I-E485-TCH 安裝說明

Victaulic®(唯特利™)*STRENGTHII*N ™100 E485 型 Installation-Ready™ 剛性接頭,適用於不銹鋼管道系統(僅供臺灣地區)

🛕 警告











- 在安裝任何 Victaulic (唯特利) 產品之前, 請閱讀並理解所有 安裝設明。
- 在安裝、拆除、調整或維護任何 Victaulic (唯特利) 產品之前, 請務必立即確認管道系統已完全卸壓並排乾積水。
- 請穿戴防護眼鏡、安全帽和足部防護用品。

如果不遵循這些說明,則可能會導致死亡或嚴重人身傷害和財 產損壞。

重要資訊

正確 - StrengThin™100 槽型



錯誤 - 傳統溝槽系統 (OGS) 槽型



E485 型 Installation-Ready™ 剛性接頭僅適用於按照 Victaulic StrengThin™ 100 溝槽規格製備的不銹鋼對接件。請勿將該接頭安裝 在按照其他溝槽規格製備的對接件上。有關IGS溝槽規格,請參閱可 從victaulic.com下載的Victaulic (唯特利) 25.13號技術檔。

E485型接頭首次安裝說明



1. 請勿拆解接頭: E485 型 Installation-Ready™ 剛性接頭的設計使安裝人員無需拆 卸螺栓和螺母即可完成安裝。此設計允許 安裝人員直接將對接件的溝槽端頭插入 接頭,安裝更加便利。



2. 檢查對接件的端頭: 對接件溝槽至端頭之 間的外表面必須無任何壓痕、凸起、焊縫異 常和輪印, 以確保完全無洩漏密封。應清除 所有機油、油脂、脫落油漆、污垢及切屑。 對接件外徑("OD")、溝槽尺寸均應在最 新版 Victaulic (唯特利) StrengThin" 100 規格(25.13號技術檔)要求的公差範 圍之內,該檔可從 Victaulic.com 下載。

3. 檢查密封墊圈:檢查密封墊圈,確保其適合預期用途。色碼標明了 密封墊圈的等級。如需色碼表,可參閱位於victaulic.com上的Victaulic (唯特利) 05.01號技術檔。

▲ 小心

應在密封墊圈的密封唇緣上塗抹薄薄一層相容潤滑劑,以免在安 裝過程中出現墊圈壓皺、滾轉或撕裂。

使用不相容的潤滑劑可能導致密封墊圈損壞,造成連接洩漏和財 產損壞。



4. 潤滑密封墊圈: 僅在密封墊圈的密封唇 緣塗抹薄薄一層相容潤滑劑,例如 Victaulic (唯特利)潤滑劑或矽潤滑劑。注:密封 墊圈的外部在出廠時已抹有潤滑劑,因此 不必將密封墊圈從外殼上取下,並在其表 面上塗抹額外的潤滑劑。

🛕 警告



- 務必確認 E485 型接頭已完整安裝在對接件端 頭上。務必立即擰緊緊固件。未完整安裝的接 頭在安裝過程中有掉落風險;在測試過程中有 爆裂危險。
- 在試圖將溝槽對接件端頭插入接頭時,請保持 雙手遠離對接件埠和接頭孔口。
- 擰緊過程中,請保持雙手遠離接頭孔口。 如果不遵循這些說明,則可能會導致死亡或嚴重





5. 装配接頭: 將對接件的溝槽端頭插入接頭的孔口中進行裝配。對接 件端頭插入時,應一直插到與密封墊圈的中央支腿產生接觸為止。

需要進行目視檢查,以確認接頭鍵與每個對接件的溝槽對齊,並且確 認密封墊圈已正確安裝。注:可以轉動接頭檢查密封墊圈是否正確安 裝在對接件端頭上和接頭殼體內。

REV A

使用配有管端盲板和管件的 E485 型接頭的重要資訊:

- 在管端盲板上裝配 E485 型接頭時,請特別注意確認管端盲板完 全貼緊密封墊圈的中央支腿。
- 只能使用E496 號管端盲板配合 E485 型接頭。
- 請務必閱讀並遵循 I-ENDCAP 說明,該說明可在victaulic.com 下載。
- E485 型接頭需要配合Victaulic(唯特利) Strengthin™ 100 管件和 對接件使用。

▲ 警告

 應兩邊交替均勻擰緊螺母,直到在螺栓座處達到金屬與金屬 接觸為止。

如果不遵循有關擰緊接頭緊固件的說明,則可能會導致:

