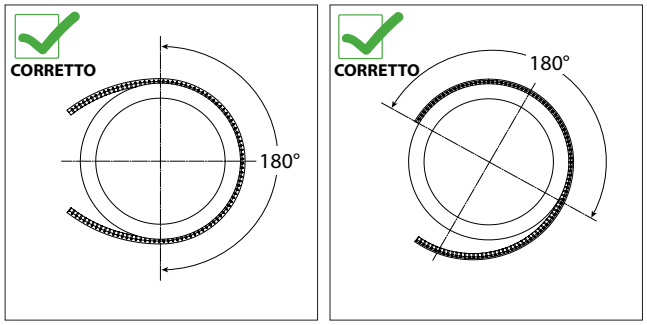


FIGURA 1

Non fissato. Il dispositivo di ritenuta è staccato di oltre la metà (180°) dalla circonferenza del tubo.

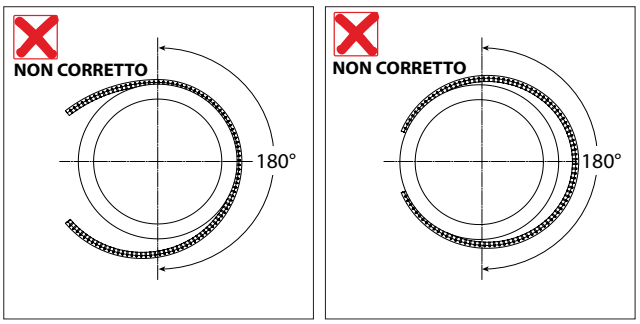


FIGURA 2

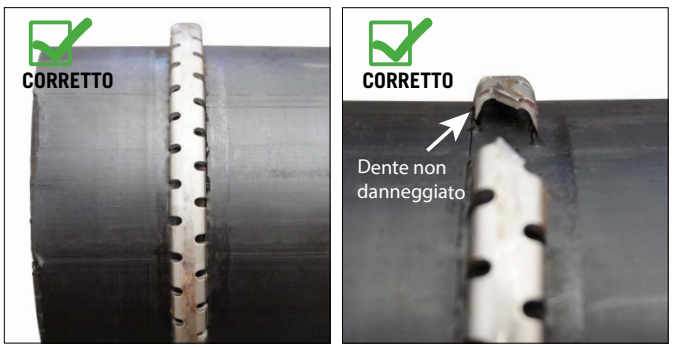


IMMAGINE 1

IMMAGINE 2

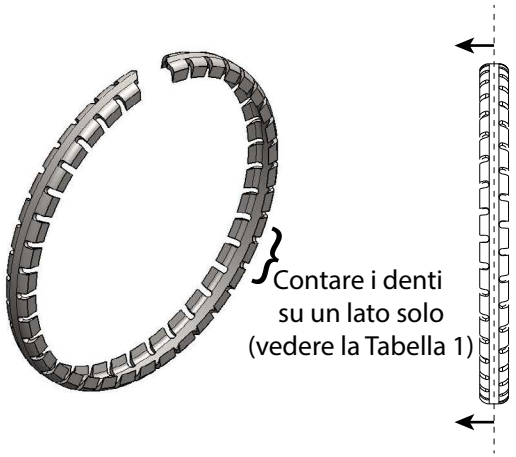


Tabella 1: Numero di denti del dispositivo di ritenuta

Dimensioni giunto pollici	Numero di denti del dispositivo di ritenuta (solo un lato)	Dimensioni giunto millimetri	Numero di denti del dispositivo di ritenuta (solo un lato)
2 pollici	19	63 mm	20
3 pollici	29	75 mm	24
4 pollici	37	90 mm	29
5 pollici	46	110 mm	35
6 pollici	56	125 mm	41
8 pollici	66	140 mm	46
10 pollici	83	160 mm	53
12 pollici	99	180 mm	55
14 pollici	108	200 mm	61
		225 mm	68
		250 mm	76
		280 mm	86
		315 mm	96
		355 mm	108

ISPEZIONE E PREPARAZIONE DELLA GUARNIZIONE

Controllare la guarnizione per assicurarsi che sia adatta per l'utenza in questione. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Per informazioni sui codici colore, consultare la pubblicazione 05.01 Victaulic che può essere scaricata dal sito victaulic.com.

