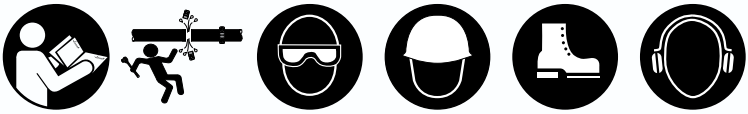
I-W100-GER

MONTAGEHANDBUCH für Advanced Groove System AGS™ Produkte

Überarbeitung D
09/2022

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie alle Anweisungen gründlich durch, bevor Sie mit der Installation von Victaulic Produkten beginnen.
- Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.
- Vergewissern Sie sich, dass alle Anlagenteile, Abzweigleitungen oder Leitungsabschnitte, die möglicherweise für/während Tests oder aufgrund von Schließung/Positionierung von Armaturen isoliert wurden, unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten identifiziert, drucklos gemacht und entleert werden.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe und Gehörschutz.

Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommen.

Kontaktieren Sie Victaulic, falls Sie Fragen zur sicheren und ordnungsgemäßen Montage der in diesem Handbuch behandelten Produkte haben.
Auf victaulic.com finden Sie immer die aktuellsten Informationen zu Victaulic Produkten.

Inhaltsverzeichnis

EINFÜHRUNG IV
Kalifornische Kunden – Einhaltung von Proposition 65 v
Kanadische Kunden – Einhaltung von CSA B51 v
Gefahrenkennzeichnung vi
ROHR-VORBEREITUNG UND NUTSPEZIFIKATIONEN 1
Überprüfung und Vorbereitung der Rohrenden – AGS Direktnutanwendungen 2
Überprüfung und Vorbereitung der Rohrenden – AGS *VIC-Ring* Anwendungen 4
Werkzeugdaten 5
Zum Nuten Geeignete Rohrlängen 5
Erklärung Kritischer Ags-Rollnut- Spezifikationen 6
AGS-Rollnutspezifikationen 8
WICHTIGE INFORMATIONEN ZU DICHTUNGEN UND SCHMIERMITTELN 13
Dichtungsauswahl 14
Aufbewahrung der Dichtungen 14
Schmiermittelanforderungen 14
Richtlinien für Victaulic Schmiermittel 15
ABSTANDSANFOR-DERUNGEN FÜR GENUTETE ROHRLEITUNGSSYSTEME 17
Empfohlene Mindestabstände Zwischen Rohren 18
STARRE SYSTEME 19
Abstützung Von Rohrleitungen bei Starren Systemen 20
Starre Systeme – Abstände Zwischen Rohrunterstützungen bei Kohlenstoff-Stahlrohren Mit Standardgewicht 21
starre Systeme – Abstände zwischen Rohrunterstützungen bei Dünnwandigen Edelstahlrohren 22
Nomineller Rohrendabstand bei starren AGS-Kupplungen an direktgenuteten Rohren Oder Rohren, Die Mit AGS *Vic-Ringen* Vorbereitet Wurder 22
FLEXIBLE SYSTEME 23
Abstützung Von Rohrleitungen bei Flexiblen Systemen 24
Flexible Systeme – Abstände Zwischen Rohrunterstützungen 25
Nomineller Rohrendabstand und Abwinklung der Rohrleitung bei Flexiblen Ags-Kupplungen an Direkt Genuteten Rohren 26
Nomineller Rohrendabstand und Abwinklung der Rohrleitung bei Flexiblen Ags-Kupplungen an Rohren, die mit AGS *VIC-Ringen* Vorbereitet Wurden 28

Montage, bei der mit Flexiblen Systemen Die Maximale Lineare Bewegung Erzielt Werden Kann 30

MONTAGE-ÜBERSICHT 31

Richtlinien zur Verwendung von Schlagschraubern 32

Wahl des Schlagschraubers 33

Wahl des Drehmomentschlüssels 33

Installationsanforderungen 34

Überprüfung der Installation 35

Systemprüfung 37

Europäische ATEX-Richtlinie 37

Erforderliche Werkzeuge und Hilfsmittel für die Montage 38

AGS-KUPPLUNGEN (ADVANCED GROOVE SYSTEM) FÜR DIREKTGENUTETE AGS-ROHRE ODER *VIC-RING* AGS-ANWENDUNGEN 39

Typ W07 – starre AGS Kupplung (24 Zoll/DN600 und kleiner) 40

Typ LW07 – starre AGS Kupplung (14 – 16 Zoll/ DN350 – DN400) 40

Typ W77 – flexible AGS Kupplung (24 Zoll/DN600 und kleiner) 40

Typ W89 – starre AGS Kupplung für direktgenutete Edelstahlrohre oder Kohlenstoffstahlrohre, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden (24 Zoll/DN600 und kleiner) 40

Typ W07 – AGS starre Kupplung (26 – 50 Zoll/ DN650 – DN1250) 44

Typ W77 – AGS flexible Kupplung (26 – 50 Zoll/ DN650 – DN1250) 44

Typ W77B – flexible AGS Kupplung (54 Zoll/ DN1350 und größer) 49

ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) *VIC-FLANGE* ADAPTER FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN 69

Hinweise zu Victaulic Flanschadaptern für AGS *vic-flange* Adapter des Typs W741 in den Grossen 14 – 24 Zoll/ DN350 – DN600 70

Hinweise Zu Victaulic Flanschscheiben und Übergangsringen für AGS *vic-flange* Adapter des Typs W741 in den Grössen 14 – 24 Zoll/DN350 – DN600 71

Typ W741 – AGS *Vic-Flange* Adapter (ANSI-Klasse 125/150) 72

AGS-ENDKAPPEN NR. W60 UND LW60 77

Sicherheitsvorschriften zur Installation von Victaulic AGS-Endkappen 78

Sicherheitsvorschriften für Ags-Endkappen, die zur Prüfung des Systemdrucks Angebracht Werden 79

Sicherheitsvorschriften zum Ausbau Von Victaulic AGS-Endkappen 80
MONTAGEANLEITUNG FÜR AGS-ARMATUREN 81
AGS-Absperrklappe 82
Einstellung der Endbegrenzungen bei Vic-300™ MasterSeal™ AGS-Absperrklappen der Serie W761 mit Antrieben 83
AGS-Rückschlagklappe 86
AGS-Absperrschieber 87
RESSOURCEN 89
Umrechnungstabelle für englische und metrische Maßeinheiten 89
Rohrgrößen nach ANSI 90
Dezimale Entsprechungen von Brüchen 92
Umrechnung von Winkelminuten in Winkelgrad 93
Umrechnung von Druck zu Wassersäule in Fuß 94
Umrechnung von Wassersäule in Fuß zu Druck 95
Umrechnung von Druck zu Wassersäule in Metern 96
Umrechnung von Wassersäule in Metern zu Druck 97
Verzeichnis von Montageanleitungen für andere Produkte 98
PRODUKTDATEN 103
Formteile mit AGS-genuteten Enden 104
Starre AGS-Kupplungen für nach AGS-Spezifikationen vorbereitete Rohre 127
Flexible AGS-Kupplungen für nach AGS-Spezifikationen vorbereitete Rohre 129
AGS *Vic-Flange* Adapter für Rohre mit AGS-genuteten Enden 131
AGS-Ventile für Rohre mit AGS-genuteten Enden 132
AGS-Kompensator für Rohre mit AGS-genuteten Enden 137
AGS-Zubehör für Rohre mit AGS-genuteten Enden 138

EINFÜHRUNG

Dieses I-W100 Montagehandbuch enthält wichtige Informationen zur Rohrvorbereitung und Montage von mechanischen Victaulic® Rohrleitungsprodukten des Advanced Groove Systems (AGS) ab 14 Zoll/DN350.

Befolgen Sie stets bewährte Rohrleitungspraktiken sowie die maßgeblichen Bauvorschriften und Anforderungen. Die angegebenen Drücke, Temperaturen, externen und internen Belastungen, Leistungsstandards und Toleranzen dürfen niemals überschritten werden.

Zusätzliche Informationen für qualifizierte Techniker zu speziellen Bedingungen, Vorschriften und Sicherheitsfaktoren befinden sich in Abschnitt 26 der Victaulic Datenblätter und in Datenblatt 05.01. Diese Datenblätter können von victaulic.com heruntergeladen werden.

Die in diesem Handbuch behandelten Produkte sind nur für Rohre vorgesehen, die von einem Systemplaner/Ingenieur oder Subunternehmer spezifiziert und dann gemäß den Victaulic Spezifikationen vorbereitet werden.

Genutete Victaulic Rohrkupplungen sind nur für Rohre vorgesehen, die gemäß den Victaulic Spezifikationen genutet werden. Darüber hinaus sind genutete Victaulic Rohrkupplungen nur für Victaulic Formteile mit genuteten Enden, Ventile und verwandte Komponenten mit genuteten Enden bestimmt. Genutete Victaulic Rohrkupplungen sind nicht für glattendige Rohre und/oder Formteile vorgesehen.

Victaulic Dichtungen sind für einen großen Bereich an Temperaturen und Betriebsbedingungen ausgelegt. Wie bei allen Installationen besteht eine direkte Beziehung zwischen Temperatur, Betriebskontinuität und Dichtungslebensdauer. Beziehen Sie sich immer auf Victaulic Datenblatt 05.01, um die Dichtungsmaterialklassen zu bestimmen, die für jede Anwendung spezifiziert werden können.

