



Type 926 - Raccord de robinet de sortie de dérivation à extrémité lisse *Mechanical-T*

⚠ AVERTISSEMENT

- Lire attentivement et assimiler les instructions avant l'installation de tout produit de tuyauterie Victaulic.
- Dépressuriser le système de tuyauterie et vidanger celui-ci avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à l'entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Porter des lunettes, un casque et des chaussures de sécurité.

Le non-respect de ces directives peut conduire à des blessures graves ou au décès, ainsi qu'à des dommages matériels.

La procédure ci-dessous est conçue en tant que guide d'assemblage adéquat pour le raccord de dérivation Victaulic *Mechanical-T* type-926. Pour plus d'information, demander le bulletin 11.07.

La durée de service maximale dépendra de la sélection adéquate du joint d'étanchéité et de l'installation appropriée. Assurez-vous de vérifier la classe de joint d'étanchéité fourni et de confirmer qu'il est adéquat pour l'installation prévue. Le tableau ci-dessous indique les recommandations générales d'utilisation pour ce joint d'étanchéité Victaulic. Pour plus de détails, consultez le guide de sélection de joints Victaulic 05.01 ou communiquez avec Victaulic.

Classe	Plage de température	Composé	Code de couleur	Recommandations générales d'utilisation
E	-30°F à +230°F (-34°C à +110°C)	EPDM	Bande verte	Peut être spécifié pour service d'eau chaude dans la plage de température indiquée, plus une variété d'acides dilués, d'air libre d'huiles et pour plusieurs utilisations chimiques. Homologué UL selon la norme ANSI/NSF 61 pour utilisation avec de l'eau potable froide, à +73°F +23°C et chaude, à +180°F +82°C et selon la norme ANSI/NSF 372. NE CONVIENT PAS POUR UNE UTILISATION AVEC DES PRODUITS PÉTROLIERS OU POUR APPLICATION DE VAPEUR.
T	-20°F à +180°F (-29°C à +82°C)	Nitrile	Bande orange	Usage recommandé avec les produits pétroliers, les hydrocarbures, l'air chargé de vapeurs d'huile, les huiles végétales et les huiles minérales conformément à la plage de température spécifiée. Ne convient pas pour de l'air chaud et sec à une température supérieure à +140 °F +60 °C ou avec l'eau à une température supérieure à +150 °F +66 °C. NE CONVIENT PAS POUR LES UTILISATIONS EN EAU CHAUDE OU POUR APPLICATION DE VAPEUR.

*Pour des recommandations d'applications particulières, se référer au GUIDE DE SÉLECTION DE JOINTS VICTAULIC. Les applications énumérées sont des références générales de joints d'étanchéité seulement. Veuillez noter que certains services ne sont **pas** recommandés avec ces joints d'étanchéité. Faites toujours référence à la dernière édition du Guide de sélection de joints Victaulic pour obtenir les recommandations de service et la liste des applications non recommandées.

PRÉPARATION DES TUYAUX

Pour préparer le tuyau pour les produits Victaulic, un trou doit en premier être taillé dans celui-ci. La préparation adéquate des trous est essentielle pour la qualité de scellage du montage. S'assurer d'utiliser la scie-cloche adéquate. Pour connaître le bon diamètre de perçage, se référer au tableau Renseignements utiles.

⚠ AVERTISSEMENT

- Lors de la découpe d'un trou pour un robinet de sortie *Mechanical-T*, **NE PAS** percer sur un joint fusionné ou soudé du tuyau. Le perçage doit se faire à un endroit qui n'a pas été altéré ou modifié.

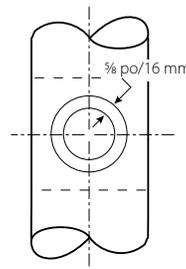
Le non-respect de ces directives peut entraîner un dysfonctionnement de l'assemblage, des blessures graves ou la mort, ainsi que des dommages matériels.

Les trous DOIVENT être percés perpendiculairement et sur la ligne de centre du tuyau. Les trous mal percés pourraient prévenir une insertion complète du collet de positionnement et causer interférence à un scellage adéquat.