Verificare la presenza di danni o usura sulla guarnizione. Se è presente qualsiasi danno o usura o in caso di dubbi sullo stato della guarnizione, sostituire la guarnizione con una nuova della stessa qualità e fornita da Victaulic. È normale che la superficie della guarnizione abbia un aspetto bianco opaco dopo essere stata in servizio.

⚠ ATTENZIONE

- **Utilizzare uno strato sottile di lubrificante compatibile per impedire schiacciamenti, rotolamenti o lacerazioni della guarnizione durante il rimontaggio.**

Il mancato uso di un lubrificante compatibile provoca il degrado della guarnizione, con conseguenti perdite nei giunti e danni materiali.

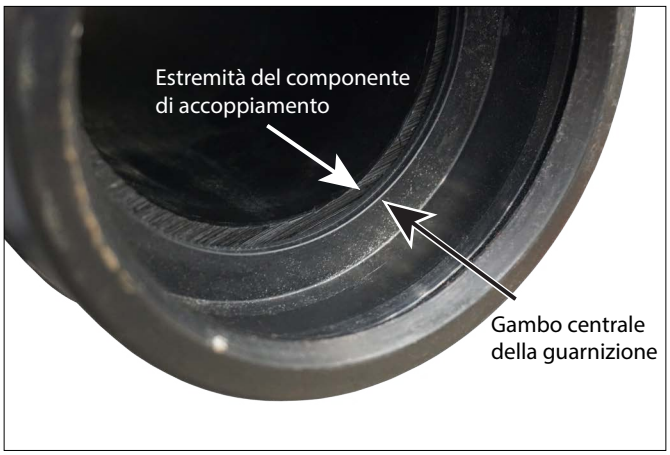
Applicare uno strato sottile di lubrificante ai labbri di tenuta della guarnizione e all'esterno poco prima del rimontaggio. Lubrificare la guarnizione secondo la Tabella 2. Per verificare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti, consultare sempre il produttore.

Tabella 2: Lubrificanti compatibili con le guarnizioni

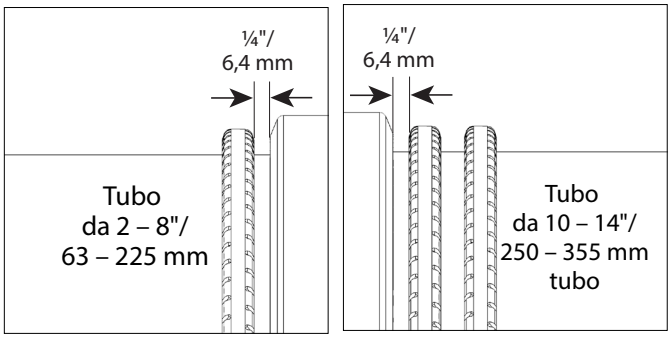
	Lubrificante	
Guarnizione	Lubrificante Victaulic, soluzioni a base di sapone, glicerina, olio di silicone o agente di distacco siliconico	Olio di granoturco, olio di soia, oli a base di idrocarburi o grassi a base di petrolio
Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "E"	Corretto	Sconsigliato
Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "EF"	Corretto	Sconsigliato
Compatibilità con guarnizioni in fluoroelastomero di grado "O"	Corretto	Corretto
Compatibilità con guarnizioni in nitrile di grado "T"	Corretto	Corretto

METODO DI REINSTALLAZIONE 1 (DISPOSITIVI DI RITENUTA FISSATI AL TUBO)

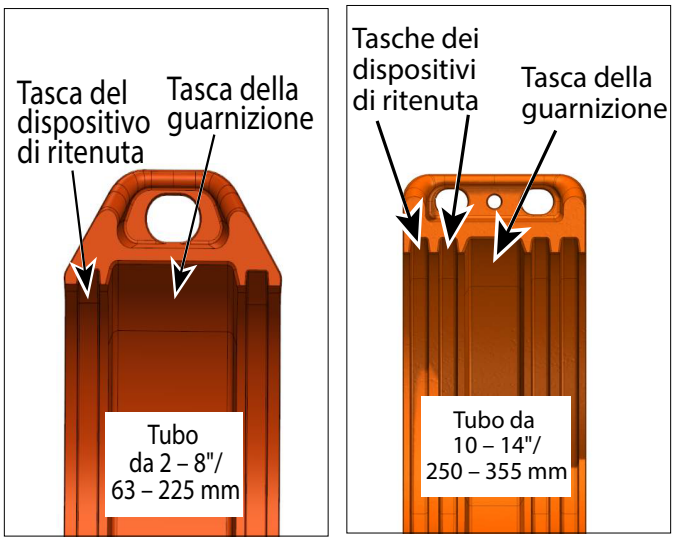
1. Verificare che siano seguite tutte le istruzioni riportate nella sezione "Ispezione e preparazione della guarnizione".



