



I-P500

MANUEL D'INSTALLATION SUR LE TERRAIN

Vic-Press™ PRODUITS POUR SYSTÈMES SCHEDULE 10S

- RENSEIGNEMENTS SUR LES JOINTS TORIQUES
 - PRÉPARATION DES TUYAUX
 - INSTALLATION DU PRODUIT

AVERTISSEMENT



- Lisez et assimilez toutes les directives avant d'installer, déposer, régler ou entretenir des produits Victaulic.
- Dépressurisez et vidangez le système de tuyauterie avant d'installer, déposer, régler ou entretenir des produits Victaulic.
- Portez des lunettes de sécurité, un casque dur, des chaussures protectrices et une protection auditive.

Le fait de ne pas tenir compte des directives et avertissements peut entraîner une défaillance du système, provoquant des blessures graves et/ou d'importants dommages matériels.

Si des exemplaires supplémentaires des directives sont nécessaires ou si vous avez des questions sur le fonctionnement et l'installation adéquate et sécuritaire des produits Victaulic, communiquez avec Victaulic.

Pour les renseignements les plus récents sur des produits Victaulic, consultez le site web à l'adresse : www.victaulic.com.

Table des matières

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

IDENTIFICATION DES DANGERS	2
INTRODUCTION	3
RENSEIGNEMENTS IMPORTANTS.....	4
Tuyau en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedules 5S et 10S	4
Sélection des joints d'étanchéité	5
PRÉVENTION DE LA CONTAMINATION DE L'ACIER INOXYDABLE....	6
Manipulation et entreposage.....	6
Expédition	6
SPÉCIFICATIONS DU TUYAU	7
Tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 5S.....	7
Tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 10S.....	7
EXIGENCES MINIMALES EN MATIÈRE DE LONGUEUR	
MAMELONS POUR TUYAU.....	8
SUPPORT DE TUYAUTERIE.....	8
Support de tuyauterie pour tuyau en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 5S	9
Support de tuyauterie pour tuyau en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 10S	9
EXIGENCES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR POUR LES OUTILS VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S	10
CARACTÉRISTIQUES NOMINALES DE L'OUTIL VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S.....	11
NOMBRE APPROXIMATIF DE SERTISSAGES AVEC UNE BATTERIE COMPLÈTEMENT CHARGÉE.....	11
DÉGAGEMENT NÉCESSAIRE POUR L'UTILISATION DE LA PRESSE VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S.....	12
DIRECTIVES D'INSTALLATION DES PRODUITS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S POUR TUYAUX EN ACIER INOXYDABLE SCHEDULES 5S ET 10S	
EXIGENCES GÉNÉRALES D'INSTALLATION	14
PRÉPARATION DES TUYAUX.....	15
MARQUAGE DE TUYAU	16
Gabarit Vic-Press Schedule 10S	16
Règle ou ruban à mesurer	16
Manchons coulissants Vic-Press Schedule 10S.....	17



INFORMATION IMPORTANTE CONCERNANT LA LUBRIFICATION .	18
Manipulation de produits qui SONT pré-lubrifiés.....	18
Manipulation de produits qui ne SONT PAS pré-lubrifiés.....	18
MONTAGE DU PRODUIT	18
BOUCHONS PROFONDS VIC-PRESS SCHEDULE 10S STYLES P540/P560 POUR EXPANSION FUTURE DE LA TUYAUTERIE	20
Installation initiale du bouchon profond.....	20
Instructions pour l'expansion de la tuyauterie.....	21
VÉRIFICATION D'INSTALLATION.....	23
DONNÉES SUR LES PRODUITS	

DONNÉES SUR LES PRODUITS.....	25
RENSEIGNEMENTS UTILES	

TABLE DE CONVERSION D'UNITÉS DU SYSTÈME IMPÉRIAL ET DU SYSTÈME INTERNATIONAL (MÉTRIQUE)	41
ÉQUIVALENTS DÉCIMAUX DE FRACTIONS.....	42
MINUTES DE DEGRÉS D'ANGLES CONVERTIES EN DÉCIMALES....	42
PSI À PIEDS DE COLONNE D'EAU.....	43
PIEDS DE COLONNE D'EAU À PSI.....	43
OÙ SE PROCURER LES GUIDES D'INSTALLATION POUR LES PRODUITS SUPPLÉMENTAIRES.....	44

Renseignements généraux

IDENTIFICATION DES DANGERS

Les définitions correspondant aux différents degrés de risque figurent ci-dessous.



Ce symbole de mise en garde sur la sécurité est utilisé pour attirer l'attention sur des messages importants concernant la sécurité. Ce symbole est destiné à attirer l'attention sur des risques de blessures. Lisez attentivement les messages suivants, afin de bien les comprendre.

DANGER

- Le terme « DANGER » se rapporte à un danger immédiat pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles, si on ne suit pas les directives, y compris les précautions recommandées.

AVERTISSEMENT

- Le terme « AVERTISSEMENT » se rapporte à un danger ou à une pratique dangereuse pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles si on ne suit pas les directives, y compris les précautions recommandées.

ATTENTION

- Le terme « ATTENTION » se rapporte à un danger ou à une pratique dangereuse pouvant entraîner des blessures ou des dommages au produit ou à la propriété si on ne suit pas les directives, y compris les précautions recommandées.

AVIS

- On utilise le terme « AVIS » pour donner des consignes particulières, mais sans relation avec un danger quelconque.

INTRODUCTION

Ce manuel d'installation sur le terrain est un guide de référence de base sur le terrain pour les produits du système Victaulic Vic-Press Schedule 10S. Ce manuel fournit des références rapides aux renseignements d'installation appropriés. En plus de ce manuel, Victaulic offre les manuels suivants pour d'autres produits et matériaux :

- I-100 – Directives d'installation pour les produits en acier au carbone IPS et métriques, en acier inoxydable et en aluminium
- I-300 – Directives d'installation pour les produits AWWA
- I-600 – Directives d'installation pour les produits de raccordement en cuivre
- I-900 – Directives d'installation pour les produits HDPE

Des exemplaires supplémentaires de documents de renseignements d'installation sont offerts sur demande par Victaulic ou les distributeurs de produits Victaulic.

Ne jamais oublier les règles de l'art du métier de tuyauteur. Les pressions, températures, charges internes et externes, normes de performances et tolérances spécifiées ne doivent jamais être dépassées.

Beaucoup d'applications requièrent l'observation de conditions particulières, d'exigences de code et l'utilisation de facteurs de sécurité. Des ingénieurs qualifiés devraient se reporter au chapitre 26 du catalogue général de Victaulic (G-100) et à la publication 05.01 Victaulic « Guide de sélection de joints d'étanchéité » pour déterminer les exigences d'applications particulières.

AVIS

- **Victaulic souscrit à une politique d'amélioration continue de la qualité de ses produits et se réserve le droit de modifier les spécifications et la conception de produits, ainsi que d'équipements standards, sans préavis et sans aucune obligation.**
- **VICTAULIC COMPANY N'EST PAS RESPONSABLE DE LA CONCEPTION DES SYSTÈMES ET N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ RELATIVE À LA CONCEPTION INADÉQUATE DES SYSTÈMES.**
- **Le présent manuel a seulement pour but d'assister les professionnels du domaine à la mise en œuvre de leurs projets sans prétendre se substituer à leurs compétences qui sont toujours requises.**
- **Les renseignements contenus dans ce manuel et les autres publications de Victaulic remplacent et annulent toute autre publication précédente.**
- **Les dessins et/ou photographies du présent manuel peuvent avoir été grossis pour plus de clarté.**
- **Ce manuel de montage sur le terrain comporte des marques de commerce, copyrights et/ou caractéristiques de produits brevetées qui sont la propriété exclusive de Victaulic Company.**
- **BIEN QUE NOUS AYONS FAIT LE MAXIMUM POUR ASSURER LEUR EXACTITUDE, VICTAULIC, SES FILIALES ET SES ENTREPRISES AFFILIÉES NE GARANTISSENT D'AUCUNE FAÇON, DE FAÇON EXPLICITE OU IMPLICITE, LES RENSEIGNEMENTS CONTENUS OU AUXQUELS IL EST FAIT RÉFÉRENCE DANS CE MANUEL. TOUTE PERSONNE QUI UTILISE CES RENSEIGNEMENTS LE FAIT À SES RISQUES ET ASSUME TOUTE RESPONSABILITÉ DÉCOULANT D'UN TEL USAGE.**

RENSEIGNEMENTS IMPORTANTS

Tuyau en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedules 5S et 10S

Les produits de système Vic-Press Schedule 10S sont conçus pour raccorder les tuyaux en acier inoxydable Schedule 5S et 10S ASTM A-312 (de type 304/304L ou 316/316L) de 0.5 po/21.3 mm, 0.75 po/26.9 mm, 1 po/33.7 mm, 1.5 po/48.3 mm et 2 po/60.3 mm.

Lorsqu'ils sont utilisés avec un tuyau en acier inoxydable de calibre 10S, la pression maximale de service des produits pour systèmes Vic-Press de calibre 10S est de 500 psi/3 447 kPa (à l'exception de la vapeur, conformément au tableau de température/pression standard) pour l'eau, l'huile, les gaz non combustibles et les produits chimiques d'usage général. Toujours se reporter au bulletin portant sur le produit Vic-Press Schedule 10S pour les pressions maximales de service pour les adaptateurs à brides, soupapes, raccords, etc.

Lorsqu'ils sont utilisés avec un tuyau en acier inoxydable de calibre 5S, la pression maximale de service des produits du système Vic-Press de calibre 10S est de 300 psi/2 068 kPa ou ANSI Classe 150 (à l'exception de la vapeur, conformément au tableau de température/pression standard) pour l'eau, l'huile, les gaz non combustibles et les produits chimiques d'usage général.

Les produits du système Vic-Press Schedule 10S pour tuyau en acier inoxydable Schedules 5S et 10S sont certifiés UL en conformité avec l'ANSI/NSF 61 pour l'utilisation avec l'eau potable froide (+73°F/+23°C) et l'eau potable chaude (+180°F/+82°C).

Pour connaître les exigences en matière de support, se reporter au ASME B31.1, B31.3 et B31.9.

Les joints Victaulic sont conçus pour différentes températures et conditions de fonctionnement. Comme dans toute installation, il existe une relation directe entre la température, le caractère continu ou non du service et la durée de vie du joint. La publication Victaulic 05.01 « Guide de sélection des joints d'étanchéité » doit être consultée pour déterminer le type de joint d'étanchéité à utiliser dans chaque application.



AVERTISSEMENT

- **Le concepteur du système a la responsabilité de vérifier la compatibilité des tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 Schedules 5S et 10S (de type 304/304L et 316/316L) avec l'utilisation du liquide prévu.**
- **La composition chimique, le pH, la température de fonctionnement, la teneur en chlore, la teneur en oxygène et le débit, ainsi que leur effet sur les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 Schedules 5S et 10S (de type 304/304L et 316/316L) doivent être évalués par le rédacteur du descriptif pour confirmer que la vie utile du système est adéquate à l'usage prévu.**

Le fait de ne pas tenir compte de ces directives peut entraîner une défaillance du produit et provoquer des blessures graves et/ou d'importants dommages matériels.



Sélection des joints d'étanchéité

ATTENTION

- Pour assurer des performances maximales, toujours utiliser le joint d'étanchéité adéquat pour l'usage prévu.
- Le fait de ne pas utiliser le joint d'étanchéité adéquat à l'usage peut entraîner sa rupture et causer d'importants dommages matériels.**

Beaucoup de facteurs doivent être considérés pour déterminer les performances optimales d'un joint d'étanchéité. Ne pas soumettre des joints d'étanchéité à des températures dépassant les limites recommandées pour ne pas réduire leur durée de vie et leurs performances.

Les usages indiqués ci-dessous ne sont que des recommandations générales et doivent être utilisés qu'avec des joints d'étanchéité Victaulic. Les recommandations qui s'appliquent à des conditions de service données ne supposent pas nécessairement que les raccords, les accouplements connexes et les autres composants conviennent à ces mêmes conditions de service. Toujours se reporter au plus récent guide de sélection de joints d'étanchéité Victaulic (05.01) pour les recommandations de service.

Joint standard

Grade	Plage de température	Composé	Code couleur	Recommandations générales d'utilisation*
H	-20 °F à +210 °F -29 °C à +99 °C	Buna-N hydrogéné	Deux lignes orange	Recommandés pour des concentrations variant, dans les limites de température indiquées, de pétrole chaud et eau, d'hydrocarbures, d'air et de vapeurs de pétrole, d'huiles végétales et minérales, et de liquides pour automobiles, comme l'huile moteur et à boîte de vitesses. Homologués UL selon ANSI/NSF 61 pour service d'eau potable froide et chaude [températures de +23 °C (+73 °F) et +82 °C (+180 °F)].
Les produits du système Vic-Press sont munis de façon standard de joints grade H sauf si un autre grade est spécifié au moment de la commande.				