- 人身傷害或死亡
- 螺栓損壞或斷裂
- 螺栓座損壞、斷裂或接頭斷裂
- 接頭洩漏
- 對系統完整性的負面影響





6. 擰緊螺母: 使用深孔套筒衝擊扳手將螺母擰緊,直到螺栓台產生金屬面與金屬面接觸。確認每個螺栓的橢圓頸正確位於螺栓孔中。螺栓台達到金屬面與金屬面接觸之後,請勿繼續擰緊螺母。如果懷疑過度 擰緊緊固件(例如發現螺栓彎曲或開裂等),應立即更換接頭元件。 請參閱"E485型説明資訊"和"衝擊扳手使用指南"兩節。



螺栓橢圓頸 正確放置



塚怪橢圓頸 錯誤放置

注意事項

- 可採用衝擊扳手或配有深套筒的標準套筒扳手,讓螺栓台達到金屬與金屬面接觸。
- 請參閱 "E485型説明資訊"和"衝擊扳手使用指南"兩節。

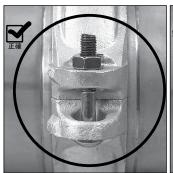
E485 型説明資訊

公稱尺寸	實際外徑	螺母尺寸	深孔套筒尺寸
DN/英寸	毫米/英寸	公制/英寸	毫米/英寸
DN50	60.3	M10	17
2	2.375	3/8	¹¹⁄₁ ₆
DN65	76.1	M10	17
	3.000	3/8	11/ ₁₆
DN80	88.9	M10	17
3	3.500	3/8	11/ ₁₆
DN100	114.3	M10	17
4	4.500	3/8	11/ ₁₆
DN125	139.7	M12	22
	5.500	½	%
150A*	165.2	M12 ½	22 %
200A*	216.3	M16 5/8	27 1 ½6

* 日本工業標準 (JIS) 尺寸

▲ 警告

- 必需目視檢查每一個接頭。
- 在系統測試或投入運行之前,必須校正安裝錯誤的接頭。
- 因裝配不當造成任何部件出現物理損壞時,必須及時應更換。如果不遵循這些說明,則可能會導致接頭失效,進而導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損壞。





7. 按照步驟 4, 目視檢查每一連接處的螺栓座, 確認整個螺栓座都達 到金屬與金屬接觸。

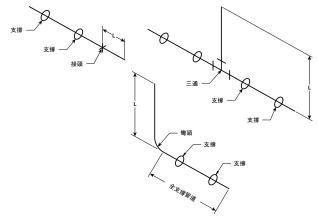
I-E485-TCH_2 REV_A

施工階段的管道支撐要求

安裝 E485 型接頭的管道系統施工期間,必須進行管道支撐,以防止接頭或管道連接處損壞,導致降低或消除接頭的剛性。下面列出了無支撐懸臂式管道的最大允許長度。如管道長度超過所列長度,應根據 Victaulic(唯特利)現場安裝手冊 I-100 的"薄壁不銹鋼剛性系統吊架間距"一節說明進行支撑。

公稱尺寸	實際外徑	90°和 45°	直管
DN/英寸	毫米/英寸	彎頭和三通	
DN50	60.3	0.8米	1.7米
2	2.375	2.6 英尺	5.6 英尺
DN65	76.1	0.8米	1.5米
	3.000	2.6 英尺	4.9 英尺
DN80	88.9	0.7米	1.2米
3	3.500	2.3 英尺	3.9 英尺
DN100	114.3	0.7米	1.2米
4	4.500	2.3 英尺	3.9 英尺
DN125	139.7	0.7米	1.2米
	5.500	2.3 英尺	3.9 英尺
150A*	165.2	0.7米 2.3 英尺	1.3米 4.3 英尺
200A*	216.3	0.7米 2.3 英尺	1.2米 3.9 英尺

^{*} 日本工業標準 (JIS) 尺寸



E485 型接頭的再次安裝說明

▲ 警告



在安裝、拆除、調整或維護任何 Victaulic (唯特利)產品之前,請務必立即確認管道 系統已完全卸壓並排乾積水。

如果不遵循此說明,則可能導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損壞。

- 1. 在拆卸任何接頭之前,請確認系統已經完全卸壓並排乾積水。
- 2. 鬆開接頭的螺母,以便從對接件端頭上取下接頭。
- 3. 從殼體上取下螺母、螺栓和密封墊圈。檢查所有元件有無損壞或磨損。如果發現任何損壞或磨損,請使用 Victaulic(唯特利)的新元件予以更換。
- 4. 按照第1頁步驟2所述,檢查對接件的兩端。

