

Düz Uçlu HDPE Borular İçin Stil 905 Kaplin



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 boru bağlantı ürününü monte etmeye, sökmeye, ayarlamaya veya bakımını yapmaya başlamadan önce boru sisteminin basıncını düşürün ve sistemi boşaltın.
- Kaplinle ilgili işlemler sırasında eldiven takın. Tespit dişleri keskindir ve yaralanmanıza neden olabilir.
- Koruyucu gözlük, baret ve koruyucu ayakkabı kullanın.

Bu talimatlara uyulmaması ölümlü kazalara, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilir.

STİL 905 KAPLINLERİN SÖKÜLMESİ

- Kaplini sökmeye başlamadan önce sistem basıncının düşürüldüğünden ve sistemin boşaltıldığından emin olun.
- Kaplini desteklemeye hazır olun. Somunları gevşetin ve tümünü civatalarından çıkarın. Civataları ve pulları çıkarın ve ardından her iki kaplin kelepçesini borudan dikkatlice çıkarın.

TUTUCULARIN VE BORU UÇLARININ KONTROLÜ

DİKKAT

- Tutucularda ve/veya boru uçlarında hasar veya aşınma olduğunu düşünüyorsanız kaplin tamamen dökülmelidir, böylece etkilenen parçalar kolayca kontrol edilebilir.

Bu talimatın yerine getirilmemesi conta kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.

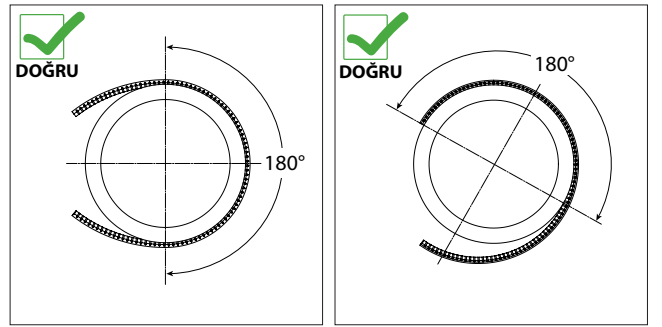
Tutucuları ve boru uçlarını kontrol edin. Tutucuların boruya takılı kaldığı (bkz. Şekil 1) ve tutucularda veya boru uçlarında görünür hasar olmadığı (bkz. Resim 1) durumlarda **Yeniden Montaj Yöntemi 1**'de açıklanan talimatları takip edin.

Boruya bir veya daha fazla sayıda tutucu takılı değilse (bkz. Şekil 2), tutucular tamamen ayrılmışsa veya tutucular borudan çıkarılmışsa **Yeniden Montaj Yöntemi 2**'de açıklanan talimatları takip edin.

Tutucu halkası hasarı varsa (Resim 2'de gösterildiği gibi kırılmışsa, bükülmüşse veya dişler eksiğe ve/veya bükülme veya çatlak şeklinde düzeltilemeyen kusurlar varsa) veya tutucuların durumuyla ilgili herhangi bir şüpheniz varsa mutlaka Victaulic tarafından tedarik edilen, aynı boyutta yeni tutucularla değiştirin. Dişlerini sayarak (sadece tek bir taraftaki) ve Tablo 1 ile kıyaslayarak yedek tutucu halkası boyutunun doğru olduğunu doğrulayın ve **Yeniden Montaj Yöntemi 2**'de açıklanan talimatları takip edin.

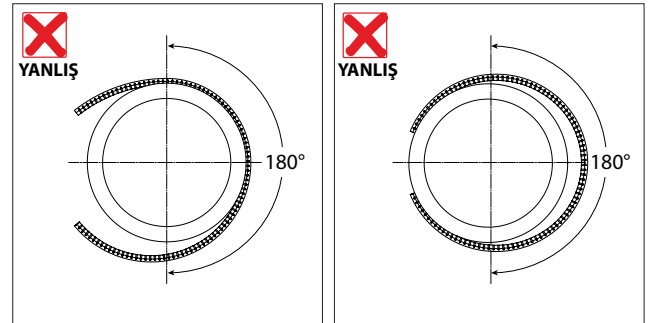
Boru uçlarında görünür hasar varsa (bkz. Resim 2), sızdırmazlık yüzeyleri bozulmuşsa veya çizilmişse veya boru uçlarının durumuyla ilgili herhangi bir şüpheniz varsa Stil 905 montaj talimatlarındaki 2a ile 4 numaralı adımlar arasında açıklanan talimatları takip ederken yedek oburları hazırlayın ve **Yeniden Montaj Yöntemi 2**'de açıklanan talimatları takip edin.