Joints en option

Grade	Plage de température	Composé	Code couleur	Recommandations générales d'utilisation*
E	-30 °F à +250 °F -34 °C à +121 °C	EPDM	Bande verte	Usage recommandé pour l'eau chaude dans la plage de température spécifiée et avec divers acides dilués, l'air sans huile et plusieurs produits chimiques. Homologués UL selon ANSI/NSF 61 pour service d'eau potable froide et chaude [températures de +23 °C (+73 °F) et +82 °C (+180 °F)]. USAGE NON RECOMMANDÉ AVEC LES PRODUITS PÉTROLIERS ET LA VAPEUR.
O	+20 °C à +300 °F -7 °C à +149 °C	Fluoro-élastomère	Bande bleue	Usage recommandé sur plusieurs acides oxydants, les huiles de pétrole, les hydrocarbures halogénés, les lubrifiants, les fluides hydrauliques, les liquides organiques et l'air chargé d'hydrocarbures. Certifié conforme à l'annexe G des normes ANSI/NSF 61 pour l'eau potable jusqu'à une température de +82 °C (+180 °F). USAGE NON RECOMMANDÉ POUR L'EAU BOUILLANTE ET LA VAPEUR.

* Les produits du système Vic-Press Schedule 10S doivent être utilisés seulement pour les services qui sont compatibles avec les matériaux des joints et des raccords. Une utilisation incompatible peut provoquer une fuite. Se reporter au Guide de Sélection des Joints Victaulic (05.01) pour des recommandations spécifiques.

PRÉVENTION DE LA CONTAMINATION DE L'ACIER INOXYDABLE

Ces recommandations sont fournies comme lignes directrices générales pour aider à éviter la contamination des surfaces de produits en acier inoxydable.

Manipulation et entreposage

1. Les produits en acier inoxydable doivent être manipulés avec des appareils non contaminants (comme des sangles en nylon ou des appareils protégés par une plaque de protection non contaminante).
2. Si des sangles en acier au carbone sont utilisées, un matériau de protection doit être placé entre la sangle et le produit en acier inoxydable. Les matériaux non contaminants fréquemment utilisés sont le bois, le carton, le papier, la toile et un autre matériau en acier inoxydable.
3. Les produits en acier inoxydable doivent être entreposés sur des casiers ou longrines fabriqués avec un matériau non contaminant.
4. Les produits en acier inoxydable doivent être entreposés dans une zone séparée des produits en fer ou en acier au carbone.
5. Ne pas grimper ou se tenir sur les produits en acier inoxydable.
6. Dans les zones d'entreposage où l'air est salin (comme près de l'océan), les produits en acier inoxydable doivent être couverts d'une bâche en plastique.

Expédition

1. Les produits en acier inoxydable doivent être expédiés dans des matériaux d'emballage neufs, non contaminants et ne causant aucun dommage.
2. Si le marquage direct sur les produits en acier inoxydable est nécessaire, le faire à l'aide d'un marqueur ne contenant pas plus de 50 parties par million (ppm) de chlore hydrosoluble. Ce chlore doit être mesuré après le séchage du marquage.
3. Au besoin, les étiquettes et connecteurs d'identification doivent être fabriqués avec des matériaux non contaminants.
4. Les produits en acier inoxydable doivent être expédiés séparément de ceux en fer ou en acier au carbone. Si les produits en acier inoxydable et ceux en fer ou en acier au carbone doivent être expédiés ensemble, une attention spéciale doit être portée pour séparer les matériaux de nature différente à l'aide de matériel de protection non contaminants.

SPÉCIFICATIONS DU TUYAU

Tuyau en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 5S

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Dimensions et poids du tuyau				
		Diamètre extérieur maximum	Diamètre extérieur minimum	Diamètre nominal intérieur pouces/mm	Épaisseur nominale de la paroi pouces/mm	Poids approximatif du tuyau par pied (lb/kg)
½	0.840 21.3	0.855 21.72	0.809 20.55	0.710 18.0	0.065 1.7	0.6 0.2
¾	1.050 26.9	1.065 27.05	1.019 25.88	0.920 23.4	0.065 1.7	0.7 0.3
1	1.315 33.7	1.330 33.78	1.284 32.61	1.185 30.1	0.065 1.7	0.9 0.4
1 ½	1.900 48.3	1.915 48.64	1.869 47.47	1.770 45.0	0.065 1.7	1.3 0.5
2	2.375 60.3	2.406 61.11	2.344 59.54	2.245 57.0	0.065 1.7	1.7 0.7

Tuyau en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 10S

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Dimensions et poids du tuyau				
		Diamètre extérieur maximum	Diamètre extérieur minimum	Diamètre nominal intérieur pouces/mm	Épaisseur nominale de la paroi pouces/mm	Poids approximatif du tuyau par pied (lb/kg)
½	0.840 21.3	0.855 21.72	0.809 20.55	0.674 17.1	0.083 2.1	0.7 0.3
¾	1.050 26.9	1.065 27.05	1.019 25.88	0.884 22.5	0.083 2.1	0.9 0.4
1	1.315 33.7	1.330 33.78	1.284 32.61	1.097 27.9	0.109 2.8	1.4 0.6
1 ½	1.900 48.3	1.915 48.64	1.869 47.47	1.682 42.7	0.109 2.8	2.1 0.9
2	2.375 60.3	2.406 61.11	2.344 59.54	2.157 54.8	0.109 2.8	2.7 1.2



EXIGENCES MINIMALES EN MATIÈRE DE LONGUEUR MAMELONS POUR TUYAU

AVERTISSEMENT

- Les tuyaux utilisés avec les produits du système Vic-Press Schedule 10S doivent être conformes aux exigences en matière de longueur des mamelons de tuyauterie indiquées dans le tableau ci-dessous.

Le fait de ne pas tenir compte de ces directives peut rendre l'installation du produit inadéquate et provoquer des blessures graves et/ou d'importants dommages matériels.

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Longueur de mamelons de tuyauterie minimale pouces/mm
1/2	0.840 21.3	3 1/8 79
3/4	1.050 26.9	3 1/8 79
1	1.315 33.7	4 102
1 1/2	1.900 48.3	3 1/2 89
2	2.375 60.3	4 102

SUPPORT DE TUYAUTERIE

AVERTISSEMENT

- NE PAS grimper sur des tuyaux installés à l'aide de produits du système Vic-Press Schedule 10S ou s'y suspendre.

Le fait de ne pas tenir compte de cette directive entraîne une tension inutile sur le joint d'étanchéité posé et peut l'endommager, ce qui peut causer des blessures graves et d'importants dommages matériels.

Une tuyauterie, dont les raccords sont faits à l'aide des produits du système Vic-Press Schedule 10S, comme tous les autres systèmes de tuyauterie, requiert un support pour soutenir le poids des tuyaux et de l'équipement. La méthode de support doit permettre d'éliminer la tension sur les joints, la tuyauterie et les autres composants. De plus, la méthode de support doit permettre le mouvement de la canalisation et, au besoin, d'autres exigences de conception, comme le drainage.

Les tableaux des pages suivantes indiquent l'espacement maximal suggéré entre les supports de tuyau pour les structures droites et horizontales.

AVIS

- Les valeurs indiquées dans les tableaux de la page suivante ne sont pas destinées à être utilisées comme spécifications pour toutes les installations et NE DOIVENT PAS être utilisées dans les situations où des calculs critiques sont faits ou dans les situations où une charge concentrée est placée entre des supports.
- Victaulic Company n'est pas responsable de la conception des systèmes et n'assume aucune responsabilité pour les systèmes dont la conception est inadéquate.

Support de tuyauterie pour les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 5S

Pour les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 5S, l'espacement maximal entre les supports correspond au ASME B31.1, B31.3 ou B31.9, comme indiqué, et doit être utilisé seulement avec les produits du système Vic-Press Schedule 10S.

Diamètre de tuyau		Espacement maximal suggéré entre supports – pieds/mètres					
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Eau			Gaz ou air		
		B31.1	B31.3	B31.9	B31.1	B31.3	B31.9
½	0.840	6.5	6.5	7.0	7.0	7.0	7.5
	21.3	2.0	2.0	2.1	2.1	2.1	2.3
¾	1.050	7.5	7.5	8.0	8.0	8.0	9.0
	26.9	2.3	2.3	2.4	2.4	2.4	2.7
1	1.315	8.0	8.0	9.5	9.0	9.0	10.5
	33.7	2.4	2.4	2.9	2.7	2.7	3.2
1 ½	1.900	9.5	9.5	11.0	11.0	11.0	14.0
	48.3	2.9	2.9	3.4	3.4	3.4	4.3
2	2.375	10.5	10.5	11.5	12.5	12.5	15.5
	60.3	3.2	3.2	3.5	3.8	3.8	4.7

Support de tuyauterie pour les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 10S

Pour les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedule 10S, l'espacement maximal entre les supports correspond au ASME B31.1, B31.3 ou B31.9, comme indiqué, et doit être utilisé seulement avec les produits du système Vic-Press Schedule 10S.

Diamètre de tuyau		Espacement maximal suggéré entre supports – pieds/mètres					
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Eau			Gaz ou air		
		B31.1	B31.3	B31.9	B31.1	B31.3	B31.9
½	0.840	6.5	6.5	7.0	7.0	7.0	7.5
	21.3	2.0	2.0	2.1	2.1	2.1	2.3
¾	1.050	7.5	7.5	8.5	8.0	8.0	9.0
	26.9	2.3	2.3	2.6	2.4	2.4	2.7
1	1.315	8.5	8.5	10.0	9.0	9.0	10.5
	33.7	2.6	2.6	3.1	2.7	2.7	3.2
1 ½	1.900	10.0	10.0	12.5	11.0	11.0	13.5
	48.3	3.1	3.1	3.8	3.6	3.6	4.1
2	2.375	11.0	11.0	13.0	12.5	12.5	15.5
	60.3	3.6	3.6	4.0	3.8	3.8	4.7



EXIGENCES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR POUR LES OUTILS VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S

AVIS

- Bien que les outils Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S pour les produits du système Vic-Press de calibre 10S soient conçus pour une utilisation sécuritaire et fiable, il est impossible de prévoir toutes les circonstances pouvant provoquer un accident. Les directives suivantes sont recommandées pour l'utilisation sécuritaire des outils Victaulic PFT510 Vic-Press. Reportez-vous toujours au manuel d'instruction particulier de l'outil pour connaître les directives de sécurité applicables.

1. **Lire et comprendre le manuel d'utilisation et d'entretien TM-PFT510.**
Lire attentivement le manuel fourni avant d'utiliser ou de graisser l'outil Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S. Se familiariser avec le fonctionnement, les applications et les limites d'utilisation de l'outil. En connaître en particulier les dangers spécifiques. Ranger ce manuel d'utilisation dans un endroit à la portée de la main. Pour obtenir des exemplaires supplémentaires du manuel, communiquer avec Victaulic.
2. **Les produits du système Vic-Press Schedule 10S sont conçus pour être utilisés avec les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 de type 304/304L et 316/316L Schedules 5S et 10S seulement.**
3. **Éviter les mises en marche accidentelles.** Ne pas déplacer l'outil avec le doigt sur la détente.
4. **Environnement d'utilisation.** Ne pas utiliser les outils dans des endroits humides. Porter des protections auditives lors d'utilisation dans des conditions bruyantes d'atelier. S'assurer que la zone de travail est bien éclairée. Éviter les endroits près des liquides et des gaz inflammables, ainsi que les atmosphères explosives.
5. **Garder propre toutes les aires de travail.** Garder l'aire de travail dégagée de tout obstacle qui pourrait limiter les mouvements de l'opérateur. Nettoyer tout déversement.
6. **S'assurer qu'il y a un dégagement suffisamment pour utiliser l'outil adéquatement.** Le montage des produits du système Vic-Press Schedule 10S nécessite un dégagement suffisant pour permettre d'ouvrir les mâchoires et positionner l'outil sur les raccords.
7. **Porter des vêtements appropriés.** Ne pas porter de chemises non boutonnées ou poignets de chemise non serrés, de cravates ou tout autre vêtement qui pourrait être pris dans les pièces mobiles. Toujours porter des lunettes de sécurité, ainsi qu'une protection des pieds. Des gants de caoutchouc et des chaussures antidérapantes sont recommandés.
8. **Rester vigilant.** Ne pas utiliser les outils lorsqu'on est somnolent sous l'effet de médicaments ou de la fatigue. Éviter les jeux brutaux autour des outils et maintenir les spectateurs à une distance sécuritaire de l'espace de travail immédiat.
9. **Inspecter l'équipement.** Avant de mettre en marche l'outil, vérifier que toutes les pièces mobiles sont libres de se déplacer sans rencontrer d'obstacle. S'assurer que les composants de l'outil sont installés et fixés correctement.
10. **Garder les doigts et les mains hors des mâchoires de la presse lorsqu'elle est en marche.**
11. **Fixer la pièce.** À l'aide de brides de serrage, d'étaux ou de colliers de suspension pour tuyaux fixés, maintenir les pièces et ainsi libérer les mains de l'utilisateur.
12. **Ne pas tenter d'atteindre des composants hors de portée.** Se tenir bien en appui et en équilibre sur les deux pieds.
13. **Ne pas utiliser d'outil de la mauvaise façon.** Ne l'utiliser que pour les fonctions pour lesquelles il a été conçu. Ne pas faire forcer l'outil.
14. **Utiliser seulement les mâchoires de la presse du système Victaulic Vic-Press Schedule 10S de dimension adéquate pour le produit installé.**
15. **Toujours retirer la pile avant de graisser les composants de l'outil.**
Seul le personnel autorisé devrait graisser les composants de l'outil.