2. Inserire l'estremità di un componente di accoppiamento (o un tubo) nella guarnizione finché non entra a contatto con il gambo centrale della stessa.

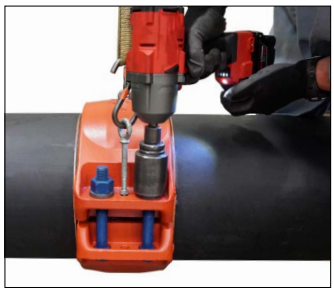


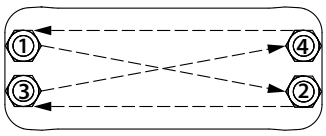
3. Allineare le due estremità dei componenti di accoppiamento. Inserire l'altra estremità del componente di accoppiamento nella guarnizione finché non entra a contatto con il gambo centrale. La distanza tra la guarnizione e i dispositivi di ritenuta, se entrambi i componenti di accoppiamento sono completamente inseriti nella guarnizione (vedere in alto) deve essere di circa ¼"/6,4 mm.



4. Installare i gusci sulla guarnizione e sui dispositivi di ritenuta. Assicurarsi che i dispositivi di ritenuta ingranino correttamente nelle tasche dei dispositivi di ritenuta su entrambi i tubi.

5. Installare i bulloni e le rondelle (una rondella in acciaio al carbonio o due rondelle in acciaio inossidabile sotto ciascun dado per la misura 2 – 4" e 63 – 110 mm, due rondelle sotto ciascun dado per la misura 5 – 14" e 125 – 355 mm). Avvitare un dado su ciascun bullone serrando solo a mano.





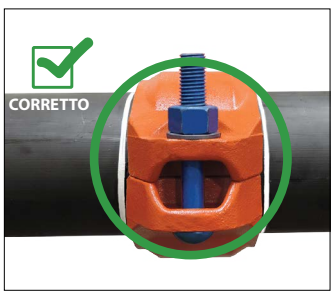
2 – 6" e 63 – 160 mm

8 – 14" e 180 – 355 mm

Non è necessario collegare la bulloneria per la misura 8", 180 – 225 mm

6. Serrare i dadi in modo uniforme, alternando i lati (2 – 6" e 63 – 160 mm) o secondo uno schema incrociato, come mostrato in figura (8 – 14" e 180 – 355 mm) fino a ottenere il contatto metallo contro metallo in corrispondenza delle battute dei bulloni. Assicurarsi che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

NOTA: per prevenire lo schiacciamento della guarnizione, è importante che il serraggio sia uniforme. Per realizzare il contatto metallo contro metallo, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo lunga.



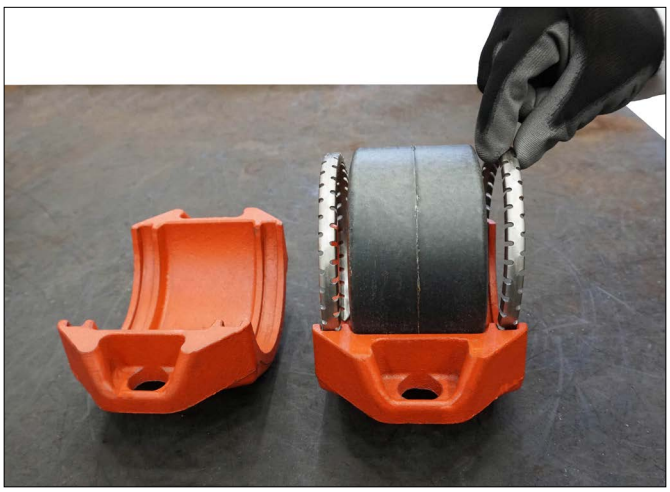
7. Prima di pressurizzare il sistema, ispezionare visivamente le battute dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto. Per ulteriori informazioni, consultare le istruzioni per l'installazione del tipo 905.