Neben diesem Handbuch I-W100 bietet Victaulic Montagehandbücher, Montageanleitungen und Montageanhänger für mechanische Rohrleitungsprodukte zur Verbindung unterschiedlicher Rohrmaterialien sowie für andere spezielle Nutprofiltechniken an. Diese Anleitungen sind im Lieferumfang des jeweiligen Produkts enthalten und können von victaulic.com heruntergeladen werden.

SCANNEN SIE DEN QR-CODE FÜR ZUSÄTZLICHE MONTAGEHANDBÜCHER VON VICTAULIC

ZUSÄTZLICHE EXEMPLARE VON MONTAGEHANDBÜCHERN KÖNNEN SIE VON IHREM VICTAULIC VERTRIEBSREPRÄSENTANTEN BEZIEHEN

ANMERKUNG

- **Victaulic verfolgt eine Strategie der kontinuierlichen Produktverbesserung. Daher behält sich Victaulic das Recht vor, Produktspezifikationen, Designs und Standardausstattungen ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dass dadurch Verpflichtungen entstehen.**
- **VICTAULIC IST NICHT FÜR DIE PLANUNG VON ROHRLEITUNGSSYSTEMEN VERANTWORTLICH UND ÜBERNIMMT KEINE VERANTWORTUNG FÜR SYSTEME, DIE NICHT VORSCHRIFTSGEMÄSS AUSGELEGT SIND.**
- **Dieses Handbuch ist nicht als Ersatz für kompetente, professionelle Ingenieursleistungen/ Gestaltung und Montage von Rohrleitungssystemen gedacht, die für alle Produktanwendungen Voraussetzung sind.**
- **Dieses Handbuch ist ausschließlich für professionelle Rohrleitungssystemplaner, Techniker und Monteure vorgesehen.**
- **Die Informationen, die in diesem Handbuch und anderen Victaulic Produktinformationen veröffentlicht werden, gelten anstelle aller bereits veröffentlichten Informationen.**
- **Auf den Zeichnungen und/oder Bildern in diesem Handbuch können Produktmerkmale zur Verdeutlichung hervorgehoben sein.**
- **Das Montagehandbuch enthält Handelsmarken, Urheberrechte und Produkte mit patentierten Merkmalen, die das alleinige Eigentum von Victaulic sind.**
- **OBWOHL ALLE ANSTRENGUNGEN UNTERNOMMEN WURDEN, UM DEREN KORREKTHEIT SICHERZUSTELLEN, ÜBERNEHMEN VICTAULIC, SEINE TOCHTERGESELLSCHAFTEN UND ANGEGLIEDERTEN UNTERNEHMEN KEINE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GARANTIE IN BEZUG AUF DIE INFORMATIONEN, DIE IN DIESEM HANDBUCH ENTHALTEN SIND BZW. AUF DIE IN DIESEM HANDBUCH VERWIESEN WIRD. NUTZER DER IN DIESEM HANDBUCH ENTHALTENEN INFORMATIONEN HANDELN AUF EIGENE GEFAHR UND ÜBERNEHMEN DIE VOLLE HAFTUNG FÜR DEREN NUTZUNG.**

Kalifornische Kunden – Einhaltung von Proposition 65:

ACHTUNG: Die lackierte Oberfläche dieser Produkte kann Sie Chemikalien einschließlich BBP aussetzen, die in Kalifornien dafür bekannt sind, Geburtsschäden oder andere reproduktive Schäden zu verursachen. Weitere Informationen finden Sie auf www.p65warnings.ca.gov.

ACHTUNG: Die Klassen V und M2 können Sie Spuren von Chemikalien wie Ethylen-Thioharnstoff aussetzen, die in Kalifornien dafür bekannt sind, Krebs und Geburtsschäden oder andere reproduktive Schäden zu verursachen. Weitere Informationen finden Sie auf www.p65warnings.ca.gov.

ACHTUNG: Messingkomponenten, auch solche, die aus Messing mit „niedrigem Bleianteil“ oder „ohne Blei“ gefertigt sind, können Sie Spuren von Chemikalien wie z. B. Blei aussetzen, die in Kalifornien dafür bekannt sind, Krebs und Geburtsschäden oder andere reproduktive Schäden zu verursachen. Weitere Informationen finden Sie auf www.p65warnings.ca.gov.

Kanadische Kunden – Einhaltung von CSA B51:

Für Anwendungen, die von CSA B51 „Boiler, Pressure Vessel and Pressure Piping Code“ betroffen sind, fragen Sie bitte Victaulic nach den aktuellen kanadischen Registrierungsnummern, zugelassenen Produkten und Temperaturangaben.

Gefahrenkennzeichnung

Die Definitionen zur Kennzeichnung der unterschiedlichen Gefahrenstufen sind nachfolgend angegeben.

Dieses Sicherheitswarnsymbol zeigt wichtige Sicherheitshinweise an. Wenn Sie dieses Symbol in diesem Handbuch sehen, besteht Verletzungsgefahr. Lesen Sie die folgenden Informationen sorgfältig durch.

GEFAHR

- **Mit dem Begriff „GEFAHR“ wird auf unmittelbare Gefahren hingewiesen, die bei Nichtbeachtung der Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen können.**

ACHTUNG

- **Mit dem Begriff „ACHTUNG“ wird das Vorhandensein von Gefahren oder gefährlichen Verfahren gekennzeichnet, die bei Nichtbeachtung der Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen können.**

VORSICHT

- **Mit dem Begriff „VORSICHT“ werden mögliche Gefahren oder gefährliche Verfahren gekennzeichnet, die bei Nichtbeachtung der Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu Verletzungen und Sach- und Vermögensschäden führen können.**

ANMERKUNG

- **Mit dem Begriff „ANMERKUNG“ werden besondere Anweisungen gekennzeichnet, die zwar wichtig sind, sich aber nicht direkt auf Gefahren beziehen.**

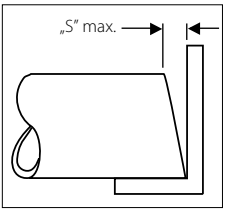
Rohr-vorbereitung und Nutspezifikationen

Victaulic®

I-W100-GER_1

ÜBERPRÜFUNG UND VORBEREITUNG DER ROHRENDEN – AGS™ DIREKTNUTANWENDUNGEN

Die Rohrenden müssen entsprechend den Anforderungen in diesem Abschnitt vorbereitet und einer Sichtprüfung unterzogen werden.

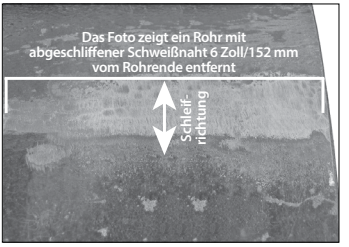


1. Die maximal zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschnittenen Rohrenden (Abmessung „S" gezeigt) beträgt:

1/16 Zoll/1,6 mm für Größen von 14 – 20 Zoll/DN350 – DN500
3/32 Zoll/2,4 mm für Größen ab 22 Zoll/DN550

Dies wird von der echten rechtwinkligen Linie gemessen.

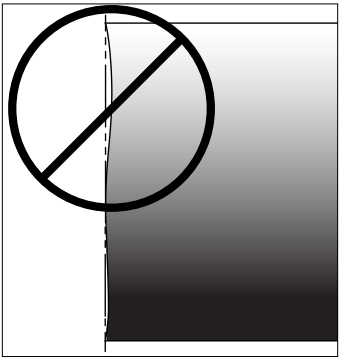
Für Größen von 14 – 50 Zoll/DN350 – DN1250 können Rohre mit schräg abgeschnittenen Enden verwendet werden, soweit die Wandstärke 0.375 Zoll/9,5 mm oder weniger beträgt und die Abschrägung ASTM A53 und/oder API 5L (30° +5°/-0°) entspricht. **HINWEIS: Das Rollnuten von Rohren mit schräg abgeschnittenen Enden kann zu einem inakzeptablen Kelchmaß führen.**



2. Vor dem Nuten müssen erhabene, innen oder außen liegende Schweißperlen und -nähte bis auf mindestens 6 Zoll/152 mm zum Rohrende mit der Rohroberfläche bündig geschliffen werden. Dieser Bereich muss generell frei von Beulen, Überständen, unregelmäßigen Schweißnähten und Walzspuren sein, um eine leckagefreie Abdichtung zu gewährleisten.

3. Rohre mit äußeren axialen Schweißnähten können mit verstellbaren Victaulic Rohrständern abgestützt werden. Dabei muss die Schweißnaht jedoch glatt und rund und mindestens dreimal breiter als hoch sein. Äußere axiale Schweißnähte dürfen eine Höhe von **1/8** Zoll/3,2 mm nicht überschreiten.

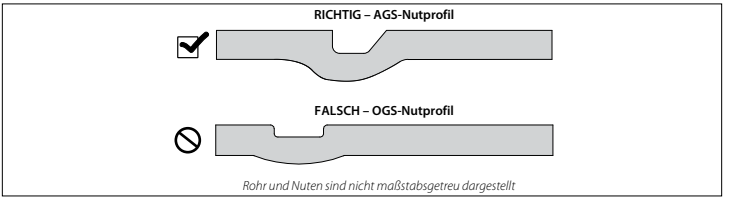
4. Der Innendurchmesser der Rohrenden muss gereinigt werden, um groben Zunder, Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen, die die Nutrollen beeinträchtigen oder beschädigen könnten.