16. **Toujours maintenir les outils en place.** Garder les outils propres pour assurer une utilisation sécuritaire et fiable. Suivre toutes les directives de nettoyage et de graissage, ainsi que les directives d'entretien de la mâchoire. Faire état des conditions non sécuritaires au personnel autorisé pour qu'elles soient immédiatement corrigées.
17. **Vérifier qu'il n'y a pas de pièce endommagée.** Vérifier l'alignement des pièces mobiles, et qu'aucune pièce et qu'aucun support n'est endommagé, et qu'il n'y a pas d'autres conditions qui pourraient affecter le fonctionnement de l'outil ou de la mâchoire. Les pièces endommagées doivent être remplacées dans un centre de service autorisé. Les commutateurs défectueux doivent être remplacés dans un centre de service autorisé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur d'alimentation ne fonctionne pas correctement.
18. **NE JAMAIS MODIFIER L'OUTIL VIC-PRESS SCHEDULE 10S PFT510 OU SES PARTIES DE MÂCHOIRE DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT. La modification de toute pièce de l'outil annulera la garantie Victaulic.**
19. **N'enlever aucune des étiquettes apposées sur l'outil.** Remplacez toute étiquette usée ou endommagée.
20. **Entreposer les outils Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S dans un endroit sec et sécuritaire lorsqu'ils ne sont pas utilisés.**

CARACTÉRISTIQUES NOMINALES DE L'OUTIL VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S

L'outil Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S est conçu pour joindre des produits du système Victaulic Vic-Press Schedule 10S avec les tuyaux en acier inoxydable ASTM A-312 Schedules 5S et 10S seulement (de type 304/304L ou 316/316L) de 0.5 po/12.7 mm, ¾ po/19.0 mm, 1 po/25.4 mm, 1 ½ po/38.1 mm et 2 po/50.8 mm.



AVERTISSEMENT

- **NE PAS tenter de poser des produits du système Victaulic Vic-Press Schedule 10S avec tout autre outil que le Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S.**
- **NE PAS tenter d'installer des produits du système Victaulic Vic-Press pour calibre 10S dans les installations à tuyaux en acier au carbone.**

Le fait de ne pas suivre ces directives entraîne une installation inadéquate du produit ainsi qu'une rupture de joint provoquant des blessures graves et/ou d'importants dommages matériels.

NOMBRE APPROXIMATIF DE SERTISSAGES AVEC UNE BATTERIE COMPLÈTEMENT CHARGÉE

Le tableau suivant liste le nombre approximatif de sertissages, selon le diamètre de tuyau, réalisable avec un outil PFT510 Vic-Press Schedule 10S avec une batterie complètement chargée. **REMARQUE** : le nombre de sertissages peut varier avec les caractéristiques du tuyau, l'âge des batteries, etc.

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Nombre approximatif de sertissages avec une batterie complètement chargée
½	0.840 21.3	136
¾	1.050 26.9	110
1	1.315 33.7	87
1 ½	1.900 48.3	47
2	2.375 60.3	35



DÉGAGEMENT NÉCESSAIRE POUR L'UTILISATION DE LA PRESSE VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Le montage des produits du système Vic-Press Schedule 10S nécessite un dégagement suffisant à l'ouverture des mâchoires et au positionnement de celles-ci sur le raccord ou l'accouplement. L'outil doit être perpendiculaire au raccord ou à l'accouplement et au tuyau de raccordement.

Tableau I Dimensions du dégagement exigé

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A pouces/ mm	B pouces/ mm	C pouces/ mm
½	0.840 21.3	1 ¾ 44	4 102	4 ½ 114
¾	1.050 26.9	1 ¾ 44	4 102	4 ½ 114
1	1.315 33.7	1 ¾ 44	4 102	4 ¾ 121
1 ½	1.900 48.3	4 ¾ 121	5 127	6 ¼ 159
2	2.375 60.3	4 ¾ 121	5 ¼ 133	6 ¾ 171

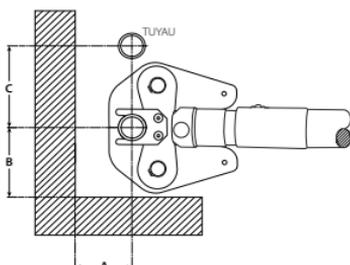


Tableau II Dimensions du dégagement exigé

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A pouces/ mm	B pouces/ mm	C pouces/ mm
½	0.840 21.3	2 ¼ 57	2 ¾ 70	5 ¾ 146
¾	1.050 26.9	2 ½ 64	2 ¾ 70	6 ¼ 159
1	1.315 33.7	3 76	2 ¾ 70	7 178
1 ½	1.900 48.3	4 ¾ 121	5 127	6 ¼ 159
2	2.375 60.3	4 ¾ 121	5 ¼ 133	6 ¾ 171

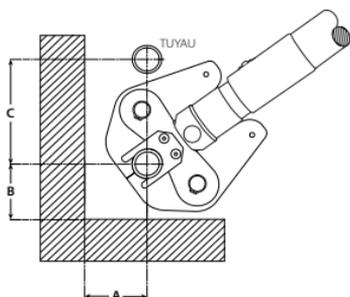
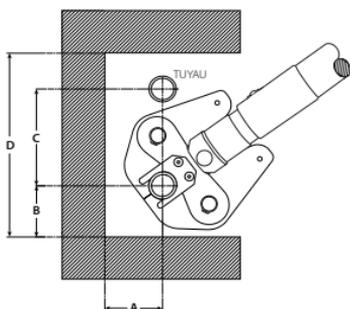


Tableau III Dimensions du dégagement exigé

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A pouces/ mm	B pouces/ mm	C pouces/ mm	D pouces/ mm
½	0.840 21.3	2 ¼ 57	2 ¾ 70	5 ¾ 146	12 ½ 318
¾	1.050 26.9	2 ½ 64	2 ¾ 70	6 ¼ 159	12 ½ 318
1	1.315 33.7	3 76	2 ¾ 70	7 178	13 330
1 ½	1.900 48.3	4 ¾ 121	5 127	6 ¼ 159	16 406
2	2.375 60.3	4 ¾ 121	5 ¼ 133	6 ¾ 171	18 457



**Directives
d'installation des
produits du système
Vic-Press Schedule
10S pour tuyaux
en acier inoxydable
Schedules 5S et 10S**

EXIGENCES GÉNÉRALES D'INSTALLATION



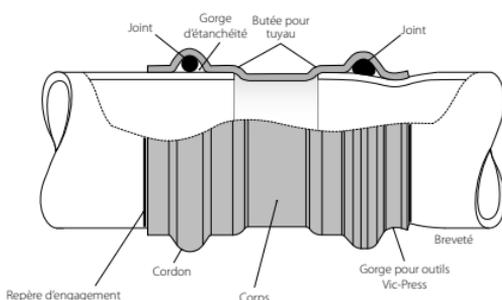
AVERTISSEMENT



- Lire et comprendre toutes les directives, dont le manuel d'utilisation et d'entretien du PFT510 Vic-Press Schedule 10S Tool, avant de poser tout produit du système Victaulic Vic-Press Schedule 10S.
- Faire tomber la pression dans le système de tuyauterie et vidanger celui-ci, avant dépose, installation ou réglage de tout produit Victaulic.
- Porter des lunettes et un casque de sécurité, ainsi qu'une protection des pieds. Autrement, il peut y avoir des blessures graves, mauvaise installation des produits ou d'importants dommages matériels.

AVANT EMBOUTISSAGE

APRÈS EMBOUTISSAGE



Grossissement des détails pour plus de clarté

Les directives suivantes comportent des renseignements important sur l'installation de produits du système Victaulic Vic-Press Schedule 10S et elles doivent être suivies pour assurer l'étanchéité.

Vérifier le joint d'étanchéité fourni pour s'assurer qu'il est conforme à l'utilisation à laquelle il est destiné. Se reporter au chapitre « Sélection des joints d'étanchéité » pour plus de renseignements.

Lire le manuel d'utilisation et d'entretien fourni avec l'outil PFT510 Vic-Press Schedule 10S.

Les dimensions de tuyau doivent respecter les limites de tolérance. Ces limites de tolérance sont sujettes aux normes spécifiées d'acceptabilité. Se reporter au chapitre « Spécifications du tuyau » pour plus de renseignements.

Toujours mesurer la profondeur d'insertion à l'aide du gabarit Vic-Press Schedule 10S, d'une règle ou d'un ruban à mesurer. Faire une marque à la profondeur d'insertion désirée. Cette marque est un indicateur important de l'insertion complète de l'extrémité du tuyau dans le raccord. Se reporter au chapitre « Marquage de tuyau » pour les exigences.

IL SE PEUT QUE LES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ DES PRODUITS VIC-PRESS SCHEDULE 10S SOIENT PRÉ-LUBRIFIÉS.

Si le produit est reçu emballé dans un sac, les joints ont été pré-lubrifiés à l'usine. Ces emballages servent à préserver le lubrifiant. NE PAS déballer les produits de leur sac d'expédition avant l'installation/le pressage.

Si le produit n'est pas emballé dans un sac, ses joints ne sont PAS pré-lubrifiés. Pour plus de détails, se reporter à la section « Information importante concernant la lubrification ».

Les produits du système Vic-Press Schedule 10S ont des dimensions axe/embout ou embout/embout uniques. Dans le cas de produits taraudés ayant des caractéristiques de filetage particulières, comme les sondes, les cuvettes de cache-entrée, etc., il est nécessaire de vérifier si les normes de filetage et la profondeur d'engagement sont compatibles avec les dimensions des raccords. Sans cette vérification préalable, il peut y avoir des difficultés d'assemblage ou des fuites.

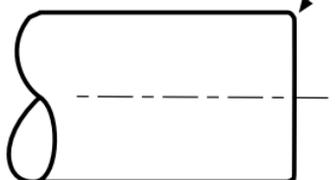


DIRECTIVES D'INSTALLATION DES PRODUITS
DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S POUR TUYAUX
EN ACIER INOXYDABLE SCHEDULES 5S ET 10S RÉV_D

PRÉPARATION DES TUYAUX

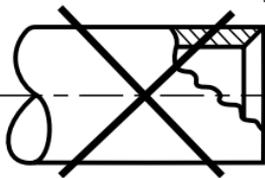
ACCEPTABLE

ARÊTES ACÉRÉES ADOUCIES
ET BAVURES ENLEVÉES



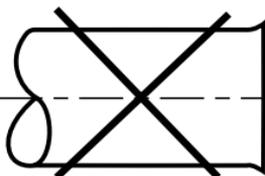
Les extrémités de tuyaux doivent être coupées à angle droit et le diamètre extérieur ne doit pas être acéré et comprendre de bavures, de filet de soudure surélevé, de marques axiales de coupe, égratignures et indentations.

INACCEPTABLE



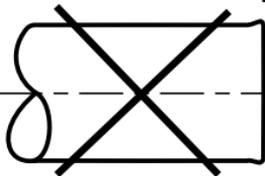
Un chanfrein excessif sur le diamètre intérieur entaille le joint lors du montage du produit. Un chanfrein excessif est inacceptable.