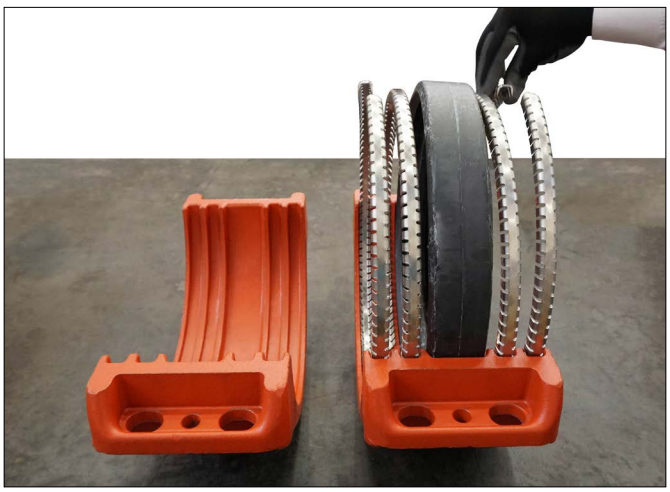
METODO DI RIMONTAGGIO 2 (DISPOSITIVI DI RITENUTA RIMOSSI DAL TUBO)

1. Rimuovere tutti gli anelli di ritenuta.

2. Gli anelli di ritenuta usati di forma non più circolare possono essere rimodellati fino a ottenere di nuovo una forma per quanto possibile circolare prima del riutilizzo. Se questa operazione viene svolta manualmente, indossare guanti protettivi di tipo adeguato. Il diametro interno risultante dell'anello di ritenuta non deve essere minore di quello esterno dell'estremità del tubo di accoppiamento. In alternativa al rimodellamento di anelli di ritenuta usati, sostituirli con anelli nuovi originali Victaulic della stessa dimensione. Verificare la dimensione dell'anello di ritenuta di ricambio contando il numero di denti (solo su un lato) e confrontandolo con la Tabella 1.

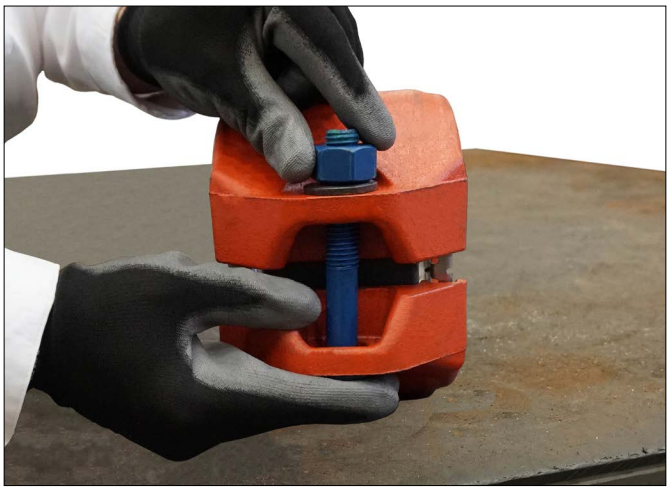
3. Assicurarsi che siano rispettati tutti i requisiti riportati nella sezione "Ispezione e preparazione della guarnizione".

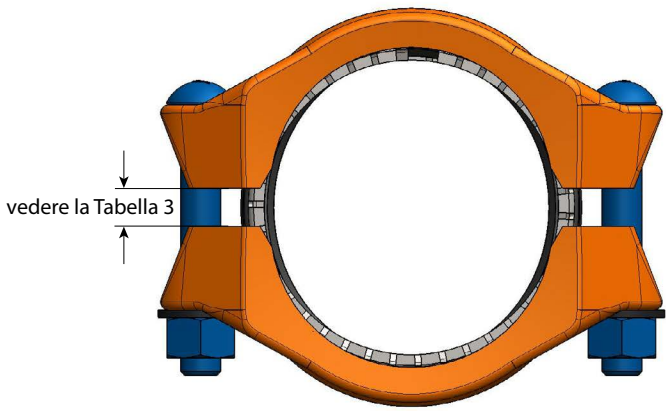




4a. Rimontare il giunto nella configurazione "Installation Ready" montando la guarnizione e i dispositivi di ritenuta in un guscio, come mostrato in alto, quindi posizionando il secondo guscio sopra l'assemblaggio. Assicurarsi che la guarnizione e i dispositivi di ritenuta siano alloggiati nei rispettivi recessi.