5. Der vordere Rand des Rohrendes darf keine konkaven/konvexen Oberflächenmerkmale aufweisen, die Unregelmäßigkeiten beim Rollnuten verursachen und zu Problemen bei der Montage der Kupplung führen. Die Zeichnung links zeigt ein nicht akzeptables Rohrende.

6. Falls ein Rohr abgeschnitten werden muss, empfiehlt Victaulic für die ordnungsgemäße Bearbeitung des Rohrendes die Verwendung eines mechanisch geführten Schneidwerkzeugs. Freihändiges Abschneiden des Rohrendes wird nicht empfohlen.

7. Beziehen Sie sich für das Rohrbearbeitungswerkzeug und die spezifische Montageanleitung für das jeweilige Produkt, für das das Rohr vorbereitet wird, immer auf das Betriebs- und Wartungshandbuch. **Anforderungen zur Vorbereitung von Edelstahlrohren finden Sie im Victaulic Datenblatt 17.01, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.**



8. Nuten Sie das Rohr entsprechend den auf den folgenden Seiten aufgeführten AGS-Nutspezifikationen. **Zum Direktnuten von Rohren für AGS-Kupplungen des Typs W07/LW07, W77 und W89 oder Vic-Flange AGS-Adaptern des Typs W741 sind Victaulic AGS-Rollensätze erforderlich. Versuchen Sie NICHT, AGS-Kupplungen an Rohren zu montieren, die mit OGS-Rollensätzen (Original Groove System) direktgenutet wurden.**

9. Reinigen Sie die Außenseite des Rohrs von der Nut bis zum Rohrende, um Öl, Fett, losen Lack und Schmutz zu entfernen.

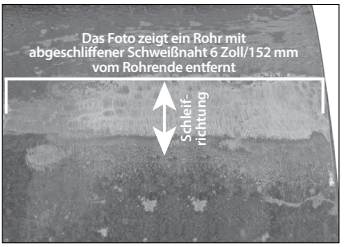
ÜBERPRÜFUNG UND VORBEREITUNG DER ROHRENDEN – AGS *VIC-RING* ANWENDUNGEN

Für *Vic-Ring* Anwendungen mit AGS-Kupplungen des Typs W07, W77, W77B und W89 sind AGS *Vic-Ringe* des Typs „B“ oder „D“ erforderlich. Die Rohrenden und *Vic-Ringe* müssen entsprechend den Anforderungen in diesem Abschnitt vorbereitet und einer Sichtprüfung unterzogen werden.

⚠ ACHTUNG

- **Der Schweißer trägt die Verantwortung dafür, dass AGS *Vic-Ringe* entsprechend den projekt-/standortspezifischen Schweißnormen und in Überstimmung mit den Zeichnungen im AGS *Vic-Ring* Schweißteil-Datenblatt für das jeweilige Projekt richtig am Rohr angeschweißt werden.**
- **Die Schweißung muss entsprechend den Spezifikationen der American Welding Society (AWS) oder anderen maßgeblichen Vorschriften und Anforderungen allen Druckbelastungen standhalten können. Alle Schweißungen müssen leckdicht sein.**
- **Während des Schweißvorgangs müssen die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zur unsachgemäßen Montage des Produkts führen, was tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden nach sich ziehen kann.



1. Bevor ein *Vic-Ring* an ein Rohrende geschweißt wird, müssen die Schweißnähte mit der Rohroberfläche (Außendurchmesser) bündig geschliffen werden. Schleifen Sie die Schweißnaht mindestens auf 6 Zoll/152 mm zum Rohrende ab. Dieser Bereich muss generell frei von Beulen, Überständen und Walzspuren sein.

2. Schweißen Sie den *Vic-Ring* entsprechend der mitgelieferten Dokumentation und den im Victaulic Datenblatt 16.11 für starre Kupplungen des Typs W07, 16.12 für flexible Kupplungen des Typs W77/W77B oder 16.15 für starre Kupplungen des Typs W89 aufgeführten Spezifikationen an das Rohrende.

3. Reinigen Sie die Außenfläche der *Vic-Ringe*, um Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen.

WERKZEUGDATEN

⚠ ACHTUNG

- **Lesen Sie das Betriebs- und Wartungshandbuch, das mit dem jeweiligen Werkzeug mitgeliefert wird, sorgfältig durch, bevor Victaulic Rohrbearbeitungswerkzeuge eingerichtet und benutzt werden.**
- **Machen Sie sich mit den Bedienungsanforderungen, Anwendungen und möglichen Gefahren in Verbindung mit dem Werkzeug vertraut.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zur unsachgemäßen Montage des Produkts führen, was tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden nach sich ziehen kann.

ANMERKUNG

- **AGS-Rollensätze zur Verwendung an leichten Kohlenstoffstahlrohren und Kohlenstoffstahlrohren mit Standardgewicht sowie an Edelstahlrohren mit Standardgewicht sind schwarz mit einem gelben Streifen.**
- **AGS-Rollensätze für Edelstahlrohre unter Standardgewicht sind silbern mit einem schwarzen Streifen.**
- **AGS-Rollensätze dürfen NICHT mit Rollensätzen für andere Nutprofile gemischt werden.**

Victaulic bietet Rohrbearbeitungswerkzeuge zur Verwendung am Einsatzort oder in der Werkstatt an. Detaillierte Informationen zu Nennwerten und Eigenschaften der Rohrbearbeitungswerkzeuge finden Sie im Victaulic Datenblatt 24.01, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann. Informationen zu Wartung und Bedienung der Rohrbearbeitungswerkzeuge finden Sie im maßgeblichen Betriebs- und Wartungshandbuch, das mit dem Werkzeug mitgeliefert wird und von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

ZUM NUTEN GEEIGNETE ROHRLÄNGEN

In der Tabelle unten sind die Mindestrohrlängen aufgeführt, die mit Victaulic Nutwerkzeugen sicher genutet werden können. Außerdem zeigt diese Tabelle die maximalen Rohrlängen, die ohne Verwendung eines Rohrständers genutet werden können. Für Rohre, die die in dieser Tabelle angegebenen maximalen Längen überschreiten, muss ein Rohrständer verwendet werden.
Weitere Anforderungen zur Einrichtung von Werkzeugen und Rohrständern finden Sie im Betriebs- und Wartungshandbuch, das mit dem jeweiligen Werkzeug mitgeliefert wird. Betriebs- und Wartungshandbücher für Werkzeuge und Ersatzteilelisten können von victaulic.com heruntergeladen werden.

Nenn-größe Zoll DN	Tatsächlicher Rohraußendur-chmesser Zoll/mm	Mindestlänge, die mit Victaulic Werkzeugen sicher genutet werden kann Zoll/mm	Maximale Länge, die ohne Rohrständer genutet werden kann Zoll/mm
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	12 305	16 410
	14.843 – 16.772 377,0 – 426,0	12 305	16 410
18 und größer DN450 und größer	18.000 und größer 457,2 und größer	**HINWEIS: Benutzen Sie beim Rollnuten von Rohren in diesen Größen immer einen Rohrständer. Rollnuten Sie in diesen Größen KEINE Rohrlängen unter 18 Zoll/457 mm.**	
	18.898 und größer 480,0 und größer		

Wenn ein Rohr benötigt wird, das kürzer als die in dieser Tabelle aufgeführte Mindestlänge ist, muss das vorletzte Rohrstück entsprechend verkürzt werden, so dass das letzte Rohrstück die vorgegebene Mindestlänge (oder länger) aufweist.

BEISPIEL: Es ist ein 20 Fuß, 4 Zoll/6,2 m langes Kohlenstoffstahlrohr mit einem Durchmesser von 14 Zoll/DN350 erforderlich, um einen Abschnitt fertigzustellen, jedoch steht lediglich ein 20 Fuß/6,1 m langes Stück zur Verfügung. Anstatt ein 20 Fuß/6,1 m langes Kohlenstoffstahlrohr und ein 4 Zoll/102 mm langes Kohlenstoffstahlrohr rollzunuten, befolgen Sie folgende Schritte:

1. Beziehen Sie sich auf die obenstehende Tabelle. Demnach beträgt bei einem Kohlenstoffstahlrohr mit 14 Zoll/DN350 Durchmesser die Mindestlänge, die rollgenutet werden kann, 12 Zoll/305 mm.
2. Rollnuten Sie ein 19 Fuß, 4 Zoll/5,8 m langes Rohrstück und ein 12 Zoll/305 mm langes Rohrstück.

ERKLÄRUNG KRITISCHER AGS-ROLLNUT-SPEZIFIKATIONEN

⚠ ACHTUNG

- **Damit eine ordnungsgemäße Funktion der Verbindung gewährleistet ist, müssen sich die Maße für die Rohre und die Nuten innerhalb der Toleranzen bewegen, die in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben sind.**

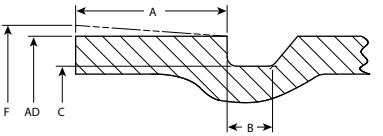
FÜR AGS-KUPPLUNGEN (ADVANCED GROOVE SYSTEM) AUF EDELSTAHLROHREN:

- **Zum Rollnuten von Schedule 40S/Standardgewicht-Rohren des Typs 304/316 für AGS-Kupplungen MÜSSEN Victaulic AGS-RW-Rollen verwendet werden.**
- **Zum Rollnuten von Schedule 5S, Schedule 10S und Schedule 10 Rohren des Typs 304/316 für AGS-Kupplungen MÜSSEN Victaulic AGS-RWX-Rollen verwendet werden.**
- **Vollständige Anforderungen zur Vorbereitung von Edelstahlrohren finden Sie im Victaulic Datenblatt 17.01, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Versagen der Verbindung führen. Dies kann tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden zur Folge haben.