AVIS

- Pour une préparation adéquate, un outil de perçage Milwaukee Hole-Hawg® de 300 à 1 200 tr/min pour mandarin de ½ po (ou scie-cloche équivalente) est recommandé.
- Pour un perçage de 4 po dans u tuyau PEHD, la scie-cloche Miyanağa America† 115 mm Galvawood ou similaire est recommandée.
- Pour un perçage de 6 po dans u tuyau PEHD, la scie-cloche Miyanağa America† 170 mm PEHD ou similaire est recommandée.

S'assurer que la surface autour du trou soit propre et lisse sur une distance d'au moins de ⅜ po/16 mm sans dénivellations qui pourraient affecter l'étanchéité du joint torique. Se reporter au dessin ci-dessous.



Grossissement des détails pour plus de clarté

Limer et adoucir l'arête périphérique du trou pour retirer toute bavure et bord tranchant. Toute bavure ou arête tranchante qui resterait pourrait affecter l'assise du collet de positionnement de l'ensemble, le débit de la dérivation ou le scellage du joint torique.

La surface autour du trou doit être libre, sur un diamètre minimum de dimension « A » montrée au croquis, de toute saleté/rouille, rayure ou saillie pouvant empêcher une bonne assise du raccord sur le tuyau.

STYLE 926 - RENSEIGNEMENTS UTILES

Diamètre nominal de la sortie pouces/mm	Dimensions du trou pouces/mm		Dimension « A » préparation de la surface
	Diamètre minimum du trou (diamètre de la scie-cloche)	Diamètre maximum du trou (diamètre de la scie-cloche)	pouces/mm
4 100	4 ½ 115	4 ⅝ 117	8 203
6 150	6 ⅝ 168	6 ¾ 171	10 254

® Milwaukee Hole-Hawg est une marque de commerce de Milwaukee Tool

† Miyanağa America est une marque de commerce de MIYANAGA Co., Ltd.

INSTALLATION



1. INSÉRER LA BARE

TRANSVERSALE : Insérer une barre transversale dans le support de retenue aux deux extrémités de la courroie de fixation. Le côté plat de la barre devrait être tourné sur le côté opposé à l'extrémité de la courroie, comme montré ci-contre.



2. INSÉRER LE BOULON EN U :

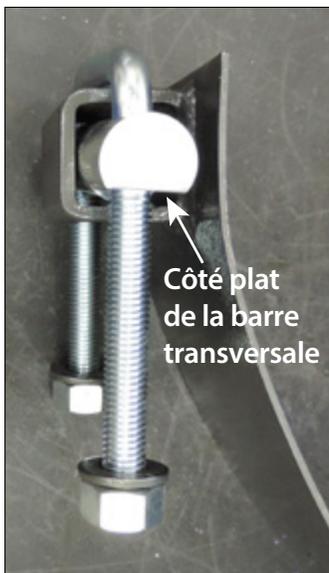
Insérer un boulon en U dans la barre transversale aux deux extrémités de la courroie de fixation. Les extrémités filetées devraient sortir sur les côtés plats des barres transversales.



3. VISSER LES ÉCROUS SANS

LES SERRER : Placer une rondelle sur chaque extrémité des boulons en U et puis visser un écrou sur chaque extrémité. Les écrous ne devraient être seulement serrés suffisamment pour tenir l'ensemble en place.

REMARQUE : Un assemblage trop serré pourrait prévenir le montage de l'ensemble sur le corps du raccord.



⚠ ATTENTION

- Un lubrifiant compatible doit être utilisé pour éviter de pincer ou de déchirer le joint torique lors de l'installation.

Le non-respect de ces directives causera une dégradation du joint torique et provoquera une fuite du joint d'étanchéité et des dommages matériels.

4. LUBRIFIER LA RAINURE : Appliquer seulement une mince couche de lubrifiant Victaulic ou autre lubrifiant à la silicone dans la rainure du joint torique en-dessous du corps du raccord de dérivation.



5. INSTALLER LE JOINT TORIQUE : Presser le joint torique dans la rainure en-dessous du corps du raccord de dérivation. Ne PAS placer le joint torique sur le tuyau et insérer ensuite le collet de positionnement dans celui-ci en tentant d'insérer le joint dans la rainure. Cette méthode pourrait repousser le joint torique dans le trou prévenant toute étanchéité.