INACCEPTABLE

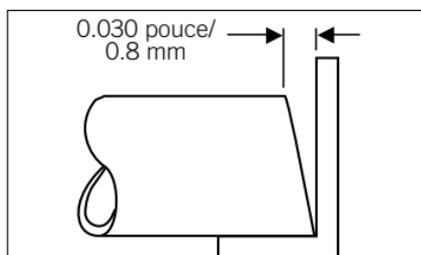


Les disques abrasifs et scies laissent aux extrémités des tuyaux des arêtes particulièrement prononcées d'un côté. Les bavures et les arêtes vives sont inacceptables.

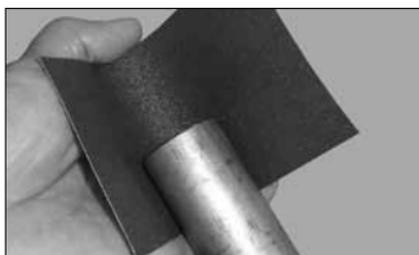
INACCEPTABLE



Un coupe-tuyau à disques émoussés pousse les arêtes du tuyau vers l'extérieur, ce qui augmente le diamètre du tuyau. Un diamètre de tuyau surdimensionné est inacceptable.



1. Les extrémités de tuyau doivent être coupées d'équerre (la dimension S est indiquée ci-dessus) à moins de 0.030 po/0.8 mm.



2. Nettoyer et vérifier les extrémités du tuyau. S'assurer que l'extrémité du tuyau ne comporte pas de barbes, d'angles vifs, de cordons de soudure surélevés, de marques axiales engravées, d'égratignures et d'indentations à un minimum de 2 po/51 mm de l'extrémité du tuyau.

MARQUAGE DE TUYAU

ATTENTION

- La profondeur d'insertion doit être mesurée et indiquée sur l'extrémité du tuyau pour fournir une confirmation visuelle que le tuyau est complètement inséré dans le raccord.

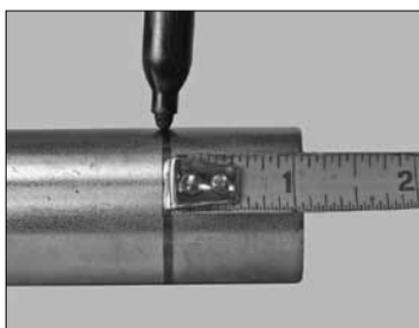
Le non-respect de ces directives peut causer un montage inapproprié du produit, et provoquer une fuite du joint d'étanchéité et/ou des dommages matériels.



2. Lorsque le tuyau est inséré complètement dans le gabarit, marquer le tuyau le long de l'arête du gabarit à l'aide d'un marqueur ou d'un bâton de peinture, tel qu'illustré ci-dessus.

3. Retirer le gabarit du tuyau.

Règle ou ruban à mesurer



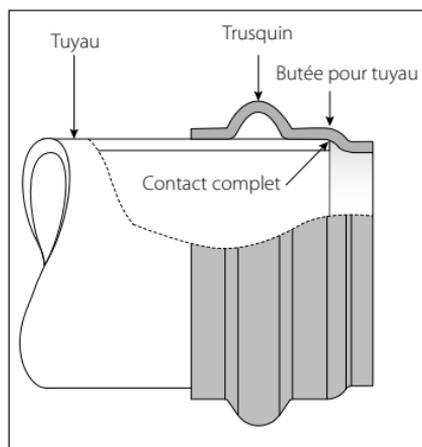
1. Lors de l'utilisation d'une règle ou d'un ruban à mesurer, se reporter au tableau « Exigences en matière de profondeur d'insertion Vic-Press Schedule 10S » ci-dessous. Mesurer à partir de l'extrémité du tuyau. Faire une marque sur le contour du tuyau à l'aide d'un marqueur ou d'un bâton de peinture, comme qu'illustré ci-dessus.

Exigences en matière de profondeur d'insertion Vic-Press Schedule 10S

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Exigences en matière de profondeur d'insertion pouces/mm
1/2	0.840 21.3	1 1/16 27
3/4	1.050 26.9	1 1/16 27
1	1.315 33.7	1 3/16 30
1 1/2	1.900 48.3	1 3/8 35
2	2.375 60.3	1 5/8 41

La profondeur d'insertion de tuyau doit être mesurée à l'aide du gabarit Vic-Press Schedule 10S, d'une règle ou d'un ruban à mesurer. Se reporter aux directives ci-dessous qui fournissent des directives détaillées pour la mesure et le marquage des extrémités de tuyau.

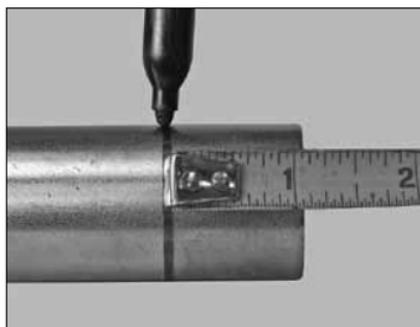
Gabarit Vic-Press Schedule 10S



1. Lors de l'utilisation de gabarit Vic-Press Schedule 10S, insérer l'extrémité du tuyau dans le gabarit de dimension adéquate. S'assurer que l'extrémité du tuyau est en contact avec la butée de tuyau (se reporter à l'illustration ci-dessus).

Manchons coulissants Vic-Press Schedule 10S

Les manchons coulissants Vic-Press Schedule 10S ne comportent pas de butée de tuyau de façon à permettre différentes profondeurs d'insertion. Pour assurer un montage adéquat, le tuyau doit être inséré dans le raccord à la profondeur d'insertion minimale indiquée dans le tableau « Exigences en matière de profondeurs d'insertion minimales de manchon coulissant Vic-Press Schedule 10S » ci-dessous.



1. Se reporter au tableau « Exigences en matière de profondeurs d'insertion minimales de manchon coulissant Vic-Press Schedule 10S » ci-dessous. Utiliser une règle ou un ruban à mesurer pour mesurer à partir de l'extrémité du tuyau. Faire une marque sur le contour du tuyau à l'aide d'un marqueur ou d'un bâton de peinture, tel qu'illustré ci-dessus.

Exigences en matière de profondeurs d'insertion minimales de manchon coulissant Vic-Press Schedule 10S

Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	Exigences en matière de profondeur d'insertion pouces/mm
1/2	0.840 21.3	1 1/16 27
3/4	1.050 26.9	1 1/16 27
1	1.315 33.7	1 3/16 30
1 1/2	1.900 48.3	1 3/8 35
2	2.375 60.3	1 5/8 41

INFORMATION IMPORTANTE CONCERNANT LA LUBRIFICATION

Manipulation de produits qui SONT pré-lubrifiés

ATTENTION

- Ne PAS sortir les produits Vic-Press Schedule 10S de leur emballage d'expédition avant l'installation/ le montage.
- L'entreposage et la manipulation adéquate des produits dont les joints sont pré-lubrifiés est primordiale pour garantir la bonne performance du produit.

Ne pas suivre les présentes directives peut causer une accumulation de saletés ou débris sur les joints pré-lubrifiés ce qui peut conduire au pincement ou au cisaillement des joints causant fuites et dommages matériels.

Si le produit est reçu dans un sac d'emballage, ses joints sont pré-lubrifiés à l'usine et ils ne nécessitent pas de lubrification supplémentaire. Le sac d'expédition sert à préserver la lubrification intacte. Ne PAS sortir ces produits de leur sac d'expédition avant l'installation/ le pressage.

Cependant, si le produit a été sorti de son sac d'expédition pour toute période de temps avant son montage, les joints d'étanchéité et l'intérieur du raccord doivent être examinés pour garantir qu'aucun débris ne s'y trouve. Si le produit n'est pas manipulé de façon conforme ou que toute saleté ou débris est présent sur les joints ou l'intérieur du raccord, déposer le joint de sa cavité et le nettoyer à l'eau courante, puis réappliquer une couche mince de lubrifiant Victaulic sur toute la surface de chaque joint. Reposer les joints adéquatement dans leur cavité.

Si un côté du raccord est monté et son joint pressé et que l'autre côté doit être exposé à l'air ambiant pour une période prolongée, cette section doit être recouverte pour prévenir toute contamination de poussières ou débris. Si cette directive n'est pas respectée, la partie exposée doit être déposée, nettoyée et lubrifiée à nouveau selon la procédure décrite ci-dessus.

Manipulation de produits qui ne SONT PAS pré-lubrifiés

ATTENTION

- Les joints d'étanchéité des produits Vic-Press Schedule 10S qui ne sont pas livrés dans un sac d'emballage doivent être lubrifiés.

Le non-respect de ces directives peut causer un pincement ou une déchirure des joints d'étanchéité et provoquer une fuite du joint ou des dommages matériels.



SI LE PRODUIT REÇU N'EST PAS DANS UN SAC D'EMBALLAGE DE L'USINE, SES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ NE SONT PAS PRÉ-LUBRIFIÉS ET DOIVENT ÊTRE LUBRIFIÉS DE LA FAÇON SUIVANTE :

la lubrification est essentielle pour prévenir le pincement des joints pendant le montage. Les accouplements doivent être immergés dans une solution d'eau savonneuse.

S'assurer que tous les joints sont bien mouillés et effectuer le montage et le pressage avant que les pièces s'assèchent.

MONTAGE DU PRODUIT



1. Vérifier les orifices des produits du système Vic-Press Schedule 10S pour s'assurer que les joints d'étanchéité sont placés correctement dans la gorge d'étanchéité. Vérifier que les joints sont fabriqués avec un matériau qui convient à l'usage prévu.

ATTENTION

- **NE PAS forcer le tuyau dans le raccord ou la pièce d'ajustage.**
- **Pour faciliter l'insertion, pivoter lentement le tuyau en l'insérant dans le raccord.**

Forcer le tuyau pourrait causer un pincement ou une déchirure du joint d'étanchéité et provoquer une fuite du joint ou des dommages matériels



2. Pour raccords et accouplements standard :

insérer le tuyau dans le raccord ou l'accouplement en faisant un léger mouvement de torsion pour faciliter l'insertion. Le tuyau doit être en contact avec la butée de tuyau dans le raccord ou l'accouplement. S'assurer que le tuyau est inséré complètement jusqu'à la marque faite aux étapes précédentes.

2a. Pour les manchons coulissants :

insérer le tuyau dans le manchon coulissant en faisant un léger mouvement de torsion pour faciliter l'insertion. Puisque les manchons coulissants ne comportent pas de butée, s'assurer que le tuyau est inséré complètement jusqu'à la marque faite selon le chapitre intitulé « Manchons coulissants Vic-Press Schedule 10S ».

AVERTISSEMENT

- **Avant d'utiliser l'outil Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S, lire et comprendre le manuel d'utilisation et d'entretien du TM-PFT510 ainsi que toutes les étiquettes sur l'outil.**
- **NE PAS ALTÉRER L'OUTIL VIC-PRESS SCHEDULE 10S PFT510 OU SES MÂCHOIRES DE QUELLE QUE FAÇON QUE CE SOIT. TOUTE MODIFICATION ANNULE LA GARANTIE VICTAULIC.**

Le non-respect de ces directives peut conduire à des blessures graves, à un mauvais fonctionnement de l'outil, à un montage inadéquat du joint d'étanchéité et à d'importants dommages matériels.

AVIS

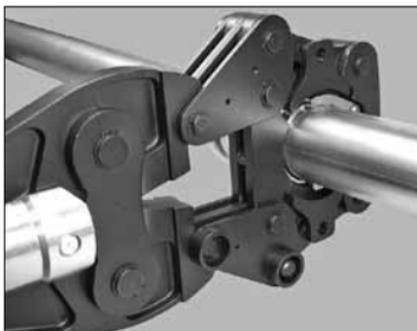
- **Pour les produits du système Vic-Press Schedule 10S qui comportent des raccords taraudées, la partie de sortie du raccord doit être maintenue fermement à l'aide d'une clé à tuyau pendant le pressage.**



Mâchoire Vic-Press standard pour diamètres 1/2 po/21.3 mm, 3/4 po/26.9 mm, et 1 po/33.7 mm



Mâchoire de pressage de bague et d'adaptateur Vic-Press pour diamètres 1 1/2 po/48.3 mm et 2 po/60.3 mm



3. Alignement du tuyau. S'assurer que la jonction est droite et que les marques sur le tuyau indiquent qu'il est inséré complètement dans le raccord ou l'accouplement avant d'effectuer le serrage. L'outil PFT510 Vic-Press Schedule 10S ne redressera pas un joint non rectiligne lors du serrage. Il est essentiel d'avoir un bon support et d'utiliser l'outil avec soin pour obtenir des joints droits. **REMARQUE :** pour des dimensions de 1 1/2 po/48.3 mm et 2 po/60.3 mm, l'ensemble mâchoire de pressage d'adaptation Vic-Press et bague de montage (illustré ci-dessus) doivent être utilisés. Pour plus de renseignements sur le réglage et l'utilisation de l'outil, consultez toujours le manuel d'utilisation et d'entretien du TM-PFT510.