ANMERKUNG

- **Abhängig von der Rohrmaterialstärke und -härte bewirken AGS-Nuten eine Rohrzunahme, die typischerweise ⅛ Zoll (0.125 Zoll/3,2 mm) pro AGS-Nut beträgt. Diese typische Zunahme kann variieren und sollte basierend auf den spezifischen Materialbedingungen kalkuliert werden. Bei Rohren mit einer AGS-Rollnut an jedem Ende nimmt die Länge um insgesamt ca. ¼ Zoll (0.250 Zoll/6,4 mm) zu. Daher sollte die Zuschnittlänge entsprechend angepasst werden, um dieser Zunahme Rechnung zu tragen. BEISPIEL: Wenn Sie ein 24 Zoll/610 mm langes Rohr mit einer AGS-Rollnut an jedem Ende brauchen, schneiden Sie das Rohr auf eine Länge von ca. 23 ¾ Zoll/603 mm zu, um diese Zunahme einzuplanen.**



Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt – Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

Die Rohre müssen die physikalischen und mechanischen Eigenschaften von ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 oder anderen international anerkannten Normen erfüllen. Zum AGS-Rollnuten geeignete Kohlenstoffstahlrohre müssen nahtlos, elektrogeschweißt (ERW), Längsnaht-unterpulvergeschweißt (SAW), Doppelnaht-unterpulvergeschweißt (DSAW) oder Spiralnaht-unterpulvergeschweißt (HSAW) sein.

Rohraußendurchmesser – NPS-Nennrohrgröße (ANSI B36.10) und wichtige metrische Rohrgrößen (ISO 4200) – Der durchschnittliche Rohraußendurchmesser darf nicht von den in den Tabellen auf den folgenden Seiten aufgelisteten Spezifikationen abweichen. Die max. zulässige Rohrovalität darf nicht um mehr als 1% abweichen. Größere Abweichungen zwischen dem größten und dem kleinsten Durchmesser erschweren die Montage der Kupplung.

„A"-Abmessung – Die Abmessung „A" bzw. der Abstand vom Rohrende zur Nut gibt den Bereich des Dichtungssitzes an. Dieser Bereich zwischen der Nut und dem Rohrende muss generell frei von Beulen, Überständen, unregelmäßigen Schweißnähten und Walzspuren sein, um eine leckagefreie Abdichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Rost, Zunder, Schmutz und Schneidrückstände müssen ganz entfernt werden.

ERKLÄRUNG KRITISCHER AGS-ROLLNUT-SPEZIFIKATIONEN (FORTSETZUNG)

„B"-Abmessung – Mit Abmessung „B" bzw. der Nutbreite wird durch den Abstand zum Rohr und dessen Breite im Verhältnis zur „Feder"-Breite des Kupplungsgehäuses die Ausdehnung, Kontraktion und Abwinklung von flexiblen Kupplungen gesteuert. Der Boden der Nut muss frei von losem Lack, Rost, Zunder, Schmutz und Schneidrückständen sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten. Die Nutbreite „B" lässt sich mit ordnungsgemäß unterhaltenen Victaulic Werkzeugen erzielen, die mit Victaulic AGS-Rollensätzen versehen sind.

„C"-Abmessung – Die Abmessung „C" ist der durchschnittliche Durchmesser am Grund der Nut. Diese Abmessung muss für einen ordnungsgemäßen Sitz der Kupplung innerhalb der Toleranz des Durchmessers liegen und konzentrisch mit dem AD sein. Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen.

„D"-Abmessung – Die Abmessung „D" ist die normale Tiefe der Nut und dient lediglich als Referenz für eine „Testnut". Schwankungen beim Rohr-AD wirken sich auf diese Abmessung aus, so dass bei Bedarf eine Änderung nötig ist, um die Abmessung „C" innerhalb der Toleranz zu halten. Der Nutdurchmesser muss die oben beschriebene Abmessung „C" erfüllen.

„F"-Abmessung (nur Rollnut) – Das maximal zulässige Kelchmaß am Rohrende wird am äußersten Rohrenddurchmesser gemessen. **HINWEIS:** Dies gilt für durchschnittliche Messungen (Pi-Tape-Maßband) und Messungen an einzelnen Stellen.

Nennwandstärke – Die nominell zulässige Rohrwandstärke, die zum Rollnuten geeignet ist. Rohre, deren Wandstärke unter der Nennwandstärke liegt, können u. U. mit *Vic-Ring* AGS-Adaptern für Victaulic AGS-Kupplungen angepasst werden. *Vic-Ring* AGS-Adapter können in folgenden Situationen verwendet werden (wenden Sie sich für Einzelheiten bitte an Victaulic):

- Wenn die Wandstärke des Rohrs unter der nominell zulässigen Rohrwandstärke zum Rollnuten liegt
- Wenn der Außendurchmesser des Rohrs zu groß zum Rollnuten ist
- Wenn Rohre für abrasive Medien verwendet werden

Für Rohrdefekte, die in diesem Abschnitt nicht aufgeführt werden, siehe die API-5L-Toleranz für Rohrenden. Nehmen Sie für Werte, die als „nach Vereinbarung" aufgeführt sind, die für die nächst kleinere Familie aufgeführten Werte oder das D/T-Verhältnis.

ANMERKUNG

Beschichtungen, die auf die Innenflächen von Victaulic AGS-Kupplungen aufgetragen werden, die in diesem Handbuch aufgeführt sind, dürfen nicht mehr als 0,010 Zoll/0,25 mm dick sein (einschließlich der Schraubenauflageflächen).

Auf die Dichtfläche und in die AGS-Nut an der Außenseite des Rohrs oder des AGS *Vic-Rings* aufgebrachte Beschichtungen dürfen nicht mehr als 0,010 Zoll/0,25 mm dick sein. Diese Stärke der Rohrbeschichtung beeinträchtigt die auf den folgenden Seiten aufgeführten Rollnutspezifikationen. Dabei sind folgende Faktoren zu berücksichtigen:

- **Rohraußendurchmesser, Dichtungssitz „A", Nutdurchmesser „C", mindestens zulässige Wandstärke „T" und maximal zulässiges Kelchmaß „F" ERHÖHEN sich um 0.020 Zoll/0,50 mm.**
- **Die Nutbreite „B" VERRINGERT sich um 0,020 Zoll/0,50 mm.**

AGS-Rollnutspezifikationen für Kohlenstoffstahl- und Edelstahlrohre (gemäß EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 oder API 5L)

Nenngröße Zoll DN	Zoll/mm											
	Rohraußendurchmesser			Nennwandstärke zum Nuten		Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“	Nutdurchmesser „C“		Max. zul. Kelch-maß „F“
	Tatsächl.	Max.	Min.	Kohlenstoff-stahl	Edelstahl (unter Standardgewicht)	Grundmaß	Max.	Min.		Max.	Min.	
14 DN350	14.000 355,6	14.093 358,0	13.969 354,8	0.220 - 0.750 5,6 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	13.500 342,9	13.455 341,8	14.23 361,4
	14.843 377,0	14.937 379,4	14.812 376,2	0.217 - 0.750 5,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	14.343 364,3	14.298 363,2	15.07 382,8
16 DN400	16.000 406,4	16.093 408,8	15.969 405,6	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	15.500 393,7	15.455 392,6	16.23 412,2
	16.772 426,0	16.866 428,4	16.741 425,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	16.272 413,3	16.227 412,2	17.00 431,8
18 DN450	18.000 457,2	18.093 459,6	17.969 456,4	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	17.500 444,5	17.455 443,4	18.23 463,0
	18.898 480,0	18.992 482,4	18.867 479,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	18.398 467,3	18.353 466,2	19.13 485,9
20 DN500	20.000 508,0	20.093 510,4	19.969 507,2	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	19.500 495,3	19.455 494,2	20.23 513,8
	20.866 530,0	20.960 532,4	20.835 529,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	20.366 517,3	20.321 516,2	21.09 535,7
22 DN550	22.000 558,8	22.093 561,2	21.969 558,0	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	21.500 546,1	21.455 545,0	22.23 564,6
24 DN600	24.000 609,6	24.093 612,0	23.969 608,8	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	23.500 596,9	23.455 595,8	24.23 615,4

AGS-Rollnutspezifikationen für Kohlenstoffstahl- und Edelstahlrohre (gemäß EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 oder API 5L)