6. METTRE LE RACCORD EN PLACE : Mettre le corps du raccord en place en insérant le collet de positionnement dans le trou du tuyau. S'assurer que le joint torique demeure dans la rainure du raccord sans se déloger ou tomber dans le trou.



7. METTRE LA COURROIE EN PLACE : Accrocher un des boulons en U sur le gousset de retenue du corps du raccord et passer la courroie sous le tuyau pour l'accrocher de l'autre côté.



8. FIXER LA COURROIE : Sur l'autre côté du tuyau, tirer sur l'autre boulon en U vers le haut et l'accrocher sur l'autre gousset du corps du raccord.

REMARQUE : Si le boulon ne rejoint pas le gousset, desserrer les écrous des boulons en U pour allonger l'ensemble.



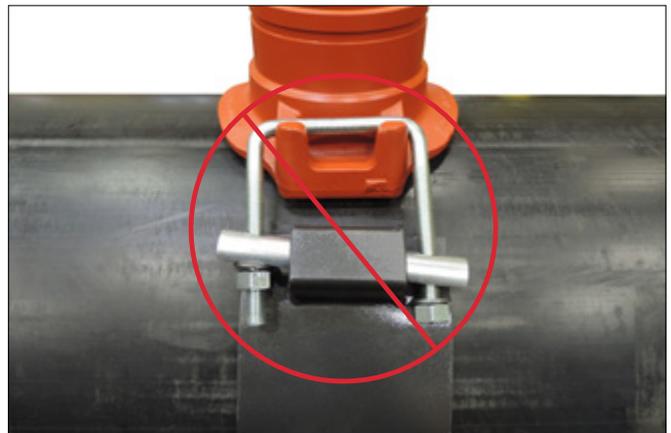
9. POSITIONNER L'ENSEMBLE POUR LE SERRAGE : Positionner la courroie et les boulons en U pour pouvoir insérer une douille profonde sur les écrous de serrage.

10. SERRER LA QUINCAILLERIE : À l'aide d'une douille profonde de 1- $\frac{1}{8}$ po, serrer-également de chaque côté du boulon en alternant. Ne pas créer d'écart de plus de $\frac{1}{4}$ po/6,4 mm d'insertion des écrous sur un même boulon en U. Serrer les écrous à un couple de 75 à 100 lb-pi/102 à 136 N•m, pour produire un espacement égal entre le corps du raccord et la courroie sur les deux côtés.

REMARQUE : Les tuyaux de PEHD à paroi mince pourraient ne pas tolérer ce couple de serrage. Pour ces tuyaux, cesser le serrage lorsqu'il y aura contact au tuyau sur toute sa circonférence du corps du raccord.



REMARQUE : Sur les tuyaux d'acier, un serrage excessif peut endommager les filets et pourrait causer le déplacement de l'ensemble comme montré ci-dessous.



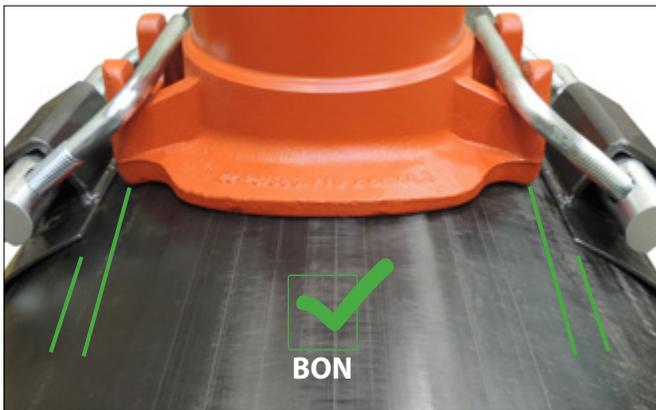
⚠ AVERTISSEMENT

- **NE PAS dépasser le couple de 136 N•m (100 lb-pi) sur les écrous. Un couple de serrage plus élevé n'améliorera pas l'étanchéité et pourrait mener à un bris du produit.**