▲ 小心

 應塗抹薄薄一層相容潤滑劑或矽潤滑劑,以防止密封墊圈在再 安裝過程中被夾或撕裂。

使用不相容的潤滑劑可能導致密封墊圈損壞,造成連接洩漏和財 產損壞。





5. 再次安裝 E485 型接頭時,請對密封墊圈進行潤滑: 在密封墊圈的密封唇緣和外部塗抹薄薄一層相容潤滑劑,如 Victaulic (唯特利)潤滑劑或矽潤滑劑。對於使用過的密封墊圈,其表面出現白色霧狀痕跡是正常現象。

注意事項

可以採用兩種方法對 E485 型接頭進行再次安裝。



再次安裝方法1: 將密封墊圈插入殼體中, 然後插入螺栓, 在每個螺栓上擰上一個螺母, 直到露出2-3圈螺紋, 如上圖所示, 可將接頭重新裝配到 "免拆快裝"狀態。如果選用這種方法, 則應遵循左列中的步驟 1-3 以及第 1、2 頁中的步驟 5-7。

或

• 再次安裝方法2: 執行左列中的步驟1-3以及"再次安裝方法2" 一節中的所有步驟,可將密封墊圈和殼體安裝到對接件端頭上。

_ictaulic

REV_A I-E485-TCH_3

_{安装説明} I-E485-TCH

Victaulic®(唯特利™)*STRENGTHIN™100* E485 型 Installation-Ready™ 剛性接頭,適用於不銹鋼管道系統(僅供臺灣地區)

再次安裝方法2

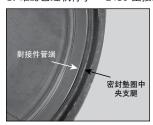
▲ 警告



· 在安裝、拆除、調整或維護任何 Victaulic (唯特利)產品之前,請務必立即確認管道 系統已完全卸壓並排乾積水。

如果不遵循此說明,則可能導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損壞。

1. 確認已經執行了 "E485 型接頭再次安裝說明"一節中的步驟1-5。



2. **安裝密封墊圈**: 把對接件的溝槽管端插入密封墊圈,至其接觸到密封墊圈的中央支腿。



3. 連接對接件:對齊兩個對接件的溝槽端頭。將另一個對接件的端頭插入密封墊圈中,至接觸到密封墊圈的中央支腿。注:請確認密封墊圈沒有任何部分進入到兩個對接件的溝槽中。



4. **安裝殼體**:將殼體安裝到密封墊 圈上。確認殼體鍵與兩個對接件的 溝槽完全咬合。



5a 安裝螺栓/螺母:安裝螺栓,在每個螺栓上擰上一個螺母,用手擰緊。 注:確認每個螺栓的橢圓頸正確位於螺栓孔中。

5b. 擰緊螺母: 執行第 2 頁上的步驟 6 – 7,完成安裝。

衝擊扳手使用指南

▲ 警告

- 應兩邊交替均勻擰緊螺母,直到在螺栓座處達到金屬與金屬 接觸為止。
- 達到第2頁上的步驟6 7中所介紹的接頭目測安裝指南的要求後,不要繼續擰緊螺母。

如果不遵循這些說明,則可能會導致接頭失效,進而導致死亡、 嚴重人身傷害和/或財產損壞。

衝擊扳手無法為安裝人員提供判斷螺母鬆緊度的直接"扳手感"或扭矩。鑒於某些衝擊扳手輸出力很大,必須熟悉衝擊扳手的使用感覺,以避免在安裝期間造成螺栓或接頭螺栓座損壞或斷裂。務必選擇尺寸合適並且有足夠衝擊力的衝擊扳手,在達到第2頁上步驟6-7中接頭目視檢查指南的要求後,請勿繼續擰緊螺母。如果懷疑過度擰緊緊固件(如螺栓彎曲或開裂等),應立即更換整個接頭元件。

如果電池已耗盡或衝擊扳手電力不足,則應使用新的電池組或新的衝擊扳手,以確保達到第2頁上步驟6-7中介紹的接頭目視檢查指南的要求。**必須對每個接頭進行目視檢查,以確認是否正確裝配。**

請用衝擊扳手進行試裝配,並用扭矩扳手檢查裝配情況,以確定衝擊 扳手的適用性。採用相同的方法,在整個系統安裝期間定期檢查裝 配情況。

為確保衝擊扳手的安全正確使用,請務必參閱衝擊扳手製造商的操作 說明。此外,請確認接頭安裝時使用了正確衝擊等級的套筒。

▲ 警告

如果不遵循緊固件擰緊說明,則可能會導致:

- 人身傷害或死亡
- 螺栓損壞或斷裂
- 螺栓台損壞或斷裂,或殼體斷裂
- 接頭洩漏和財產損失
- 對系統完整性的負面影響