Takılı. Tutucu, boru çevresinin en az yarısına (180°) takılıdır.

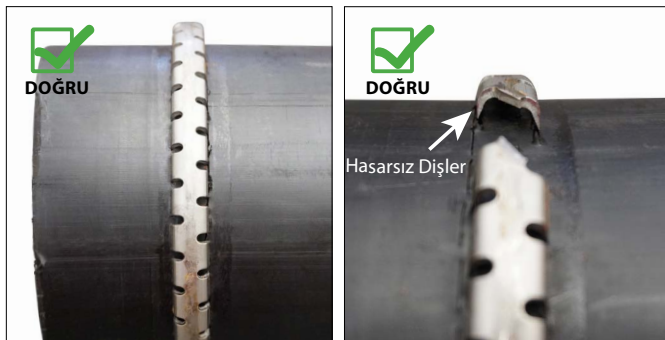


ŞEKİL 1

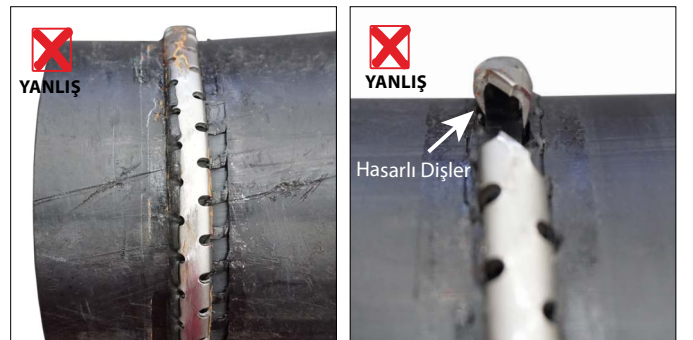
Takılı değil. Tutucu, boru çevresinin en az yarısından (180°) ayrılmıştır.



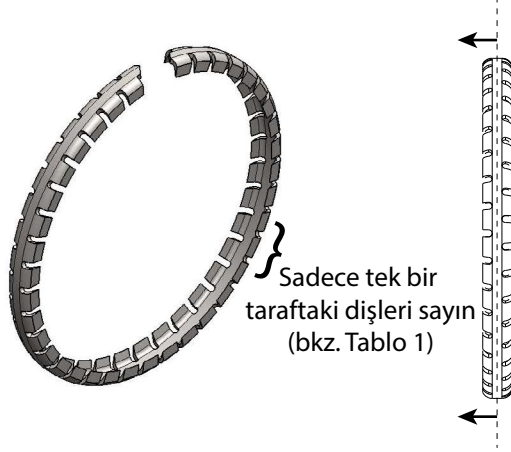
ŞEKİL 2



RESİM 1



RESİM 2



Tablo 1: Tutucu Diş Sayısı

Kaplin Boyutu inç	Tutucu Diş Sayısı (sadece bir tarafta)	Kaplin Boyutu milimetre	Tutucu Diş Sayısı (sadece bir tarafta)
2 inç	19	63 mm	20
3 inç	29	75 mm	24
4 inç	37	90 mm	29
5 inç	46	110 mm	35
6 inç	56	125 mm	41
8 inç	66	140 mm	46
10 inç	83	160 mm	53
12 inç	99	180 mm	55
14 inç	108	200 mm	61
		225 mm	68
		250 mm	76
		280 mm	86
		315 mm	96
		355 mm	108

CONTANIN KONTROLÜ VE HAZIRLANMASI

İlgili uygulama için uygun olduğundan emin olmak üzere contayı kontrol edin. Renk kodu, conta sınıfını gösterir. Renk kodu referansı için victaulic.com adresinden indirebileceğiniz 05.01 numaralı Victaulic yayınına bakın.

Contada herhangi bir hasar veya aşınma olup olmadığını kontrol edin. Hasar veya aşınma varsa veya contanın durumuyla ilgili herhangi bir şüpheniz varsa contayı Victaulic tarafından tedarik edilen aynı sınıftan yeni bir conta ile değiştirin. Kullanılmaya başlandıktan sonra contanın yüzeyinde bulanık beyaz bir görünüm olması normaldir.