Nenngröße Zoll DN	Zoll/mm											
	Rohraußendurchmesser			Nennwandstärke zum Nuten		Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“	Nutdurchmesser „C“		Max. zul. Kelchmaß „F“
	Tatsächl.	Max.	Min.	Kohlenstoff-stahl	Edelstahl (unter Standardgewicht)	Grundmaß	Max.	Min.		Max.	Min.	
	24.803 630,0	24.897 632,4	24.772 629,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	– –	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	24.303 617,3	24.258 616,2	25.03 635,8
26 DN650	26.000 660,4	26.063 662,0	25.937 658,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	25.430 645,9	25.370 644,4	26.30 668,0
28 DN700	28.000 711,2	28.063 712,8	27.937 709,6	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	27.430 696,7	27.370 695,2	28.30 718,8
	28.346 720,0	28.409 721,6	28.283 718,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	27.776 705,5	27.716 704,0	28.65 727,6
30 DN750	30.000 762,0	30.063 763,6	29.937 760,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	29.430 747,5	29.370 746,0	30.30 769,6
32 DN800	32.000 812,8	32.063 814,4	31.937 811,2	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	31.430 798,3	31.370 796,8	32.30 820,4
	32.283 820,0	32.346 821,6	32.220 818,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	31.713 805,5	31.653 804,0	32.58 827,6
34 DN850	34.000 863,6	34.063 865,2	33.937 862,0	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	33.430 849,1	33.370 847,6	34.30 871,2
36 DN900	36.000 914,4	36.063 916,0	35.937 912,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	35.430 899,9	35.370 898,4	36.30 922,0
	36.220 920,0	36.283 921,6	36.157 918,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	35.650 905,5	35.590 904,0	36.52 927,6

AGS-Rollnutspezifikationen für Kohlenstoffstahl- und Edelstahlrohre (gemäß EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 oder API 5L)

Nenngröße Zoll DN	Zoll/mm											
	Rohraußendurchmesser			Nennwandstärke zum Nuten		Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“	Nutdurchmesser „C“		Max. zul. Kelch-maß „F“
	Tatsächl.	Max.	Min.	Kohlenstoff-stahl	Edelstahl (unter Standardgewicht)	Grundmaß	Max.	Min.		Max.	Min.	
38 DN950	38.000 965,2	38.063 966,8	37.937 963,6	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	37.430 950,7	37.370 949,2	38.30 972,8
40 DN1000	40.000 1016,0	40.063 1017,6	39.937 1014,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	39.375 1000,1	39.315 998,6	40.30 1023,6
42 DN1050	42.000 1066,8	42.063 1068,4	41.937 1065,2	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	41.375 1050,9	41.315 1049,4	42.30 1074,4
44 DN1100	44.000 1117,6	44.063 1119,2	43.937 1116,0	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	43.375 1101,7	43.315 1100,2	44.30 1125,2
46 DN1150	46.000 1168,4	46.063 1170,0	45.937 1166,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	45.375 1152,5	45.315 1151,0	46.30 1176,0
48 DN1200	48.000 1219,2	48.063 1220,8	47.937 1217,6	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	47.375 1203,3	47.315 1201,8	48.30 1226,8
50 DN1250	50.000 1270,0	50.063 1271,6	49.937 1268,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	– –	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	49.375 1254,1	49.315 1252,6	50.30 1277,6
52 DN1300	52.000 1320,8	52.063 1322,4	51.937 1319,2	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	51.430 1306,3	51.370 1304,8	52.30 1328,4
54 DN1350	54.000 1371,6	54.063 1373,2	53.937 1370,0	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	53.430 1357,1	53.370 1355,6	54.30 1379,2
56 DN1400	56.000 1422,4	56.063 1424,0	55.937 1420,8	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	55.430 1407,9	55.370 1406,4	56.30 1430,0

AGS-Rollnutspezifikationen für Kohlenstoffstahl- und Edelstahlrohre (gemäß EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312 oder API 5L)

Nenngröße Zoll DN	Zoll/mm											
	Rohraußendurchmesser			Nennwandstärke zum Nuten		Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“	Nutdurchmesser „C“		Max. zul. Kelchmaß „F“
	Tatsächl.	Max.	Min.	Kohlenstoff-stahl	Edelstahl (unter Standardgewicht)	Grundmaß	Max.	Min.		Max.	Min.	
58 DN1450	58.000 1473,2	58.063 1474,8	57.937 1471,6	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	57.430 1458,7	57.370 1457,2	58.30 1480,8
60 DN1500	60.000 1524,0	60.063 1525,6	59.937 1522,4	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	59.430 1509,5	59.370 1508,0	60.30 1531,6
62 DN1550	62.000 1574,8	62.063 1576,4	61.937 1573,2	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	61.430 1560,3	61.370 1558,8	62.30 1582,4
64 DN1600	64.000 1625,6	64.063 1627,2	63.937 1624,0	0.500 - 0.750 12,7 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	63.430 1611,1	63.370 1609,6	64.30 1633,2
66 DN1650	66.000 1676,4	66.063 1678,0	65.937 1674,8	0.500 - 0.750 12,7 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	65.430 1661,9	65.370 1660,4	66.30 1684,0
68 DN1700	68.000 1727,2	68.063 1728,8	67.937 1725,6	0.500 - 0.750 12,7 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	67.430 1712,7	67.370 1711,2	68.30 1734,8
70 DN1750	70.000 1778,0	70.063 1779,6	69.937 1776,4	0.500 - 0.750 12,7 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	69.430 1763,5	69.370 1762,0	70.30 1785,6
72 DN1800	72.000 1828,8	72.063 1830,4	71.937 1827,2	0.500 - 0.750 12,7 - 19,1	– –	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	71.430 1814,3	71.370 1812,8	72.30 1836,4

Diese Seite wurde absichtlich frei gelassen

Wichtige Informationen zu Dichtungen und Schmiermitteln

Victaulic®

I-W100-GER_13

DICHTUNGSAUSWAHL

⚠ VORSICHT

- **Geben Sie immer die Materialklasse an, die für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist, um die Leistungsfähigkeit der Dichtung zu gewährleisten.**
- **Beziehen Sie sich für Einzelheiten zur Schmierung einzelner Komponenten immer auf die Montageanleitung für das jeweilige Produkt.**
- **Nehmen Sie immer ein Schmiermittel, dass mit der Dichtungsmaterialklasse verträglich ist, die in der jeweiligen Produktanleitung angegeben wird.**

Wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden, können undichte Verbindungen und Sachschäden die Folge sein.

Beziehen Sie sich zur Auswahl und Überprüfung der Dichtungsmaterialklassen auf die Victaulic Datenblätter 05.01 und GSG-100, die von victaulic.com heruntergeladen werden können. Beziehen Sie sich für spezielle Anforderungen bei Armaturen mit Gummiauskleidung oder anderen Produkten mit Gummiauskleidung auf das maßgebliche Victaulic Datenblatt.

Setzen Sie Dichtungen keinen Temperaturen über den aufgeführten Grenzwerten aus. Bei zu hohen Temperaturen verschlechtert sich die Leistung der Dichtung.

Farbkennzeichnung der Dichtungen

Klasse	Material	Farbkennzeichnung
E	EPDM	Grüner Streifen
T	Nitril	Orangefarbener Streifen
L	Silikon	Rote Dichtung
O	Fluorelastomer	Blauer Streifen

AUFBEWAHRUNG DER DICHTUNGEN

Bis zum Zeitpunkt der Installation müssen Victaulic Produkte mit freiliegenden Elastomerkomponenten unter üblichen Lagerhausbedingungen aufbewahrt werden, um sie vor Umwelteinflüssen zu schützen, und zwar vor: Einwirkung von Sonnenlicht, Ozonbelastung, extremen Temperaturen und extremer relativer Feuchtigkeit (oder entsprechend den maßgeblichen Vorschriften und Normen für den Arbeitsplatz).

SCHMIERMITTELANFORDERUNGEN

Beziehen Sie sich für Einzelheiten zur Schmierung einzelner Komponenten auf die Anleitung für das jeweilige Produkt. Richtige Schmierung erleichtert die Installation der Dichtung an den vorbereiteten Rohrenden und vermeidet Einklemmen der Dichtung während der Installation der Kupplungsgehäuse. Zum Victaulic Sicherheitsdatenblatt für Schmiermittel siehe Victaulic Datenblatt 05.02, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann. **HINWEIS:** Victaulic Schmiermittel darf während der Installation nicht mit Polyolester-Öl (POE) gemischt werden.

Kanadische Kunden – Anforderungen des kanadischen „Workplace Hazardous Materials Information System“ (WHMIS): Kanadische Kunden müssen Victaulic Canada nach einem Victaulic Sicherheitsdatenblatt für Schmiermittel fragen, das die Anforderungen des kanadischen WHMIS erfüllt.

ANMERKUNG

- **Vor der Montage empfiehlt Victaulic, das Schmiermittel und die Dichtungen bei Temperaturen über 0 °C zu halten, um zu verhindern, dass das Schmiermittel einfriert, und um die Installation an den Rohrenden zu erleichtern.**

Richtlinien für Victaulic Schmiermittel

Die folgende Tabelle zeigt die **ungefähre** Anzahl von Dichtungen üblicher Größen, die mit einer 4,5-oz/127,5-g-Tube oder einem 1-Quart/32-oz/907-g-Becher Victaulic Schmiermittel geschmiert werden können. Zur Ermittlung dieser Werte wurde eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel entsprechend den Anweisungen in diesem Abschnitt verwendet, wobei übermäßiger Verbrauch oder Verschütten nicht berücksichtigt wurden.

HINWEIS: Victaulic Schmiermittel hat die Zulassungen WRAS (Zulassungs-Nr. 0507514) und ANSI/NSF 61.

Die Lagerbeständigkeit von Victaulic Schmiermittel in Tuben beträgt ca. 2 Jahre ab Herstellerdatum auf dem Behälter. Die Lagerbeständigkeit von Victaulic Schmiermittel in Bechern beträgt ca. 1 Jahr ab Herstellerdatum auf dem Behälter.