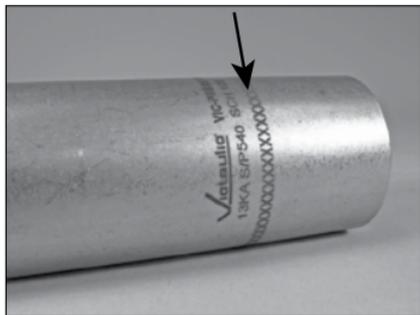
BOUCHONS PROFONDS VIC-PRESS SCHEDULE 10S STYLES P540/P560 POUR EXPANSION FUTURE DE LA TUYAUTERIE

! AVERTISSEMENT



- Lire attentivement et assimiler les directives avant l'installation de tout produit de tuyauterie Victaulic.
- Dépressuriser et vidanger tout le système de tuyauterie, avant de tenter de couper le système existant Vic-Press Schedule 10S.
- **NE PAS** utiliser de chalumeau ni d'autre source de chaleur près des produits du système Vic-Press Schedule 10S.
- Porter des lunettes et un casque de sécurité, ainsi qu'une protection des pieds. Autrement, il peut y avoir des blessures graves, mauvaise installation des produits ou d'importants dommages matériels.

INSTALLATION INITIALE DU BOUCHON PROFOND



1. Le bouchon profond d'extrémité Vic-Press Schedule 10S possède une marque de profondeur d'insertion pour faciliter l'installation (selon la photo ci-dessus).

2. Installer le bouchon profond d'extrémité Vic-Press Schedule 10S selon la section « Montage du produit » de ce manuel. S'assurer que la marque de profondeur d'insertion du bouchon profond est en position d'insertion complète dans le raccord Vic-Press Schedule 10S, comme montré ci-dessus.

INSTRUCTIONS POUR L'EXPANSION DE LA TUYAUTERIE



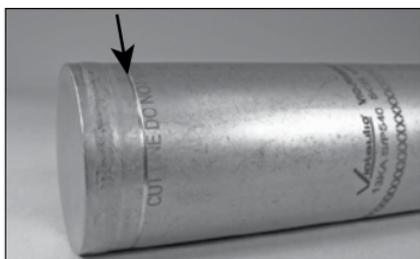
AVERTISSEMENT



- Dépressuriser et vidanger complètement le système de tuyauterie, avant d'effectuer tout sectionnement de système existant.

Le non-respect de cette directive peut conduire à des blessures graves ou d'importants dommages matériels.

1. Dépressuriser et vidanger entièrement la tuyauterie.

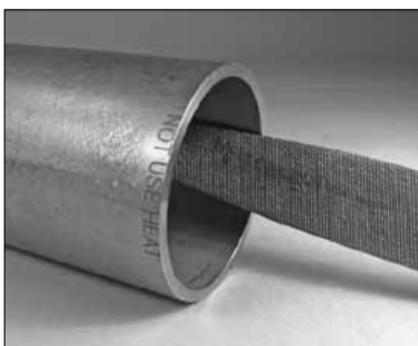


2. Les bouchons profonds d'extrémité comportent un trait de scie de démarrage pour faciliter la coupe de l'extrémité avec une scie. Pour éviter d'endommager le joint dans le raccord Vic-Press adjacent, **NE PAS** utiliser de chalumeau ni de source de chaleur pour couper l'extrémité.

2a. Avant de couper, s'assurer que la fin de la coupe n'endommagera pas d'autres choses (par ex. des câbles électriques, d'autres tuyaux)



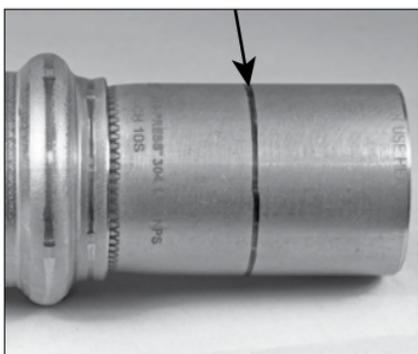
3. A l'aide d'une scie, commencer la coupe sur le trait de scie de l'extrémité. **REMARQUE** : le trait de scie de coupe d'extrémité est situé à un endroit précis. **NE PAS** couper le bouchon profond à un autre endroit que celui-ci. Cet endroit est important pour le montage adéquat du raccord Vic-Press Schedule 10S adjacent.



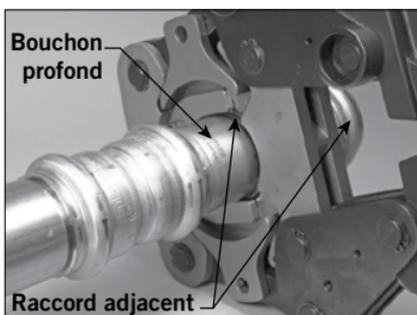
4. Après la coupe, utiliser une lime pour enlever les bavures et les angles vifs sur l'extrémité (à l'intérieur et à l'extérieur). Vérifier l'extrémité pour s'assurer qu'elle est coupée d'équerre. **REMARQUE** : il est important d'enlever toutes les barbes et angles vifs pour éviter d'endommager les joints du raccord Vic-Press Schedule 10S qui sera ajouté à la tuyauterie existante.



4a. Nettoyer l'extrémité du tuyau pour enlever les débris après avoir coupé et limé.



5. La profondeur d'insertion doit être mesurée en utilisant le gabarit de marquage Vic-Press Schedule 10S ou une règle ou ruban à mesurer, et marquée avec un marqueur ou bâtonnet de peinture. Se reporter à la section « Marquage de tuyau » du présent manuel pour les exigences de la profondeur d'insertion.



6. Pour monter convenablement le raccord de jonction Vic-Press Schedule 10S, se reporter à la section « Montage du produit » du présent manuel.

7. S'assurer que l'extrémité coupée du bouchon profond est complètement insérée jusqu'à la ligne marquée à l'étape 5. Finir l'installation en utilisant l'outil PFT510 Vic-Press Schedule 10S. Toujours se reporter au Manuel d'utilisation et d'entretien TM-PFT510 pour des informations sur la sécurité et sur l'utilisation de l'outil.



AVERTISSEMENT

- **N'utiliser QUE l'outil Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S pour une installation correcte des produits du système Vic-Press Schedule 10S.**

Ne pas tenir compte de cette directive entraînera un assemblage incorrect et une défaillance du joint, provoquant des blessures graves ou d'importants dommages matériels.

VÉRIFICATION D'INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT



- Toujours vérifier chaque joint pour s'assurer que l'installation est adéquate.
- Un tuyau trop petit ou trop gros et des raccords mal pressés ne sont pas acceptables. La combinaison d'une ou de plusieurs de ces situations doit être corrigée avant de mettre le système sous pression.

Le non-respect de ces directives peut conduire à des blessures graves, des dommages matériels, une fuite aux joints ou une rupture de joint.

La préparation adéquate du tuyau, ainsi que le pressage des raccords ou accouplements adéquats sont essentiels pour que le joint d'étanchéité agisse de façon optimale. **CES CONDITIONS DOIVENT ÊTRE PRÉSENTES POUR ASSURER UN MONTAGE ADÉQUAT DU JOINT.**

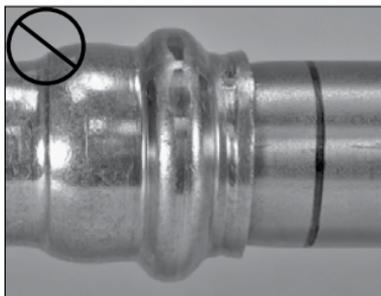
1. Vérifier à nouveau tous les joints avant et après l'essai sur place pour détecter tout point de rupture potentielle.
2. Vérifier le joint pressé et le comparer à la photo ci-dessous. Si le joint pressé n'est pas similaire à la photo étiquetée « pressage adéquat », il doit être coupé et un nouveau raccord ou un nouvel accouplement doit être installé.

PRESSAGE ADÉQUAT

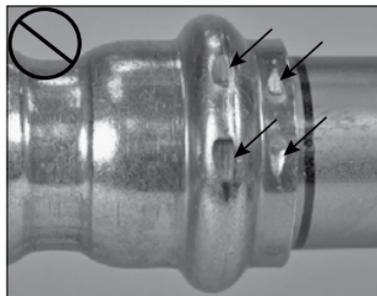


Extrémité de tuyau complètement insérée, pressage adéquat à chaque extrémité

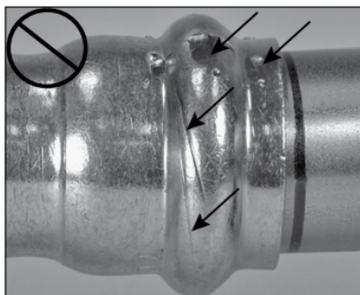
PRESSAGE INADÉQUAT (NON ACCEPTABLE)



Extrémité de tuyau partiellement insérée



Pressage insuffisant



Pressage inadéquat en raison d'un mauvais positionnement de la mâchoire de pressage



I-P500-FRC_24

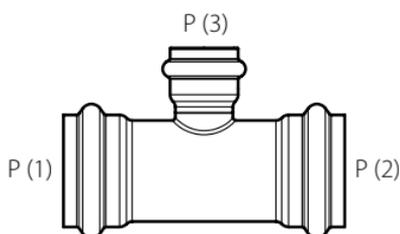
Données sur les produits

Les informations suivantes précisent les dimensions axe-extrémité, extrémité à extrémité, longueur de pose, et d'autres dimensions hors tout équivalentes pour les produits du système Vic-Press Schedule 10S. Se reporter à l'édition actuelle du bulletin Victaulic pour obtenir les dimensions complètes et pour les produits non mentionnés dans cette section.

AVIS

- **Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.**

CODE DES EXTRÉMITÉS DES PRODUITS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

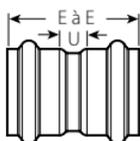


CODIFICATION DES EXTRÉMITÉS

- P = Vic-Press Schedule 10S
- F = Extrémité femelle filetée
- M = Extrémité mâle filetée
- T = Extrémité unie
- L = Bridée
- G = Rainurée
- W = Soudée
- EOB = Extrémité d'embranchement

RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

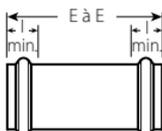
Styles P507 et P597 – Manchons standard (P x P)



STYLES P507 ET P597

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	U Longueur de pose
½ 15	0.840 21.3	2.78 70.6	0.65 16.5
¾ 20	1.050 26.7	2.78 70.6	0.65 16.5
1 25	1.315 33.7	3.11 79.0	0.73 18.5
1 ½ 40	1.900 48.3	3.48 88.4	0.72 18.3
2 50	2.375 60.3	3.96 100.6	0.71 18.0

Styles P508 – Manchon coulissant (P x P)



STYLE P508

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	I Insertion minimum du tuyau
½ 15	0.840 21.3	3.79 96.2	1 ⅙ 27
¾ 20	1.050 26.7	3.92 99.6	1 ⅙ 27
1 25	1.315 33.7	4.55 115.6	1 ⅜ 30
1 ½ 40	1.900 48.3	5.33 135.3	1 ⅝ 35
2 50	2.375 60.3	6.18 157.1	1 ⅞ 41



Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



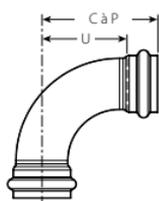
RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P568 et P586 – Coudes à 90° (P x P)

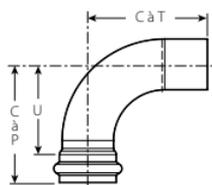
Styles P562 et P542 – Coudes mâle/femelle 90° (P x T)

Styles P571 et P591 – Coudes à 45° (P x P)

Styles P563 et P543 – Coudes mâle/femelle 45° (P x T)



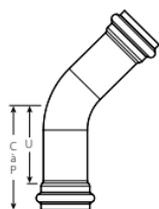
STYLES P568 ET P586



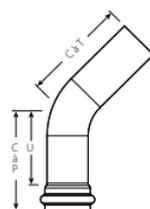
STYLES P562 ET P542

Diamètre		Coudes à 90° styles P568 et P586		Coudes mâle/femelle à 90° styles P562 et P542		
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	C à P pouces/mm	U Longueur de pose pouces/mm	C à P* pouces/mm	U Longueur de pose pouces/mm	C à T
½ 15	0.840 21.3	2.64 67.1	1.53 38.9	2.64 67.1	1.53 38.9	3.04 77.2
¾ 20	1.050 26.7	2.95 74.9	1.89 48.0	2.95 74.9	1.89 48.0	3.35 85.1
1 25	1.315 33.7	3.52 89.4	2.33 59.2	3.52 89.4	2.33 59.2	4.32 109.7
1 ½ 40	1.900 48.3	4.55 115.6	3.18 80.8	4.55 115.6	3.18 80.8	4.55 115.6
2 50	2.375 60.3	5.52 140.2	3.90 99.1	5.52 140.2	3.90 99.1	5.52 140.2