4b. Per la misura 10"/250 mm o maggiore, la coppia di anelli di ritenuta deve essere installata con gli spazi a 180 gradi uno dall'altro, nelle posizioni a ore 6:00 e ore 12:00, come mostrato in figura.



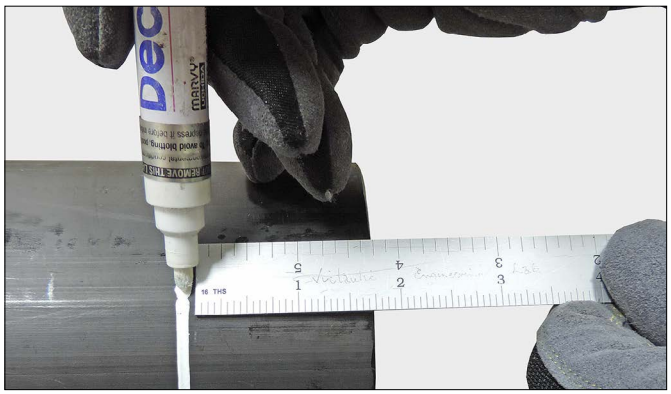


5. Installare i bulloni e le rondelle (una rondella in acciaio al carbonio o due rondelle in acciaio inossidabile sotto ciascun dado per la misura 2 – 4" e 63 – 110mm, due rondelle sotto ciascun dado per la misura 5 – 14" e 125 – 355 mm). Avvitare ciascun dado sul relativo bullone finché i gusci non sono uniformemente distanziati secondo i valori indicati nella Tabella 3 seguente.

NOTA: assicurarsi che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

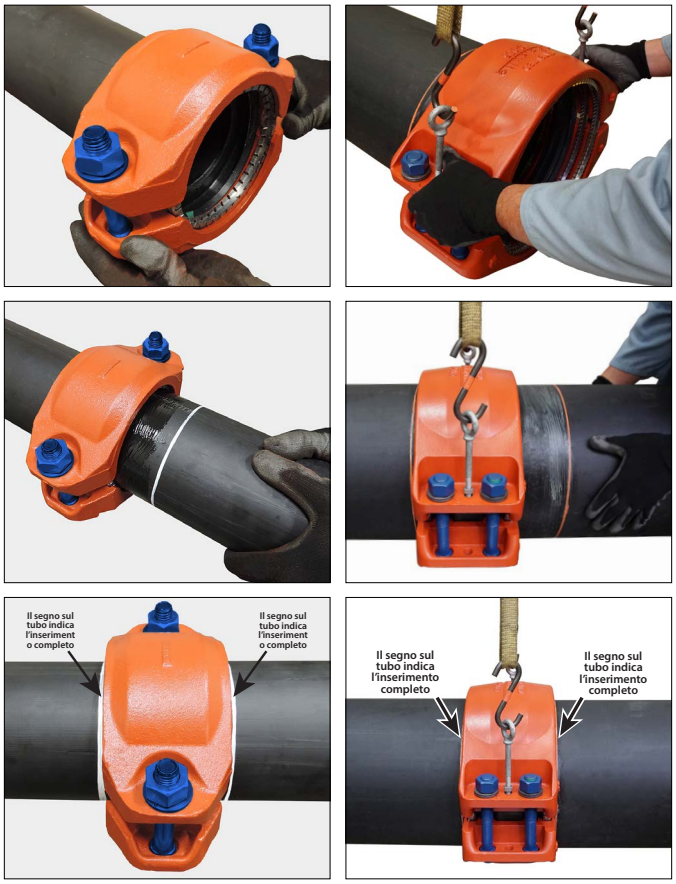
Tabella 3: Spazio tra le battute dei bulloni