⚠ DİKKAT

- Yeniden montaj sırasında contanın ezilmesini, kaymasını veya yırtılmasını önlemek için ince bir katman halinde uygun bir yağlayıcı kullanılmalıdır.

Uygun bir yağ kullanılmaması contanın bozulmasına ve neticesinde bağlantı kaçaklarına ve mal kayıplarına neden olabilir.



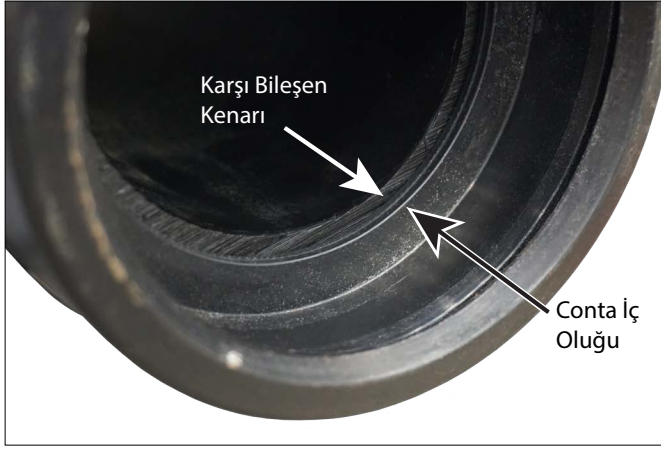
Geri monte etmeden önce contanın sızdırmaz kenarlarına ve dışına ince bir katman halinde yağlayıcı uygulayın. Contayı Tablo 2'de açıklandığı şekilde yağlayın. Yağlayıcı uygunluk gereksinimleri için daima üreticiye danışın.

Tablo 2: Contaların Yağ Uygunlukları

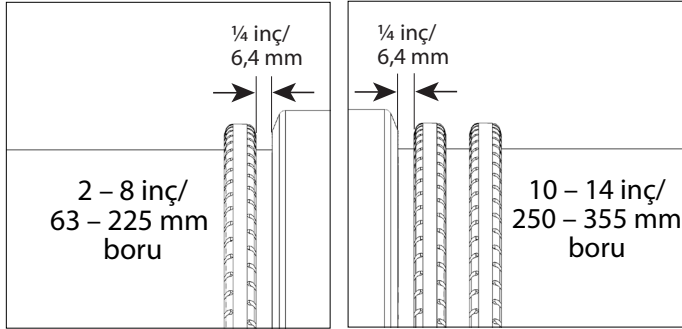
Conta	Yağlayıcı	
	Victaulic Yağlayıcı, Sabun Bazlı Yağlar, Gliserin, Silikon Yağı veya Silikon Ayırma Maddesi	Mısır Yağı, Soya Yağı, Hidrokarbon Bazlı Yağlar veya Petrol Bazlı Gresler
"E" Sınıfı EPDM Contalarla Uyumu	İyi	Önerilmez
"EF" Sınıfı EPDM Contalarla Uyumu	İyi	Önerilmez
"O" Sınıfı Fluoroelastomer Contalarla Uyumu	İyi	İyi
"T" Sınıfı Nitril Contalarla Uyumu	İyi	İyi

YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 1 (TUTUCULAR BORUYA TAKILI)

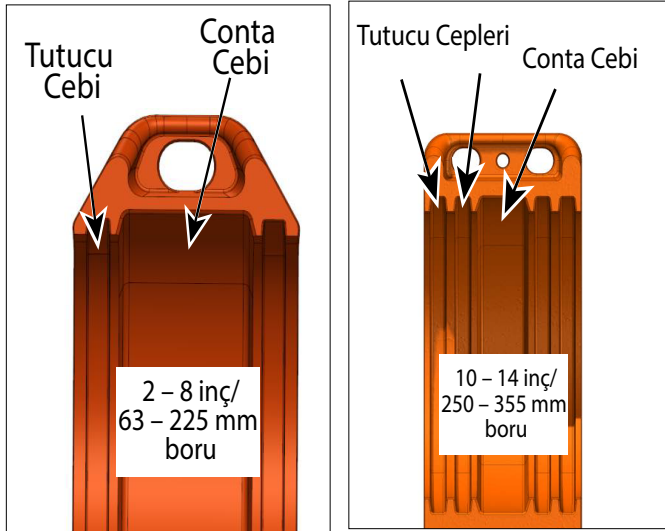
1. "Contanın Kontrolü ve Hazırlanması" bölümünde açıklanan talimatların takip edildiğini doğrulayın.