* La longueur C à T des Styles P562 et P542 est équivalente à la longueur C à P



STYLES P571 ET P591



STYLES P563 ET P543

Diamètre		Coudes à 45° styles P571 et P591		Coudes mâle/femelle à 45° styles P563 et P543		
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	C à P pouces/mm	U Longueur de pose pouces/mm	C à P* pouces/mm	U Longueur de pose pouces/mm	C à T
½ 15	0.840 21.3	1.89 48.0	0.83 21.1	1.89 48.0	0.83 21.1	1.89 48.0
¾ 20	1.050 26.7	2.56 65.0	1.50 38.1	2.56 65.0	1.50 38.1	2.56 65.0
1 25	1.315 33.7	3.27 83.1	2.09 53.1	3.27 83.1	2.09 53.1	3.27 83.1
1 ½ 40	1.900 48.3	4.96 126.0	3.59 91.2	4.96 126.0	3.59 91.2	4.96 126.0
2 50	2.375 60.3	5.84 148.3	4.22 107.2	5.84 148.3	4.22 107.2	5.84 148.3

* La longueur C à T des Styles P563 et P543 est équivalente à la longueur C à P

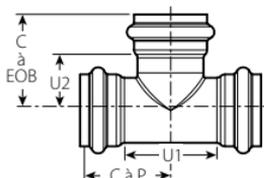


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P572 et P592 – Tés (P x P x P)



STYLES P572 ET P592

Diamètre		Dimensions – pouces/mm			
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	C à P	U ₁	C à EOB	U ₂
½ 15	0.840 21.3	1.71 43.4	1.29 32.8	1.91 48.5	0.84 21.3
¾ 20	1.050 26.7	2.01 51.1	1.89 48.0	1.93 49.0	0.87 22.1
1 25	1.315 33.7	2.27 57.7	2.17 55.1	2.24 56.9	1.05 26.7
1 ½ 40	1.900 48.3	2.72 69.1	2.68 68.1	2.74 69.6	1.37 34.8
2 50	2.375 60.3	3.21 81.5	3.17 80.5	3.36 85.3	1.73 43.9

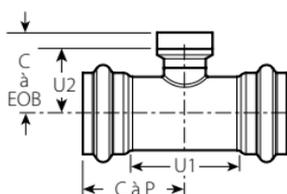


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.

Victaulic

RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P578 et P588 – Tés avec embranchement taraudé (P x P x F†)



STYLES P578 ET P588

Diamètre				Dimensions – pouces/mm			
Diamètre nominal pouces/mm				C à P	U ₁ Longueur de pose	C à EOB	U ₂ Longueur de pose
½ 15	×	½ 15	× ½ 15	1.71	1.29	1.46	0.93
				43.4	32.8	37.1	23.6
¾ 20	×	¾ 20	× ½ 15	2.01	1.89	1.57	1.04
				51.1	48.0	39.9	26.4
			¾ 20	2.01	1.89	1.56	1.02
				51.1	48.0	39.6	25.9
1 25	×	1 25	× ½ 15	2.27	2.17	1.70	1.17
				57.7	55.1	43.2	29.7
				¾ 20	2.27	2.17	1.70
			1 25	57.7	55.1	46.5	29.2
1 ½ 40	×	1 ½ 40	× ½ 15	2.72	2.68	1.99	1.46
				69.1	68.1	50.5	37.1
				¾ 20	2.72	2.68	1.99
			1 25	69.1	68.1	50.5	36.6
			1 25	2.72	2.68	2.12	1.44
			1 25	69.1	68.1	53.8	36.6
2 50	×	2 50	× ½ 15	3.21	3.17	2.23	1.70
				85.1	80.5	56.6	43.2
				¾ 20	3.21	3.17	2.23
			1 25	85.1	80.5	56.6	42.7
			1 25	3.21	3.17	2.36	1.68
			1 25	85.1	80.5	59.9	42.7

† Également offert avec filetage conforme aux normes British Standard Pipe. Spécifier « BSPT » à la commande.

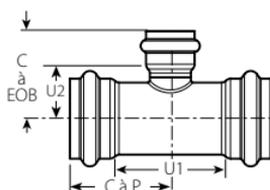


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P573 et P593 – Tés réduits (P x P x P)



STYLES P573 ET P593

Diamètre				Dimensions – pouces/mm				
Diamètre nominal pouces/mm				C à P	U ₁ Longueur de pose	C à EOB	U ₂ Longueur de pose	
¾ 20	×	¾ 20	×	½ 15	2.01 51.1	1.89 48.0	2.01 51.1	0.95 24.1
				1 25	2.27 57.7	2.17 55.1	2.14 54.4	1.08 27.4
1 25	×	1 25	×	¾ 20	2.27 57.7	2.17 55.1	2.07 52.6	1.00 25.4
				1 ½ 40	2.72 69.1	2.69 68.3	2.44 62.0	1.17 29.7
1 ½ 40	×	1 ½ 40	×	1 25	2.72 69.1	2.69 68.3	2.53 62.3	1.34 34.0
				2 50	3.21 81.5	3.16 80.3	2.67 67.8	1.61 40.9
2 50	×	2 50	×	¾ 20	3.21 81.5	3.16 80.3	2.60 66.0	1.53 38.9
				1 25	3.21 81.5	3.16 80.3	2.77 70.4	1.58 40.1
2 50	×	2 50	×	1 ½ 40	3.21 81.5	3.16 80.3	2.98 75.7	1.60 40.6

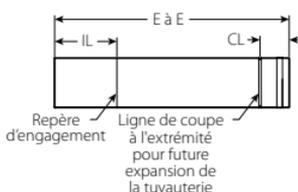


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.

Victaulic

RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P560 et P540 – Bouchons profonds pour expansion future de la tuyauterie



STYLES P560 ET P540

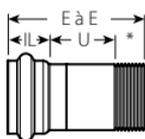
Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	IL Longueur d'engagement	CL Ligne de coupe
½	0.840	4.00	1.06	0.50
15	21.3	101.6	26.9	12.7
¾	1.050	4.00	1.06	0.50
20	26.7	101.6	26.9	12.7
1	1.315	4.38	1.19	0.50
25	33.7	111.3	30.2	12.7
1 ½	1.900	4.75	1.38	0.50
40	48.3	120.7	35.1	12.7
2	2.375	5.25	1.63	0.50
50	60.3	133.4	41.4	12.7



Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.

RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P576 et P596 – Adaptateurs filetés mâle (P x M†)



STYLES P576 ET P596

Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces/mm		E à E	U Longueur de pose	IL Longueur d'engagement
½ 15	× 15	3.93	2.32	1.06
		99.8	58.9	26.9
¾ 20	× 15	3.34	1.75	1.06
		84.8	44.5	26.9
		¾ 20	3.85	2.22
		97.8	56.4	26.9
		1 25	1.60	1.06
		84.8	40.6	26.9
1 25	× 20	3.50	1.77	1.19
		88.9	45.0	30.2
		1 25	4.19	2.32
		106.4	58.9	30.2
1 ½ 40	× 20	3.65	1.73	1.38
		92.7	43.9	35.1
		1 ½ 40	4.38	2.28
		111.3	57.9	35.1
2 50	× 50	4.86	2.46	1.63
		123.4	62.5	41.4

* Longueur de filetage utile

† Également offert avec filetage conforme aux normes British Standard Pipe. Spécifier « BSPT » à la commande.

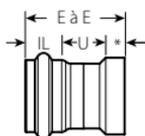


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.

Victaulic

RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Styles P579 et P599 – Adaptateurs taraudés femelle (P x F†)



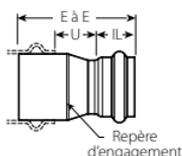
STYLES P579 ET P599

Diamètre		Dimensions – pouces/mm			
Diamètre nominal pouces/mm		E à E	U Longueur de pose	IL Longueur d'engagement	
1/2 15	× 15	2.39	0.79	1.06	
		60.7	20.1	26.9	
3/4 20	× 15	2.31	0.71	1.06	
		58.7	18.0	26.9	
	3/4 20	2.31	0.79	1.06	
		58.7	20.1	26.9	
1 25	× 15	2.47	0.75	1.19	
		62.7	19.1	30.2	
	3/4 20	2.47	0.73	1.19	
		62.7	18.5	30.2	
1 1/2 40	× 25	2.60	0.88	1.19	
		66.0	22.4	30.2	
	1 1/2 40	2.92	0.91	1.38	
1 1/2 40	× 30	2.92	0.86	1.38	
		74.2	21.8	35.1	
	1 1/2 40	2.92	0.86	1.38	
		74.2	21.8	35.1	
	2 50	× 30	3.57	1.24	1.63
			90.7	31.5	41.4
1 1/2 40		3.57	1.24	1.63	
	90.7	31.5	41.4		
2 50	× 40	3.57	1.24	1.63	
		90.7	31.5	41.4	

* Longueur de filetage utile

† Également offert avec filetage conforme aux normes British Standard Pipe. Spécifier « BSPT » à la commande.

Styles P583 et P582 – Réductions mâle/femelle (T x P)



STYLES P583 ET P582

Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces/mm		E à E	U Longueur de pose	IL Longueur d'engagement
1 25	× 20	3.23	0.98	1.06
		82.0	24.9	26.9
2 50	× 40	4.11	1.10	1.38
		104.4	27.9	35.1

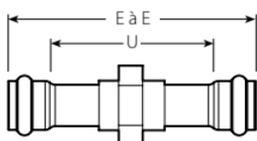


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

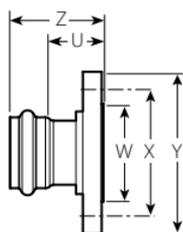
Styles P585 et P584 – Raccords union à visser (P x P)



STYLES P585 ET P584

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	U Longueur de pose
½ 15	0.840 21.3	7.50 190.5	5.37 136.4
¾ 20	1.050 26.7	7.37 187.2	5.24 133.1
1 25	1.315 33.7	7.59 192.8	5.21 132.3
1 ½ 40	1.900 48.3	8.36 212.3	5.61 142.5
2 50	2.375 60.3	8.01 203.5	4.76 120.9

Styles P575 et P595 – Adaptateurs à bride (P x L)



STYLES P575 ET P595

Diamètre		Dimensions – pouces/mm				
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	U Longueur de pose	W	X	Y	Z
½ 15	0.840 21.3	2.39 60.7	1.38 35.0	2.38 60.5	3.50 88.9	3.46 87.9
¾ 20	1.050 26.7	2.27 57.7	1.69 42.9	2.75 69.9	3.88 98.6	3.34 84.8
1 25	1.315 33.7	2.27 57.7	2.00 50.8	3.12 79.3	4.25 108.0	3.46 87.9
1 ½ 40	1.900 48.3	2.06 52.3	2.88 73.2	3.88 98.6	5.00 127.0	3.45 87.6
2 50	2.375 60.3	1.79 45.5	3.62 92.0	4.75 120.7	6.00 152.4	3.42 86.9

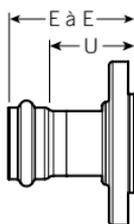


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

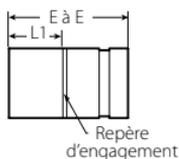
Styles P566 et P565 – Adaptateurs à collet Van Stone (P x L)



STYLES P566 ET P565

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	U Longueur de pose
½ 15	0.840 21.3	3.37 85.6	2.30 58.4
¾ 20	1.050 26.7	3.29 83.6	2.22 56.4
1 25	1.315 33.7	3.45 87.6	2.26 57.4
1 ½ 40	1.900 48.3	3.61 91.7	2.22 56.4
2 50	2.375 60.3	4.55 115.6	2.92 74.2

Styles P577 et P587 – Mamelons de transition (G x T)



STYLES P577 ET P587

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	L ₁ Minimum
¾ 20	1.050 26.7	4.00 101.6	1.06 26.9
1 25	1.315 33.7	4.00 101.6	1.19 30.2
1 ½ 40	1.900 48.3	4.00 101.6	1.38 35.1
2 50	2.375 60.3	4.00 101.6	1.63 41.4

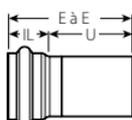


Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



RACCORDS DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

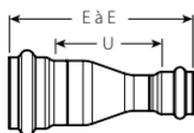
Style P561 – Adaptateur à souder (P x T)