Dimensioni giunto pollici	Spazio tra le battute dei bulloni	Dimensioni giunto millimetri	Spazio tra le battute dei bulloni
2 pollici	½" 12,7 mm	63 mm	7/16" 11,1 mm
3 pollici	9/16" 14,3 mm	75 mm	9/16" 14,3 mm
4 pollici	5/8" 15,9 mm	90 mm	½" 12,7 mm
5 pollici	11/16" 17,5 mm	110 mm	5/8" 15,9 mm
6 pollici	¾" 19,1 mm	125 mm	11/16" 17,5 mm
8 pollici	1 pollice 25,4 mm	140 mm	11/16" 17,5 mm
10 pollici	1 pollice 25,4 mm	160 mm	5/8" 15,9 mm
12 pollici	1 pollice 25,4 mm	180 mm	1 pollice 25,4 mm
14 pollici	1 pollice 25,4 mm	200 mm	1 pollice 25,4 mm
		225 mm	1 pollice 25,4 mm
		250 mm	1 pollice 25,4 mm
		280 mm	1 pollice 25,4 mm
		315 mm	1 pollice 25,4 mm
		355 mm	1 pollice 25,4 mm



6. Se le maschere di inserimento precedentemente applicate non sono visibili o se i tubi sono stati sostituiti, praticare un segno su ciascuna estremità del tubo in PEAD utilizzando un pennarello e un righello o un nastro per misurazioni. Se non può essere praticato un segno su tutta la circonferenza, segnare almeno quattro punti equidistanti sulla circonferenza di ciascuna estremità dei tubi in PEAD:

- 1 7/8"/48 mm per tubi da 2 – 3" e 63 – 90 mm
- 2 1/4"/57 mm per tubi da 4 – 8" e 110 – 225 mm
- 3 3/8"/86 mm per tubi da 10 – 12" e 250 – 315 mm
- 4"/102 mm per tubi da 14" e 355 mm

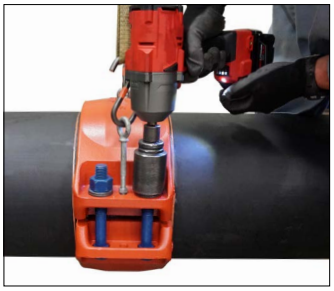


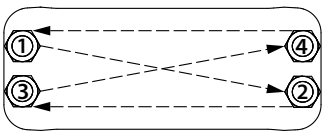
2 – 6" e 63 – 160 mm **8 – 14" e 180 – 355 mm**

Non è necessario collegare la bulloneria per la misura 8", 180 – 225 mm

7. Indossare dei guanti protettivi quando si lavora sulle sedi dei giunti. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni. Montare il giunto inserendo in ciascuna apertura del giunto l'estremità del tubo in PEAD contrassegnato. Le estremità dei tubi in PEAD devono essere inserite nel giunto fino a che vi sia (1) contatto con il gambo centrale della guarnizione e (2) il segno alle estremità dei tubi in PEAD indichi che vi è stato l'inserimento completo nel giunto.

Giunto tipo 905 per tubi in PEAD a estremità liscia





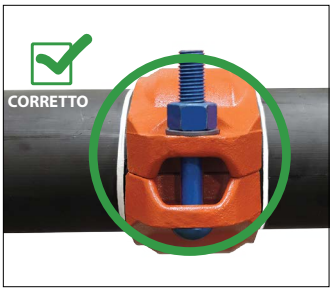
2 – 6" e 63 – 160 mm

8 – 14" e 180 – 355 mm

Non è necessario collegare la bulloneria per la misura 8", 180 – 225 mm

8. Serrare i dadi in modo uniforme, alternando i lati (2 – 6" e 63 – 160 mm) o secondo uno schema incrociato, come mostrato in figura (8 – 14" e 180 – 355 mm) fino a ottenere il contatto metallo contro metallo in corrispondenza delle battute dei bulloni. Assicurarsi che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

NOTA: per prevenire lo schiacciamento della guarnizione, è importante che il serraggio sia uniforme. Per realizzare il contatto metallo contro metallo, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo lunga.



7. Prima di pressurizzare il sistema, ispezionare visivamente le battute dei bulloni di ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto. Per ulteriori informazioni, consultare le istruzioni per l'installazione del tipo 905.

VICTAULIC È UN MARCHIO REGISTRATO DI VICTAULIC COMPANY E/O PROPRI AFFILIATI NEGLI STATI UNITI E/O ALTRI PAESI.
© 2019 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.