2. Karşı bileşenin ucunu (veya bir boruyu), contanın iç oluğuna temas edecek şekilde contaya yerleştirin.



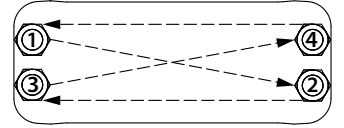
3. Karşı bileşenlerin iki ucunu hizalayın. Diğer karşı bileşenin ucunu, iç oluğa temas edecek şekilde contaya yerleştirin. Her iki karşı bileşen, contaya tam olarak takıldığında (yukarıdan bakıldığında) conta ile tutucular arasındaki boşluk yaklaşık 1/4 inç/6,4 mm olmalıdır.



4. Kelepçeyi conta ve tutucular üzerine takın. Tutucuların her iki borudaki tutucu ceplerine doğru şekilde takıldığından emin olun.



5. Cıvataları ve pulları monte edin (2 – 4 inç ve 63 – 110 mm boyutları için her bir somun altına bir karbon çeliği pul veya iki paslanmaz çelik pul ve 5 – 14 inç ve 125 – 355 mm boyutları için her bir somun altına iki pul). Her bir cıvataya bir somun takarak elinizle sıkın.



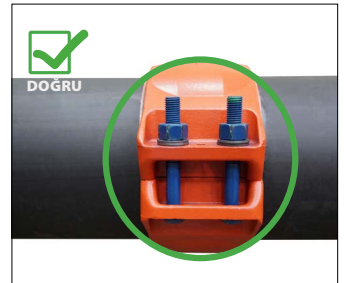
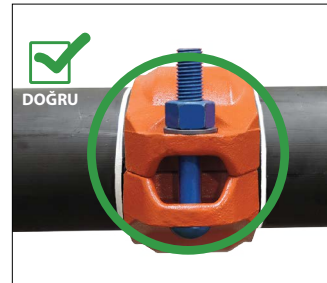
2 – 6" ve 63 – 160 mm

8 – 14" ve 180 – 355 mm

8", 180 – 225 mm için kaldırma donanımına gerek yoktur

6. Somunları cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak (2 – 6 inç ve 63 – 160 mm) veya çapraz şekilde sıkın (8 – 14 inç ve 180 – 355 mm). Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

NOT: Contanın sıkışmaması için somunların eşit şekilde sıkılması önemlidir. Metal-metal temasının sağlanması için darbeli anahtar veya derin kovanlı standart anahtar kullanılabilir.



7. Sistemi basınçlandırmadan önce, montajın doğru şekilde gerçekleştirildiğinden emin olmak için her bağlantıdaki cıvata yollarını kontrol edin. Daha fazla bilgi için Stil 905 montaj talimatlarına bakın.

YENİDEN MONTAJ YÖNTEMİ 2 (TUTUCULAR BORULARA TAKILI DEĞİLKEN)

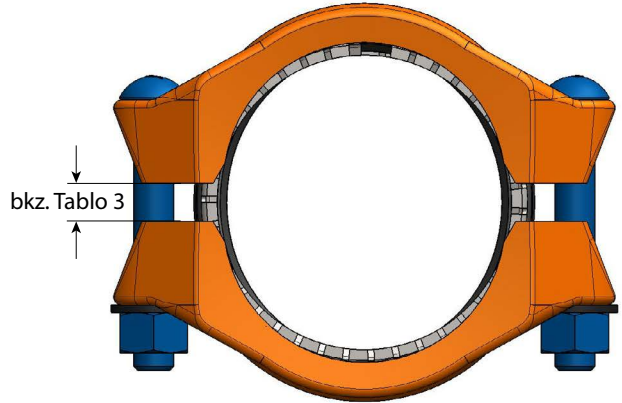
1. Tüm tutucu halkalarını çıkarın.
2. Yuvarlak şekilli olmayan, daha önce kullanılmış tutucu halkaları yeniden kullanılmadan önce mümkün olduğunca yuvarlak olacak şekilde bükülmelidir. Elinizle yuvarlak hale getirirken uygun koruyucu eldiven takın. Tutucu halkasının iç çapı, karşı boru ucunun dış çapından küçük olmamalıdır. Kullanılmış tutucuların yeniden yuvarlak hale getirilmesine alternatif olarak bunları Victaulic tarafından tedarik edilen aynı boyuttaki yeni tutucularla değiştirebilirsiniz. Dişlerini sayarak (sadece tek bir taraftaki) ve Tablo 1 ile kıyaslayarak yedek tutucu halkası boyutunun doğru olduğunu doğrulayın.
3. "Contanın Kontrolü ve Hazırlanması" bölümünde açıklanan gereksinimlerin dikkate alındığını doğrulayın.