STYLE P561

Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	E à E	U Longueur de pose	IL Longueur d'engagement
½ 15	0.840 21.3	3.92 99.6	2.85 72.4	1.06 26.9
¾ 20	1.050 26.7	3.84 97.5	2.77 70.4	1.06 26.9
1 25	1.315 33.7	4.18 106.2	3.00 76.2	1.19 30.2
1 ½ 40	1.900 48.3	4.37 111.0	2.98 75.7	1.38 35.1
2 50	2.375 60.3	4.85 123.2	3.22 81.8	1.63 41.4

Styles P574 et P594 – Réductions concentriques (P x P)



STYLES P574 ET P594

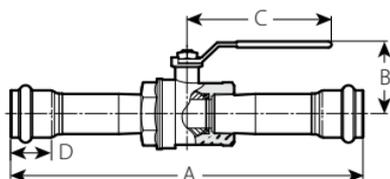
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm		E à E	U Longueur de pose
¾ 20	½ 15	4.25 108.0	2.13 54.1
	1 25	4.92 125.0	2.67 67.8
1 ½ 40	¾ 20	4.84 122.9	2.59 65.8
	1 25	5.57 143.8	3.13 79.5
	1 ½ 40	5.49 139.4	3.06 77.7
	2 50	6.52 168.5	3.84 97.5
2 50	¾ 20	6.44 163.6	3.76 95.5
	1 25	6.60 167.6	3.79 96.3
	1 ½ 40	6.75 171.5	3.76 95.5

⚠ Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



ROBINETS À TOURNANT SPHÉRIQUE DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Série P589 – Robinet à tournant sphérique Vic-Press avec corps en laiton et extrémités en acier inoxydable Vic-Press Schedule 10S (P x P)



SÉRIE P589

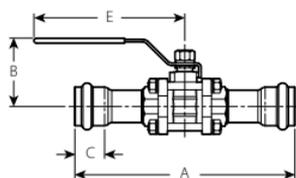
Diamètre		Dimensions – pouces/mm			
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A ± 0.125/3.18	B	C	D
½ 15	0.840 21.3	9.030 229.36	1.42 36.1	3.03 77.0	1.06 26.9
¾ 20	1.050 26.7	9.120 234.65	1.90 48.3	3.74 95.0	1.06 26.9
1 25	1.315 33.7	10.108 256.74	2.05 52.1	3.74 95.0	1.19 30.2
1 ½ 40	1.900 48.3	11.180 283.97	2.76 70.1	5.40 137.2	1.38 35.1
2 50	2.375 60.3	12.690 322.33	3.15 80.0	5.40 137.2	1.63 41.4



Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.

ROBINETS À TOURNANT SPHÉRIQUE DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Série P569 – Robinet à tournant sphérique Vic-Press Schedule 10S
acier inoxydable 316

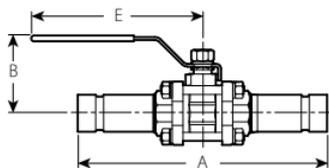


VIC-PRESS SCHEDULE 10S X VIC-PRESS SCHEDULE 10S (P X P)

Diamètre		Dimensions – pouces/mm			
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A Longueur hors tout	B	C	E
½ 15	0.840 21.3	8.26 209.8	2.17 55.1	1.06 26.9	5.24 133.1
¾ 20	1.050 26.7	8.36 212.3	2.32 58.9	1.06 26.9	5.24 133.1
1 25	1.315 33.7	8.77 222.8	2.76 70.1	1.19 30.2	6.02 152.9
1 ½ 40	1.900 48.3	9.76 247.9	3.31 84.1	1.38 35.1	7.52 191.0
2 50	2.375 60.3	9.83 249.7	3.62 91.9	1.63 41.4	7.52 191.0

Pour les dimensions avec commande par engrenage, contacter Victaulic.

Série P569 – Robinet à tournant sphérique Vic-Press Schedule 10S
acier inoxydable 316



RAINURÉ X RAINURÉ (G X G)

Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A Longueur hors tout	B	E
¾ 20	1.050 26.7	8.54 216.9	2.32 58.9	5.24 133.1
1 25	1.315 33.7	8.75 222.3	2.76 70.1	6.02 152.9
1 ½ 40	1.900 48.3	10.90 276.9	3.31 84.1	7.52 191.0
2 50	2.375 60.3	12.11 307.6	3.62 91.9	7.52 191.0

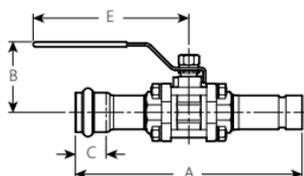
Pour les dimensions avec commande par engrenage, contacter Victaulic.

⚠ Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



ROBINETS À TOURNANT SPHÉRIQUE DU SYSTÈME VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Série P569 – Robinet à tournant sphérique Vic-Press Schedule 10S
acier inoxydable 316



VIC-PRESS SCHEDULE 10S X RAINURÉ (P X G)

Diamètre		Dimensions – pouces/mm			
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur réel de tuyau pouces/mm	A Longueur hors tout	B	C	E
¾ 20	1.050 26.7	8.44 214.4	2.32 58.9	1.06 26.9	5.24 133.1
1 25	1.315 33.7	8.76 222.5	2.76 70.1	1.19 30.2	6.02 152.9
1 ½ 40	1.900 48.3	10.32 262.1	3.31 84.1	1.38 35.1	7.52 191.0
2 50	2.375 60.3	10.92 277.4	3.62 91.9	1.63 41.4	7.52 191.0

Pour les dimensions avec commande par engrenage, contacter Victaulic.



Toujours se reporter au bulletin en cours Victaulic dans le catalogue général G-100 ou sur le site web www.victaulic.com pour les informations les plus récentes sur les dimensions.



I-P500-FRC_40

Renseignements utiles

Table de conversion d'unités du système impérial et du système international (métrique)

Équivalents décimaux de fractions

Minutes de degrés d'angles converties en décimales

PSI à pieds de colonne d'eau

Pieds de colonne d'eau à PSI

Où se procurer les guides d'installation pour les produits supplémentaires

TABLE DE CONVERSION D'UNITÉS DU SYSTÈME IMPÉRIAL ET DU SYSTÈME INTERNATIONAL (MÉTRIQUE)

Pour convertir les mesures impériales au système international (métrique)		Pour convertir les unités du système international (métrique) au système impérial
25.4 X Pouces (po)	=	Millimètres (mm) X 0.03937
0.3048 X Pieds (pi)	=	Mètres (m) X 3.281
0.4536 X Livres (lb)	=	Kilogrammes (kg) X 2.205
28.35 X Onces (On)	=	Grammes (g) X 0.03527
6.894 X Pression (psi)	=	Kilopascals (kPa) X 0.145
.069 X pression	=	Bar X 14.5
4.45 X Charge axiale (lb)	=	Newtons (N) X 0.2248
1.356 X Couple (lb-pi)	=	Newton-mètre (N·m) X 0.738
F - 32 ÷ 1.8 Température (°F)	=	Celsius (°C) C ÷ 1.778 X 1.8
745.7 X Puissance (HP)	=	Watts (W) X 1.341 X 10 ⁻³
3.785 X Gallons par minute (gpm)	=	Litres par minute (L/min) X 0.2642
3.7865 X 10 ⁻³ gallons par minute (gpm)	=	Mètres cubes par minute (m ³ /m) X 264.2

ÉQUIVALENTS DÉCIMAUX DE FRACTIONS

Fraction (po)	Équivalent décimal Pouces	Équivalent décimal millimètres
1/64	0.016	0.397
1/32	0.031	0.794
3/64	0.047	1.191
1/16	0.063	1.588
5/64	0.781	1.984
3/32	0.094	2.381
7/64	0.109	2.778
1/8	0.125	3.175
9/64	0.141	3.572
5/32	0.156	3.969
11/64	0.172	4.366
3/16	0.188	4.763
13/64	0.203	5.159
7/32	0.219	5.556
15/64	0.234	5.953
1/4	0.250	6.350
17/64	0.266	6.747
9/32	0.281	7.144
19/64	0.297	7.541
5/16	0.313	7.938
21/64	0.328	8.334
1/3	0.333	8.467
11/32	0.344	8.731
23/64	0.359	9.128
3/8	0.375	9.525
25/64	0.391	9.922
13/32	0.406	10.319
27/64	0.422	10.716
7/16	0.438	11.113
29/64	0.453	11.509
15/32	0.469	11.906
1/2	0.500	12.700

Fraction (po)	Équivalent décimal Pouces	Équivalent décimal millimètres
33/64	0.516	13.097
17/32	0.531	13.494
35/64	0.547	13.891
9/16	0.563	14.288
37/64	0.578	14.684
19/32	0.594	15.081
39/64	0.609	15.478
5/8	0.625	15.875
41/64	0.641	16.272
21/32	0.656	16.669
43/64	0.672	17.066
11/16	0.688	17.463
45/64	0.703	17.859
23/32	0.719	18.256
47/64	0.734	18.653
3/4	0.750	19.050
49/64	0.766	19.447
25/32	0.781	19.844
51/64	0.797	20.241
13/16	0.813	20.638
53/64	0.828	21.034
27/32	0.844	21.431
55/64	0.859	21.828
7/8	0.875	22.225
57/64	0.891	22.622
29/32	0.906	23.019
59/64	0.922	23.416
15/16	0.938	23.813
61/64	0.953	24.209
31/32	0.969	24.606
63/64	0.984	25.003
1	1.000	25.400

MINUTES DE DEGRÉS D'ANGLES CONVERTIES EN DÉCIMALES

Min.	Deg.
1	.0166
2	.0333
3	.0500
4	.0666
5	.0833
6	.1000
7	.1166
8	.1333
9	.1500
10	.1666
11	.1833
12	.2000
13	.2166
14	.2333
15	.2500

Min.	Deg.
16	.2666
17	.2833
18	.3000
19	.3166
20	.3333
21	.3500
22	.3666
23	.3833
24	.4000
25	.4166
31	.5166
32	.5333
33	.5500
34	.5666
35	.5833

Min.	Deg.
26	.4333
27	.4500
28	.4666
29	.4833
30	.5000
41	.6833
42	.7000
43	.7166
44	.7333
45	.7500
46	.7666
47	.7833
48	.8000
49	.8166
50	.8333

Min.	Deg.
36	.6000
37	.6166
38	.6333
39	.6500
40	.6666
51	.8500
52	.8666
53	.8833
54	.9000
55	.9166
56	.9333
57	.9500
58	.9666
59	.9833
60	1.0000

PSI À PIEDS DE COLONNE D'EAU

Livres par pouce carré	Pieds de colonne d'eau
1	2.31
2	4.62
3	6.93
4	9.24
5	11.54
6	13.85
7	16.16
8	18.47
9	20.78
10	23.09
15	34.63
20	46.18
25	57.72
30	69.27
40	92.36
50	115.45
60	138.54
70	161.63
80	184.72
90	207.81

Livres par pouce carré	Pieds de colonne d'eau
100	230.90
110	253.93
120	277.07
130	300.16
140	323.25
150	346.34
160	369.43
170	392.52
180	415.61
200	461.78
250	577.24
300	692.69
350	808.13
400	922.58
500	1154.48
600	1385.39
700	1616.30
800	1847.20
900	2078.10
1000	2309.00

PIEDS DE COLONNE D'EAU À PSI

Pieds de colonne d'eau	Livres par pouce carré
1	0.43
2	0.87
3	1.30
4	1.73
5	2.17
6	2.60
7	3.03
8	3.46
9	3.90
10	4.33
15	6.50
20	8.66
25	10.83
30	12.99
40	17.32
50	21.65
60	25.99
70	30.32
80	34.65
90	39.98

Pieds de colonne d'eau	Livres par pouce carré
100	43.31
110	47.64
120	51.97
130	56.30
140	60.63
150	64.96
160	69.29
170	73.63
180	77.96
200	86.62
250	108.27
300	129.93
350	151.58
400	173.24
500	216.55
600	259.85
700	303.16
800	346.47
900	389.78
1000	433.00

OÙ SE PROCURER LES GUIDES D'INSTALLATION POUR LES PRODUITS SUPPLÉMENTAIRES

Le tableau suivant fournit une liste de renseignements portant sur les produits et l'installation. Si des exemplaires supplémentaires de documents de renseignements sur l'installation sont nécessaires, communiquer avec Victaulic au 1-800-PICK VIC.

REMARQUE : si deux sources de directives sont indiquées dans cet index, Victaulic recommande d'utiliser les deux pour s'assurer que le produit soit installé correctement.