Kupplungs-Nenngröße Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Ungefähre Anzahl Dichtungen	
		Pro Tube	Pro Becher
14 DN350	14.000 355,6	13	97
16 DN400	16.000 406,4	12	85
18 DN450	18.000 457,0	10	75
20 DN500	20.000 508,0	9	67
22 DN550	22.000 559,0	8	61
24 DN600	24.000 609,6	7	55
26 DN650	26.000 660,4	7	51
28 DN700	28.000 711,2	6	47
30 DN750	30.000 762,0	6	44
32 DN800	32.000 812,8	5	41
34 DN850	34.000 864,0	5	38
36 DN900	36.000 914,4	5	36
38 DN950	38.000 965,0	4	34

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Richtlinien für Victaulic Schmiermittel (Fortsetzung)

Kupplungs-Nenngröße Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Ungefähre Anzahl Dichtungen	
		Pro Tube	Pro Becher
40 DN1000	40.000 1016,0	4	32
42 DN1050	42.000 1066,8	4	30
44 DN1100	44.000 1117,6	4	29
46 DN1150	46.000 1168,4	4	28
48 DN1200	48.000 1219,2	3	26
50 DN1250	50.000 1270,0	3	25
52 DN1300	52.000 1320,8	–	4
54 DN1350	54.000 1371,6	–	4
56 DN1400	56.000 1422,2	–	4
58 DN1450	58.000 1473,2	–	4
60 DN1500	60.000 1524,0	–	3
62 DN1550	62.000 1574,8	–	3
64 DN1600	64.000 1625,6	–	3
66 DN1650	66.000 1676,4	–	3
68 DN1700	68.000 1727,2	–	3
70 DN1750	70.000 1778,0	–	3
72 DN1800	72.000 1828,8	–	3
74 DN1850	72.000 1828,8	–	2
78 DN1950	74.000 1879,6	–	2
84 DN2100	80.000 2032,0	–	2
88 DN2200	84.000 2133,6	–	2
94 DN2350	90.000 2286,0	–	2
100 DN2500	96.000 2438,4	–	2

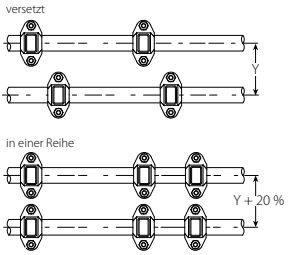
Abstandsanforderungen für genutete Rohrleitungssysteme

I-W100-GER_17

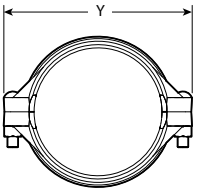
EMPFOHLENE MINDESTABSTÄNDE ZWISCHEN ROHREN

Da es sich bei genuteten Victaulic Rohrkupplungen um außen montierte Gehäuse handelt, die Auflageflächen enthalten, müssen die Außenabmessungen, die über den Rohraußendurchmesser hinausgehen, berücksichtigt werden, um einfache Montage, Inspektion und Isolierung zu ermöglichen. **Lassen Sie immer genug Abstand zwischen benachbarten Rohren und Kupplungen für Zugang zum Anziehen der Befestigungsteile und zur Inspektion der Auflageflächen. Die Auflageflächen können in jeder Richtung positioniert werden, um eine Behinderung anderer Systemkomponenten zu vermeiden.** **HINWEIS:** Bei den folgenden Beispielen wurde einer Isolierung, falls erforderlich, noch nicht Rechnung getragen.

Beispiel mit einander zugewandten Auflageflächen



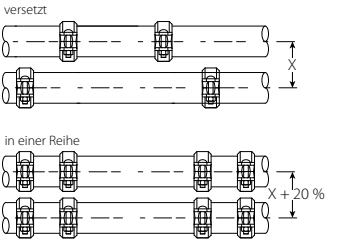
Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt



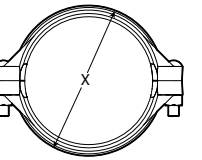
Im obigen Beispiel mit einander zugewandten Auflageflächen und versetzten Kupplungen muss der Abstand zwischen den Mittellinien der Rohre dem „Y"-Wert der Kupplungsgehäuse entsprechen. **HINWEIS:** Der „Y"-Wert ist die größte Ausdehnung über den Kupplungsgehäusen (von Auflagefläche zu Auflagefläche).

Im obigen Beispiel mit einander zugewandten Auflageflächen und in einer Linie liegenden Kupplungen müssen 20 % zum „Y"-Wert addiert werden.

Beispiel mit voneinander abgewandten Auflageflächen



Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt



Im obigen Beispiel mit voneinander abgewandten Auflageflächen und versetzten Kupplungen muss der Abstand zwischen den Mittellinien der Rohre dem „X"-Wert der Kupplungsgehäuse entsprechen. **HINWEIS:** Der „X"-Wert ist die kleinste Ausdehnung über den Kupplungsgehäusen (von Rand zu Rand).

Im obigen Beispiel mit voneinander abgewandten Auflageflächen und in einer Linie liegenden Kupplungen müssen 20 % zum „X"-Wert addiert werden.

Wenn genutete Rohrleitungssysteme in engen Bereichen wie Rohrschächten, Tunneln oder engen Gräben montiert oder wenn Steigleitungen verbunden und durch Steigleitungsöffnungen abgesenkt werden, muss der Spielraum um die Gehäuse herum berücksichtigt werden. Dieser Spielraum muss größer sein als der „Y"-Wert (die größte Ausdehnung). Der nötige Spielraum fällt je nach Montageverfahren, der Nähe anderer Rohrleitungen und anderen Faktoren unterschiedlich aus.

Starre Systeme

Rohrunterstützung
Abstand zwischen Rohrunterstützungen
Zulässiger Rohrendabstand

victaulic®

I-W100-GER_19

ABSTÜTZUNG VON ROHRLEITUNGEN BEI STARREN SYSTEMEN

⚠ ACHTUNG

- **Die Werte in den folgenden Tabellen sind nicht dafür vorgesehen, als Spezifikationen für alle Installationen verwendet zu werden, und sie gelten NICHT für Anwendungen, bei denen kritische Berechnungen angestellt werden oder bei denen zwischen Abstützungen konzentrierte Lasten auftreten. Der Monteur muss sich an die Berechnungen des Planungsingenieurs für jedes Projekt halten.**
- **Abstützungen dürfen NICHT direkt an den Kupplungen befestigt werden. Sie dürfen nur an benachbarten Rohren und Ausrüstungsteilen befestigt werden.**
- **Rohrleitungen, die mit genuteten Victaulic Rohrprodukten verbunden sind, dürfen NICHT als Hebepunkt verwendet werden. Steigen Sie NICHT auf Rohre, die mit diesen Produkten verbunden sind, und hängen Sie sich nicht daran.**
- **Victaulic ist nicht für die Systemplanung verantwortlich und übernimmt keine Verantwortung für Systeme, die nicht vorschriftsmäßig ausgelegt sind.**
- **Abstützungen/Anordnung von Rohrleitungen müssen in Übereinstimmung mit allen maßgeblichen Vorschriften ausgeführt und von einem Systemplaner/Ingenieur überprüft werden.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen. Dies kann tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden zur Folge haben.

Rohrleitungen, die mit genuteten Rohrkupplungen verbunden werden, benötigen genauso wie alle anderen Rohrleitungssysteme Abstützungen für das Gewicht der Rohre, Ausrüstungsteile und Flüssigkeit. Die Abstützungs- bzw. Aufhängmethode muss Belastungen an den Verbindungen minimal halten und Bewegungen der Rohrleitungen ermöglichen, soweit nötig, sowie alle anderen Gestaltungsanforderungen, z. B. an Abflussvorrichtungen oder Belüftung, erfüllen. **HINWEIS:** Ventile mit unausgeglichenen Lasten, insbesondere in horizontalen Rohrleitungen mit Bereichen starker Vibrationen, müssen abgestützt werden, um externer Rotation zu widerstehen.

STARRE SYSTEME – ABSTÄNDE ZWISCHEN ROHRUNTERSTÜTZUNGEN BEI KOHLENSTOFF-STAHLROHREN MIT STANDARDGEWICHT

In der folgenden Tabelle sind die maximal empfohlenen Abstände zwischen Rohrunterstützungen für waagerechte, gerade Abschnitte aus Kohlenstoffstahlrohren mit Standardgewicht (ohne konzentrierte Belastungen) aufgelistet, in denen Wasser oder Flüssigkeiten ähnlicher Dichte fließen.