4a. Contayı ve tutucuları yukarıda gösterildiği gibi tek bir kelepçeye monte ederek ve kurulumun üstüne ikinci kelepçeyi yerleştirerek kaplıni 'Montaja Hazır' konfigürasyonda yeniden monte edin. Contanın ve tutucuların ilgili ceplere yerleştirildiğinden emin olun.



4b. 10 inç/250 mm ve daha büyük boyutlar için eşleştirilen tutucu halkaları şekilde gösterildiği gibi saat 6:00 ve 12:00 yönünde, birbirinden 180 derece boşluklarla monte edilmelidir.

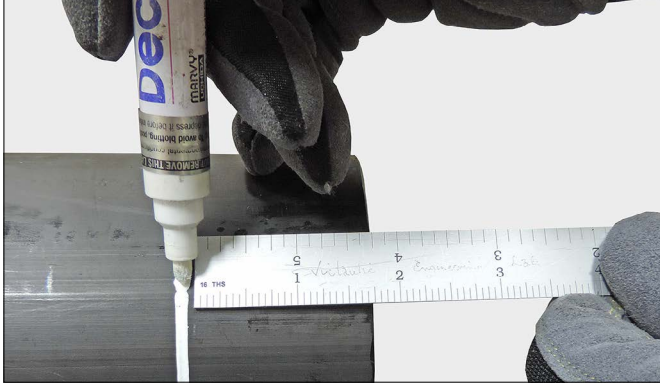


5. Cıvataları ve pulları monte edin (2 – 4 inç ve 63 – 110mm boyutları için her bir somun altına bir karbon çeliği pul veya iki paslanmaz çelik pul ve 5 – 14 inç ve 125 – 355 mm boyutları için her bir somun altına iki pul). Kelepçeler aşağıdaki Tablo 3'te belirtilen değerlere göre eşit şekilde yerleştirilene kadar her bir cıvataya somunlar takın.

NOT: Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğunu kontrol edin.

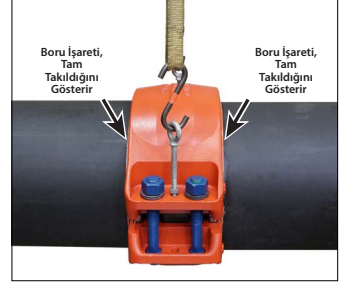
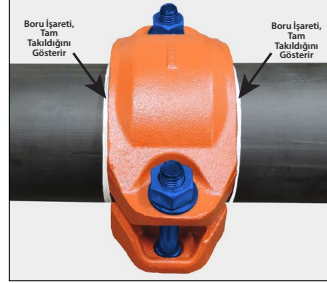
Tablo 3: Cıvata Yolu Boşluğu

Kaplin Boyutu inç	Cıvata Yolu Boşluğu	Kaplin Boyutu milimetre	Cıvata Yolu Boşluğu
2 inç	½ inç 12,7 mm	63 mm	7/16 inç 11,1 mm
3 inç	9/16 inç 14,3 mm	75 mm	9/16 inç 14,3 mm
4 inç	5/8 inç 15,9 mm	90 mm	½ inç 12,7 mm
5 inç	11/16 inç 17,5 mm	110 mm	5/8 inç 15,9 mm
6 inç	¾ inç 19,1 mm	125 mm	11/16 inç 17,5 mm
8 inç	1 inç 25,4 mm	140 mm	11/16 inç 17,5 mm
10 inç	1 inç 25,4 mm	160 mm	5/8 inç 15,9 mm
12 inç	1 inç 25,4 mm	180 mm	1 inç 25,4 mm
14 inç	1 inç 25,4 mm	200 mm	1 inç 25,4 mm
		225 mm	1 inç 25,4 mm
		250 mm	1 inç 25,4 mm
		280 mm	1 inç 25,4 mm
		315 mm	1 inç 25,4 mm
		355 mm	1 inç 25,4 mm