N° de produit	Où trouver les directives
Raccords cannelés Aquamine®	I-Aquamine
Raccords de type Depend-O-Lok	Directives fournies avec le raccord
Extincteur automatique FireLock®	I-40
Soupapes et accessoires de protection contre les incendies FireLock	Manuel fourni avec les valves et accessoires
Produits du système « Pousser pour raccorder » PermaLynx™ Permanent	I-PermaLynx et I-600
Outils de préparation des tuyaux	Manuel fourni avec l'outil
Système de produits Pressfit®	I-500
Produits VicFlex™	Directives fournies avec le produit
Produits du système Vic-Press Schedule 10S	I-P500
Module sur colonne montante pour commande de zone FireLock série 247	I-247
Clapet antiretour AWWA série 317	I-317
Robinets Vic-Plug® série 365 AWWA (diamètres de 3 à 12 po/88.9 à 323.9 mm)	I-365/366/377.3-12
Robinet d'équilibrage Vic-Plug série 377	I-365/366/377.3-12
Vanne papillon à raccord en cuivre série 608	I-600
Vanne papillon série 700	Manuel fourni avec la soupape et l'I-100
Vanne papillon série 702	I-702.GO
Vanne papillon Firelock série 705	I-765/705
Vanne papillon à fermeture supervisée série 707C	I-766/707C
Clapet antiretour séries Swinger® 712/712S	I-100
Clapet antiretour Swinger série 713	I-100
Clapet de non-retour Vic-Check à disque double série W715 AGS	I-100
Clapet antiretour Vic-Check® série 716H716	I-100
Clapet antiretour série 717H/717	I-100
Clapet antiretour série 717HR/717R	I-100
Robinet à tournant sphérique de laiton série 722	I-100
Robinet de répartition à tournant sphérique série 723/723S	I-100
Robinets à tournant sphérique Vic-Ball® séries 726/726S	I-100
Robinets à tournant sphérique Firelock série 728	I-728
Modèle en « T » Vic-Strainer® série 730	I-730/732/AGS
Modèle en « T » Vic-Strainer série W730 AGS	I-730/732/AGS



N° de produit	Où trouver les directives
Diffuseur d'aspiration série 731-D	I-731D
Diffuseur d'aspiration série 731-I (Europe seulement)	I-731I/W731I
Diffuseur d'aspiration série W731-I AGS (Europe seulement)	I-731I/W731I
Modèle en « Y » Vic-Strainer série 732	I-730/732/AGS
Modèle en « Y » Vic-Strainer série W732 AGS	I-730/732/AGS
Module sur colonne montante pour commande de zone, FireLock série 747M	I-747M
Vanne papillon MasterSeal® Vic-300 série 761	I-VIC300MS et I-100
Vanne papillon Vic 300 série W761 AGS	I-AGS.GO et I-100
Vanne papillon série 763	I-100
Clapet antiretour Firelock série 765	I-765/705
Vanne papillon munie d'une commande de fermeture supervisée série 766	I-766/707C
Clapet antiretour Venturi série 779	I-100
Robinet de dérivation TA série 782/783	Directives fournies avec la vanne
Robinet d'équilibrage de mini circuit à extrémité à purge série 785 TA TBVS	Directives fournies avec la vanne
Robinet d'équilibrage de circuit à extrémité soudée série 786 TA STAS	Directives fournies avec la vanne
Robinet d'équilibrage de circuit à extrémités taraudées femelle série 787 NPT STAD TA	Directives fournies avec la vanne
Robinet d'équilibrage de circuit à extrémités à brides série 788 STAF TA	Directives fournies avec la vanne
Robinet d'équilibrage de circuit à extrémité rainurée série 789 TA STAG	Directives fournies avec la vanne
Raccord mécanique rigide FireLock style 005	I-100
Raccord rigide Type 009H/009/009V FireLock EZ™	I-009H/009/009V et I-100
Raccord mécanique rigide Zero-Flex® style 07 (diamètres de 1 à 12 po/33.7 à 323.9 mm)	I-100
Raccord mécanique rigide Zero-Flex style 07 (diamètres de 14 à 24 po/355.6 à 610 mm)	IT-07 et I-100
Raccord mécanique rigide style W07 AGS	I-W07/W77 et I-100
Raccord style 22 pour tuyau à épaulement et adaptateurs Vic-Ring	I-6000
Raccord style 31 pour fonte ductile AWWA	I-300
Raccord style 31 pour tuyau à épaulement et adaptateurs Vic-Ring	I-6000
Raccord style 41 pour tuyau à épaulement et adaptateurs Vic-Ring	I-6000
Raccord style 44 pour tuyau à épaulement et adaptateurs Vic-Ring	I-6000
Raccord de sortie style 72	I-100
Raccord flexible style 75	I-100
Raccord flexible style 77/77A/77S	I-100

N° de produit	Où trouver les directives
Raccord flexible type 77DX en acier inoxydable pour tuyaux Duplex et Super Duplex	I-100
Raccord flexible style W77 AGS	I-W07/W77 et I-100
Raccord Snap-Joint® style 78/78A	I-100
Raccord mécanique rigide style 89 pour tuyau en acier inoxydable	IT-89 et I-100
Raccord mécanique rigide style W89 AGS pour tuyau en acier inoxydable	I-W89
Raccord Roust-A-Bout style 99 pour tuyau en acier à extrémités lisses	IT-99 et I-100
Raccord mécanique rigide QuickVic® style 107H/107 pour tuyau en acier	I-107H/107 et I-100
Joint de dilatation Mover® style 150	Bulletin 09.06
Joint de dilatation style 155	Bulletin 09.06
Joint de dilatation style W155 AGS	Bulletin 09.06
Raccord flexible QuickVic style 177 pour tuyau en acier	I-177 et I-100
Raccord de type 307 pour tuyau NPS en acier avec rainure et tuyau de norme AWWA en fonte ductile avec rainure	I-300
Adaptateur Vic-Flange style 341 pour tuyau en fonte ductile AWWA	I-300
Vic-Flange style 441 pour tuyau en acier inoxydable	I-441 et I-100
Raccord en acier inoxydable flexible et léger style 475	I-100
Raccord flexible type 475DX en acier inoxydable pour tuyaux Duplex et Super Duplex	I-100
Raccord mécanique rigide style 489 pour tuyau en acier inoxydable (diamètres de 1 ½ à 4 po/ 48.3 à 114.3 mm)	IT-489.2-4 et I-100
Raccord mécanique rigide style 489 pour tuyau en acier inoxydable (diamètres de 6 à 12 po et 139.7 à 318.5 mm métrique et JIS)	IT-489 et I-100
Raccord flexible type 489DX en acier inoxydable pour tuyaux Duplex et Super Duplex	I-100
Raccord mécanique rigide style 606 pour tuyauterie en cuivre	I-600
Raccord mécanique rigide QuickVic® style 607 pour tuyauterie en cuivre	I-607 et I-600
Raccord mécanique de sortie d'embranchement boulonné Mechanical-T® style 622 pour tuyauterie en cuivre	I-622 et I-600
Adaptateur Vic-Flange style 641 pour tuyauterie en cuivre	I-600
Raccord de transition style 707-IJ pour NPS à JIS	I-100
Module d'essai d'alarme TestMaster™ II style 720	I-720
Module d'essai d'alarme TestMaster II style 720 muni d'une soupape de décharge optionnelle	I-720PR

N° de produit	Où trouver les directives
Appareil de mesure de débit de pompe à incendie style 735	I-100
Appareil de mesure de pression différentielle portable TA style 738	Directives fournies avec l'appareil de mesure
Appareil de mesure maître portable style 739	Directives fournies avec l'appareil de mesure
Appareil de mesure TA CBI style 740	Directives fournies avec l'appareil de mesure
Bride d'adaptation Vic-Flange type 741 pour jonction d'un tuyau NPS à un tuyau métrique	I-100
Adaptateur Vic-Flange style W741 AGS	IT-W741 et I-100
Adaptateur Vic-Flange style 743	I-100
Adaptateur à bride FireLock style 744	I-100
Raccord mécanique de réduction style 750	I-100
Raccord de grand diamètre style 770	IT-770 et I-100
Raccord Vic-Boltless® style 791	I-100
Raccord Duo-Lock style 808	I-808
Raccord mécanique de sortie en té de gicleur FireLock à profil surbaissé (Europe seulement) Style 912	I-912 et I-100
Sorties Mechanical-T style 920 et 920N	I-920/920N et I-100
Sortie en T FireLock style 922	I-922 et I-100
Sortie sans collier Vic-Let style 923	I-923 et I-100
Sortie sans collier Vic-O-Well style 924 pour thermomètre	I-100
Raccord de sortie Mechanical-T avec robinet à tournant conique style 926	I-926 et I-100
Mechanical-T style 931 Vic-Tap II	VT-II
Adaptateur Vic-Flange style 994 pour tuyau PEHD	IT-994 et I-900
Raccord de type 995 pour jonction de tuyau NPS sans rainure à un tuyau PEHD métrique	IT-995 et I-900
Raccord de transition style 997 pour tuyau en PEHD à tuyau en acier	IT-997 et I-900
Raccord Aquamine type 2970 pour jonction de tuyaux NPS en PVC sans rainure	IT-2970
Couplage de transition Aquamine type 2971 pour jonction d'un tuyau NPS en PVC sans rainure à un tuyau en PEHD sans rainure	IT-2971
Raccord de transition Aquamine type 2972 pour jonction d'un tuyau NPS en PVC sans rainure à un tuyau NPS en acier de norme rainuré	IT-2972
Raccord rigide style HP-70 (diamètres de 2 à 12 po/ 60.3 à 323.9 mm)	I-100
Raccord rigide style HP-70 (diamètres de 14 à 16 po/ 355.6 à 406.4 mm)	IT-70 et I-100
Raccord rigide style HP-70ES muni de joint d'étanchéité EndSeal® (diamètres de 2 à 12 po/ 60.3 à 323.9 mm)	I-100

COORDONNÉES DE VICTAULIC DANS LE MONDE

**SIÈGES SOCIAUX AMÉRICAIN
ET INTERNATIONAL**

P.O. Box 31
 Easton, PA 18044-0031 ÉTATS-UNIS
 4901 Kesslersville Road
 Easton, PA 18040 ÉTATS-UNIS
 1-800-PICK-VIC
 (+1-800-742-5842)
 (en Amérique du Nord)
 +1-610-559-3300
 +1-610-250-8817 (télécopieur)
 pickvic@victaulic.com

CANADA

123 Newkirk Road
 Richmond Hill, ON L4C 3G5
 +1-905-884-7444
 +1-905-884-9774 (télécopieur)
 viccanada@victaulic.com

AMÉRIQUE CENTRALE ET DU SUD

P.O. Box 31
 Easton, PA 18044-0031 ÉTATS-UNIS
 4901 Kesslersville Road
 Easton, PA 18040 ÉTATS-UNIS
 +1-610-559-3300
 +1-610-559-3608 (télécopieur)
 vical@victaulic.com

ROYAUME-UNI

Units B1 & B2, SG1 Industrial Park
 Cockerell Close
 Gunnels Wood Road
 Stevenage
 Hertfordshire SG1 2NB
 (ROYAUME-UNI)
 +44-(0)-1438-310-690
 +44-(0)-1438-310-699 (télécopieur)
 0124-60219 (ligne directe avec
 l'Irlande à partir du Royaume-Uni)
 viceuro@victaulic.be

EUROPE

Prijkelstraat 36
 9810 Nazareth, Belgique
 +32-9-381-15-00
 +32-9-380-44-38 (télécopieur)
 viceuro@victaulic.be

MOYEN-ORIENT

P.O. Box 17683
 Unit XB 8
 Jebel Ali Free Zone
 Dubai
 Émirats Arabes Unis
 +971-4-883-88-70
 +971-4-883-88-60 (télécopieur)

ASIE

Unit 06-10, Floor 3A
 A Mansion 291 Fumin Road
 Shanghai, Chine 200031
 +86-21-6170-1222
 +86-21-6170-1221 (télécopieur)
 vicap@victaulic.com

AUSTRALIE ET NOUVELLE ZELANDE

7 Chambers Road
 Unit 1
 Altona North, Victoria
 Australie 3025
 1-300-PIC-VIC
 (+1-300-742-842)
 +61-3-9392-4000
 +61-3-9392-4096 (télécopieur)
 vicaust@victaulic.com

INDIA PRIV. LTD.

Indialand Global Industrial Park
 Plot 4, Hinjewadi, Phase I, Mulshi
 Pune 411057 (Indes)
 +91-20-67-919-300
 +91-20-67-919-361 (télécopieur)
 viceuro@victaulic.be

www.victaulic.com