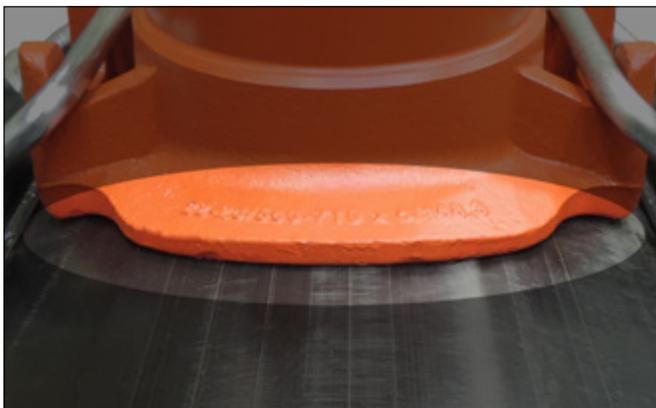
Ne pas serrer les écrous au couple prescrit peut entraîner une défaillance du produit, provoquant des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Type 926 - Raccord de robinet de sortie de dérivation à extrémité lisse *Mechanical-T*

11. INSPECTER LA QUINCAILLERIE : S'assurer que le corps du raccord de dérivation se trouve à une distance égale de la courroie de chaque côté. Si la force appliquée par la quincaillerie de la courroie n'est pas égale de chaque côté, l'ensemble peut se désaligner et causer un angle non perpendiculaire du corps du raccord et une mauvaise compression du joint torique.



12. INSPECTER L'ASSEMBLAGE : Le corps du raccord doit faire contact au tuyau sur toute sa circonférence. Le couple de serrage des installations caractéristiques est aux alentours de 80 lb-pi/108 N•m sur chaque écrou. Si le raccord ne fait pas plein contact sur la surface du tuyau, confirmez que le montage est conforme aux directives de l'étape 11, ou déposer la courroie pour confirmer que le raccord est complètement inséré dans le trou. Ne PAS dépasser le couple de 136 N•m (100 lb-pi).



⚠ AVERTISSEMENT

- L'inspection visuelle de chaque extrémité de l'ensemble est primordiale.
- Tout montage incorrect de l'ensemble devra être corrigé avant de mettre le système en service.

Le non-respect de ces directives peut entraîner un dysfonctionnement de l'assemblage, des blessures graves ou la mort, ainsi que des dommages matériels.

DIRECTIVES D'UTILISATION D'UNE CLÉ À CHOCS

⚠ AVERTISSEMENT

- Il est important de serrer les écrous au couple spécifié à l'étape 10.
- NE PAS continuer de serrer l'écrou une fois que les résultats indiqués à l'étape 10 sont obtenus.

Tout manquement à cet égard pourrait causer l'endommagement du joint d'étanchéité ou de l'ensemble, entraînant la rupture du joint, des blessures graves ou des dégâts matériels.

En raison de la vitesse d'assemblage permise par une clé à chocs, l'installateur doit s'assurer que les écrous soient serrés en alternance jusqu'au serrage complet. Toujours se reporter aux directives d'installation du produit particulier pour connaître toutes les exigences d'installation.

La clé à chocs ne procure pas à l'installateur la « sensation de serrage » ou de couple qui lui permet d'évaluer dans quelle mesure l'écrou est serré. Puisque certaines clés à chocs produisent un couple élevé, il est important de se familiariser avec l'outil afin d'éviter d'endommager ou de rompre les boulons ou les goussets du corps du raccord pendant l'installation. **NE PAS continuer de serrer l'écrou une fois que les résultats indiqués à l'étape 10 sont obtenus.**

Si le bloc-piles de l'outil à chocs est déchargé ou si l'outil ne fournit pas sa pleine puissance, un autre outil ou bloc-piles doit être utilisé jusqu'à ce que les critères visuels d'installation adéquate de l'ensemble soient obtenus.

Faire des essais de montage avec la clé à chocs et vérifier le serrage avec une clé à douille ou une clé dynamométrique pour connaître la puissance de la clé à chocs. En utilisant cette même méthode, effectuer une vérification périodique d'autres écrous pendant l'installation du système.

Pour assurer une utilisation sécuritaire des clés à chocs, toujours se reporter aux directives d'utilisation du fabricant de celles-ci. De plus, s'assurer d'utiliser des douilles à frappe de classe adéquate lors de l'installation de raccords.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas suivre les directives de serrage de la quincaillerie des raccords pourrait conduire à :

- Des blessures personnelles, voire la mort
- Une fracture du corps du raccord
- Des goussets endommagés ou brisés
- Une fuite du montage