Nenngröße Zoll DN	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Empfohlene maximale Stützlänge zwischen Rohrunterstützungen Fuß/Meter					
		Wasserleitungen			Gas- oder Luftleitungen		
		*	†	‡	*	†	‡
14 DN350	14.000 355,6	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
	14.843 377,0	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
16 DN400	16.000 406,4	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
	16.772 426,0	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
18 DN450	18.000 457,2	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
	18.898 480,0	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
20 DN500	20.000 508,0	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
	20.866 530,0	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
22 DN550	22.000 558,8	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
24 DN600	24.000 609,6	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6
	24.803 630,0	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6
26 – 30 DN650 – DN750	26.000 – 30.000 660,4 – 762,0	30 9,1	Fragen Sie Victaulic nach Empfehlungen zu Unterstützungen für diese Leitungen und Größen.				
32 – 38 DN800 – DN950	32.000 – 38.000 812,8 – 965,2	31 9,4					
40 – 46 DN1000 – DN1150	40.000 – 46.000 1016,0 – 1168,4	35 10,7					
48 – 50 DN1200 – DN1250	48.000 – 50.000 1219,2 – 1270,0	36 11,0					

*Abstand entspricht ASME B31.1 Power Piping Code
†Abstand entspricht ASME B31.9 Building Services Piping Code
‡Abstand entspricht NFPA 13 Brandschutz-Sprinkleranlagen

STARRE SYSTEME – ABSTÄNDE ZWISCHEN ROHRUNTERSTÜTZUNGEN BEI DÜNNWANDIGEN EDELSTAHLROHREN

In der folgenden Tabelle sind die maximal empfohlenen Abstände zwischen Rohrunterstützungen für waagerechte, gerade Abschnitte aus dünnwandigen Edelstahlrohren (ohne konzentrierte Belastungen) aufgelistet, in denen Wasser oder Flüssigkeiten ähnlicher Dichte fließen.

Nenngröße Zoll DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Wandstärke		Empfohlene maximale Stützlänge zwischen Rohrunterstützungen
		Zoll/ mm	Schedule	Fuß/ Meter
14 DN350	14.000 355,6	0.188 4,78	10S	21 6,4
16 DN400	16.000 406,4	0.188 4,78	10S	22 6,7
18 DN450	18.000 457,2	0.188 4,78	10S	22 6,7
20 DN500	20.000 508,0	0.218 5,54	10S	24 7,3
22 DN550	22.000 558,8	0.218 5,54	10S	24 7,3
24 DN600	24.000 609,6	0.250 6,35	10S	25 7,6

HINWEIS: Für Anwendungen über 24 Zoll/DN600 wenden Sie sich bitte an Victaulic.

NOMINELLER ROHRENDABSTAND BEI STARREN AGS-KUPPLUNGEN AN DIREKTGENUTETEN ROHREN ODER ROHREN, DIE MIT AGS *VIC-RINGEN* VORBEREITET WURDEN

Die in der Tabelle unten gezeigten Nennmaße für den Rohrendabstand werden zum Zweck von Systemplanung und Montage bereitgestellt und gelten nur für Rohre, die gemäß den AGS-Spezifikationen rollgenutet oder mit AGS *Vic-Ringen* für starre AGS-Kupplungen des Typs W07/LW07 und W89 vorbereitet worden sind. Die starren Victaulic AGS-Kupplungen des Typs W07/LW07 und W89 werden als starre Verbindungen betrachtet und lassen keine Ausdehnung oder Kontraktion des Rohrleitungssystems zu.

Rohrnennmaß Zoll DN	Kupplung/ AGS *Vic-Ring* Größe Zoll/mm	Nomineller Rohrendabstand Zoll/mm
12 – 22 DN300 – DN550	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	0.25 6,4
24 – 36 DN600 – DN900	26.000 – 38.000 660,4 – 965,0	0.38 9,7
38 – 48 DN950 – DN1200	40.000 – 50.000 1016,0 – 1270,0	0.44 11,2

HINWEIS: Starre AGS-Kupplungen des Typs W89 sind nur in den Größen 14 – 24 Zoll/DN350 – DN600 erhältlich.

Flexible Systeme

Rohrunterstützung
Abstand zwischen Rohrunterstützungen
Zulässiger Rohrendabstand

Victaulic®

I-100-GER_23

ABSTÜTZUNG VON ROHRLEITUNGEN BEI FLEXIBLEN SYSTEMEN

⚠ ACHTUNG

- **Die Werte in den folgenden Tabellen sind nicht dafür vorgesehen, als Spezifikationen für alle Installationen verwendet zu werden, und sie gelten NICHT für Anwendungen, bei denen kritische Berechnungen angestellt werden oder bei denen zwischen Abstützungen konzentrierte Lasten auftreten. Der Monteur muss sich an die Berechnungen des Planungsingenieurs für jedes Projekt halten.**
- **Abstützungen dürfen NICHT direkt an den Kupplungen befestigt werden. Sie dürfen nur an benachbarten Rohren und Ausrüstungsteilen befestigt werden.**
- **Rohrleitungen, die mit genuteten Victaulic Rohrprodukten verbunden sind, dürfen NICHT als Hebepunkt verwendet werden. Steigen Sie NICHT auf Rohre, die mit diesen Produkten verbunden sind, und hängen Sie sich nicht daran.**
- **Victaulic ist nicht für die Systemplanung verantwortlich und übernimmt keine Verantwortung für Systeme, die nicht vorschriftsmäßig ausgelegt sind.**
- **Abstützungen/Anordnung von Rohrleitungen müssen in Übereinstimmung mit allen maßgeblichen Vorschriften ausgeführt und von einem Systemplaner/Ingenieur überprüft werden.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen. Dies kann tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden zur Folge haben.

Rohrleitungen, die mit genuteten Rohrkupplungen verbunden werden, benötigen genauso wie alle anderen Rohrleitungssysteme Abstützungen für das Gewicht der Rohre, Ausrüstungsteile und Flüssigkeit. Die Abstützungs- bzw. Aufhängmethode muss Belastungen an den Verbindungen minimal halten und Bewegungen der Rohrleitungen ermöglichen, soweit nötig, sowie alle anderen Gestaltungsanforderungen, z. B. an Abflussvorrichtungen oder Belüftung, erfüllen. Der Systemplaner muss bei der Planung des Abstützsystems die speziellen Anforderungen flexibler Kupplungen berücksichtigen. **HINWEIS:** Ventile mit unausgeglichenen Lasten, insbesondere in horizontalen Rohrleitungen mit Bereichen starker Vibrationen, müssen abgestützt werden, um externer Rotation zu widerstehen.

FLEXIBLE SYSTEME – ABSTÄNDE ZWISCHEN ROHRUNTERSTÜTZUNGEN

In der folgenden Tabelle ist die empfohlene Mindestanzahl von Rohrunterstützungen pro Rohrleitungsabschnitt für gerade Rohre aus Kohlenstoffstahl mit Standardgewicht ohne konzentrierte Belastungen aufgeführt, bei denen vollständige lineare Bewegungsfreiheit **ERFORDERLICH IST**. Die aufgeführten Werte gelten für flexible AGS-Kupplungen des Typs W77, W77B und W77N, die mit Standardbefestigungsteilen aus Kohlenstoffstahl installiert sind, bei vollem Betriebsdruck. Für andere Anforderungen an Befestigungsteile, Betriebsdrücke oder Abstände wenden Sie sich bitte an Victaulic.

Nenn-größe Zoll DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Rohrlänge in Fuß/Metern									
		7 2.1	10 3.0	12 3.7	15 4.6	20 6.1	22 6.7	25 7.6	30 9.1	35 10.7	40 12.2
		*Durchschnittliche Anzahl an Halterungen pro Rohrlänge, in gleichmäßigen Abständen									
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
18 – 24 DN450 – DN600	18.000 – 24.000 457,2 – 609,6	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
26 – 72 DN650 – DN1800	26.000 – 72.000 660,4 – 1828,8	1	1	1	1	2	2	2	3	3	3

* Rohrabschnitte dürfen zwischen zwei Kupplungen nicht ohne Abstützung bleiben
Für projektspezifische Anforderungen außerhalb der aufgeführten Angaben wenden Sie sich bitte an Victaulic.

In der folgenden Tabelle ist die empfohlene maximale Stützlänge zwischen Rohrunterstützungen für gerade Rohrleitungen aus Kohlenstoffstahl mit Standardgewicht ohne konzentrierte Belastungen aufgeführt, bei denen vollständige lineare Bewegungsfreiheit **NICHT ERFORDERLICH IST**. Die aufgeführten Werte gelten für flexible AGS-Kupplungen des Typs W77, W77B und W77N, die mit Standardbefestigungsteilen aus Kohlenstoffstahl installiert sind, bei vollem Betriebsdruck. Für andere Anforderungen an Befestigungsteile, Betriebsdrücke oder Abstände wenden Sie sich bitte an Victaulic.

Nenngröße Zoll DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Empfohlene maximale Stützlänge zwischen Rohrunterstützungen Fuß/Meter
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	18 5,5
18 – 24 DN450 – DN600	18.000 – 24.000 457,2 – 609,6	20 6,1
26 – 72 DN650 – DN1800	26.000 – 72.000 660,4 – 1828,8	21 6,4

Für projektspezifische Anforderungen außerhalb der aufgeführten Angaben wenden Sie sich bitte an Victaulic.

NOMINELLER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG BEI FLEXIBLEN AGS-KUPPLUNGEN AN DIREKT GENUTETEN ROHREN

Die in der untenstehenden Tabelle gezeigten Werte für nominellen Rohrendabstand und Abweichung von der Mittellinie stellen den maximalen Nennbereich der an jeder Verbindung verfügbaren Bewegung für Rohre dar, die gemäß AGS-Spezifikationen für flexible Kupplungen des Typs W77, W77B und W77N rollgenutet sind. Für Ausgestaltungs- und Installationszwecke können diese Werte um 25 % reduziert werden.