6. Daha önce koyulan eklem işaretleri görünmüyorsa veya borular değiştirilmişse her bir HDPE boru ucuna boya ve cetvel veya şerit metre yardımıyla işaret koyun. Borunun tam çevresi boyunca işaret konulamazsa, her bir HDPE boru ucunun çevresi boyunca eşit aralıklarla en az dört işaret koyun:

- 2 – 3 inç ve 63 – 90-mm boru boyutları için 1 7/8 inç/48 mm
- 4 – 8 inç ve 110 – 225-mm boru boyutları için 2 ¼ inç/57 mm
- 10 – 12 inç ve 250–315-mm boru boyutları için 3 3/8 inç/86 mm
- 14 inç ve 355-mm boru boyutları için 4 inç/102 mm



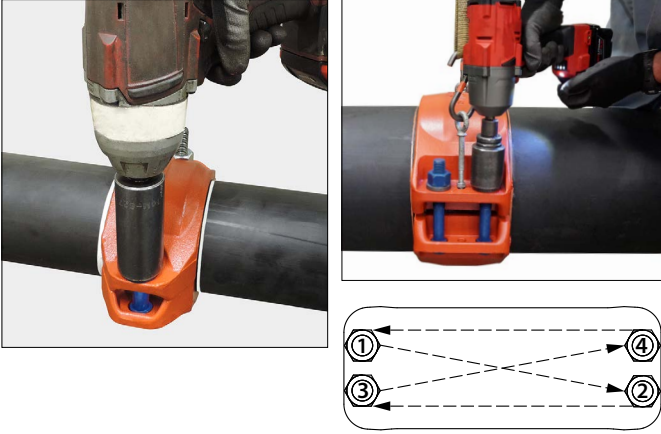
2 – 6" ve 63 – 160 mm

8 – 14" ve 180 – 355 mm

8", 180 – 225 mm için kaldırma donanımına gerek yoktur

7. Kaplin kelepçeleriyle ilgili işlemler sırasında eldiven takın. Tespit dişleri keskindir ve yaralanmanıza neden olabilir. İşaretli HDPE boru ucunu kapline yerleştirerek montajı gerçekleştirin. HDPE boru uçları kapline yerleştirilirken mutlaka (1) contanın orta ayağıyla temas etmeli VE (2) HDPE boru uçları üzerindeki işaret borunun kapline tam olarak takıldığını göstermelidir.

Düz Uçlu HDPE Borular İçin Stil 905 Kaplin



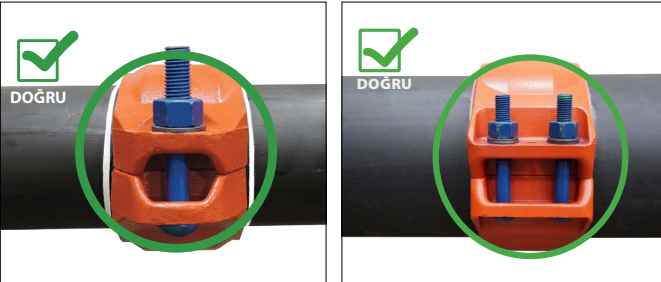
2 – 6" ve 63 – 160 mm

8 – 14" ve 180 – 355 mm

8", 180 – 225 mm için kaldırma donanımına gerek yoktur

8. Somunları cıvata yollarında metal - metal teması gerçekleşinceye kadar değişimli olarak (2 – 6 inç ve 63 – 160 mm) veya çapraz şekilde sıkın (8 – 14 inç ve 180 – 355 mm). Her bir cıvatanın oval başının cıvata deliğine tam olarak oturduğundan emin olun.

NOT: Contanın sıkışmaması için somunların eşit şekilde sıkılması önemlidir. Metal-metal temasının sağlanması için darbeli anahtar veya derin kovanlı standart anahtar kullanılabilir.



7. Sistemi basınçlandırmadan önce, montajın doğru şekilde gerçekleştirildiğinden emin olmak için her bağlantıdaki cıvata yollarını kontrol edin. Daha fazla bilgi için Stil 905 montaj talimatlarına bakın.