Nenngröße Zoll DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Rohrendabstand Zoll/mm		Nominelle Abweichung von der Mittellinie	
		Minimum	Maximum	Grad pro Kupplung	in/ft mm/m
14 DN350	14.000 355,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0.73	0.154 12,86
	14.843 377,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.69	0.146 12,13
16 DN400	16.000 406,4	0.13 3,3	0.31 7,9	0.64	0.135 11,25
	16.772 426,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.61	0.129 10,73
18 DN450	18.000 457,2	0.13 3,3	0.31 7,9	0.57	0.120 10,00
	18.898 480,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.54	0.114 9,52
20 DN500	20.000 508,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.51	0.108 9,00
	20.866 530,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.49	0.104 8,63
22 DN550	22.000 558,8	0.13 3,3	0.31 7,9	0.46	0.098 8,18
24 DN600	24.000 609,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0.42	0.090 7,50
	24.803 630,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.41	0.087 7,26
26 DN650	26.000 660,4	0.15 3,8	0.53 13,5	0.83	0.175 14,62
28 DN700	28.000 711,2	0.15 3,8	0.53 13,5	0.77	0.163 13,57
	28.346 720.0	0.15 3.8	0.53 13.5	0.76	0.161 13.40
30 DN750	30.000 762,0	0.15 3,8	0.53 13,5	0.72	0.152 12,67
32 DN800	32.000 812,8	0.15 3,8	0.53 13,5	0.68	0.143 11,87
	32.283 820,0	0.15 3,8	0.53 13,5	0.67	0.141 11,77
34 DN850	34.000 863,6	0.15 3,8	0.53 13,5	0.64	0.134 11,18
36 DN900	36.000 914,4	0.15 3,8	0.53 13,5	0.60	0.127 10,56

NOMINELLER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG BEI FLEXIBLEN AGS-KUPPLUNGEN AN DIREKT GENUTETEN ROHREN (FORTSETZUNG)

Die in der untenstehenden Tabelle gezeigten Werte für nominellen Rohrendabstand und Abweichung von der Mittellinie stellen den maximalen Nennbereich der an jeder Verbindung verfügbaren Bewegung für Rohre dar, die gemäß AGS-Spezifikationen für flexible Kupplungen des Typs W77, W77B und W77N rollgenutet sind. Für Ausgestaltungs- und Installationszwecke können diese Werte um 25 % reduziert werden.

Nenngröße Zoll DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Rohrendabstand Zoll/mm		Nominelle Abweichung von der Mittellinie	
		Minimum	Maximum	Grad pro Kupplung	in/ft mm/m
	36.220 920,0	0.15 3,8	0.53 13,5	0.60	0.126 10,49
38 DN950	38.000 965,2	0.15 3,8	0.53 13,5	0.57	0.120 10,00
40 DN1000	40.000 1016,0	0.21 5,3	0.59 15,0	0.54	0.114 9,50
42 DN1050	42.000 1066,8	0.21 5,3	0.59 15,0	0.51	0.109 9,05
44 DN1100	44.000 1117,6	0.21 5,3	0.59 15,0	0.49	0.104 8,64
46 DN1150	46.000 1168,4	0.21 5,3	0.59 15,0	0.47	0.099 8,26
48 DN1200	48.000 1219,2	0.21 5,3	0.59 15,0	0.45	0.095 7,92
50 DN1250	50.000 1270,0	0.21 5,3	0.59 15,0	0.43	0.091 7,60
52 DN1300	52.000 1320,8	0.28 7,1	0.66 16,8	0.41	0.088 7,31
54 DN1350	54.000 1371,6	0.28 7,1	0.66 16,8	0.40	0.084 7,04
56 DN1400	56.000 1422,4	0.28 7,1	0.66 16,8	0.38	0.081 6,79
58 DN1450	58.000 1473,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.37	0.079 6,55
60 DN1500	60.000 1524,0	0.28 7,1	0.66 16,8	0.36	0.076 6,33
62 DN1550	62.000 1574,8	0.28 7,1	0.66 16,8	0.35	0.074 6,13
64 DN1600	64.000 1625,6	0.28 7,1	0.66 16,8	0.34	0.071 5,94
66 DN1650	66.000 1676,4	0.28 7,1	0.66 16,8	0.32	0.069 5,76
68 DN1700	68.000 1727,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.32	0.067 5,59
70 DN1750	70.000 1778,0	0.28 7,1	0.66 16,8	0.31	0.065 5,43
72 DN1800	72.000 1828,8	0.28 7,1	0.66 16,8	0.30	0.063 5,28

NOMINELLER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG BEI FLEXIBLEN AGS-KUPPLUNGEN AN ROHREN, DIE MIT AGS *VIC-RINGEN* VORBEREITET WURDEN

Die in der untenstehenden Tabelle gezeigten Werte für nominellen Rohrendabstand und Abweichung von der Mittellinie stellen den maximalen Nennbereich der an jeder Verbindung verfügbaren Bewegung für Rohre dar, die mit AGS *Vic-Ringen* für flexible AGS-Kupplungen des Typs W77, W77B und W77N vorbereitet wurden. Für Ausgestaltungs- und Installationszwecke können diese Werte um 25 % reduziert werden.

Rohr-nennmaß Zoll DN	Kupplung/ AGS *Vic-Ring* Größe Zoll/mm	Rohrendabstand Zoll/mm		Nominelle Abweichung von der Mittellinie	
		Minimum	Maximum	Grad pro Kupplung	in/ft mm/m
12 DN300	14.000 355,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0.73	0.154 12,86
14 DN350	16.000 406,4	0.13 3,3	0.31 7,9	0.64	0.135 11,25
16 DN400	18.000 457,2	0.13 3,3	0.31 7,9	0.57	0.120 10,00
18 DN450	20.000 508,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0.51	0.108 9,00
20 DN500	22.000 558,8	0.13 3,3	0.31 7,9	0.46	0.098 8,18
22 DN550	24.000 609,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0.42	0.090 7,50
24 DN600	26.000 660,4	0.15 3,8	0.53 13,5	0.83	0.175 14,62
26 DN650	28.000 711,2	0.15 3,8	0.53 13,5	0.77	0.163 13,57
28 DN700	30.000 762,0	0.15 3,8	0.53 13,5	0.72	0.152 12,67
30 DN750	32.000 812,8	0.15 3,8	0.53 13,5	0.68	0.143 11,87
32 DN800	34.000 863,6	0.15 3,8	0.53 13,5	0.64	0.134 11,18
34 DN850	36.000 914,4	0.15 3,8	0.53 13,5	0.60	0.127 10,56
36 DN900	38.000 965,2	0.15 3,8	0.53 13,5	0.57	0.120 10,00
38 DN950	40.000 1016,0	0.21 5,3	0.59 15,0	0.54	0.114 9,50
40 DN1000	42.000 1066,8	0.21 5,3	0.59 15,0	0.51	0.109 9,05
42 DN1050	44.000 1117,6	0.21 5,3	0.59 15,0	0.49	0.104 8,64
44 DN1100	46.000 1168,4	0.21 5,3	0.59 15,0	0.47	0.099 8,26
46 DN1150	48.000 1219,2	0.21 5,3	0.59 15,0	0.45	0.095 7,92
48 DN1200	50.000 1270,0	0.21 5,3	0.59 15,0	0.43	0.091 7,60

NOMINELLER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG BEI FLEXIBLEN AGS-KUPPLUNGEN AN ROHREN, DIE MIT AGS *VIC-RINGEN* VORBEREITET WURDEN (FORTSETZUNG)

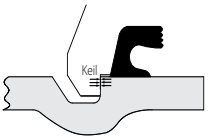
Die in der untenstehenden Tabelle gezeigten Werte für nominellen Rohrendabstand und Abweichung von der Mittellinie stellen den maximalen Nennbereich der an jeder Verbindung verfügbaren Bewegung für Rohre dar, die mit AGS *Vic-Ringen* für flexible AGS-Kupplungen des Typs W77, W77B und W77N vorbereitet wurden. Für Ausgestaltungs- und Installationszwecke können diese Werte um 25 % reduziert werden.

Rohr-nennmaß Zoll DN	Kupplung/ AGS *Vic-Ring* Größe Zoll/mm	Rohrendabstand Zoll/mm		Nominelle Abweichung von der Mittellinie	
		Minimum	Maximum	Grad pro Kupplung	in/ft mm/m
50 DN1250	52.000 1320,8	0.28 7,1	0.66 16,8	0.41	0.088 7,31
52 DN1300	54.000 1371,6	0.28 7,1	0.66 16,8	0.40	0.084 7,04
54 DN1350	56.000 1422,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.38	0.081 6,79
56 DN1400	58.000 1473,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.37	0.079 6,55
58 DN1450	60.000 1524,0	0.28 7,1	0.66 16,8	0.36	0.076 6,33
60 DN1500	62.000 1574,8	0.28 7,1	0.66 16,8	0.35	0.074 6,13
62 DN1550	64.000 1625,6	0.28 7,1	0.66 16,8	0.34	0.071 5,94
64 DN1600	66.000 1676,4	0.28 7,1	0.66 16,8	0.32	0.069 5,76
66 DN1650	68.000 1727,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.32	0.067 5,59
68 DN1700	70.000 1778,0	0.28 7,1	0.66 16,8	0.31	0.065 5,43
70 DN1750	72.000 1828,8	0.28 7,1	0.66 16,8	0.30	0.063 5,28
72 DN1800	74.000 1879,6	0.28 7,1	0.66 16,8	0.29	0.062 5,14
74 DN1850	78.000 1981,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.27	0.058 4,87
80 DN2000	84.000 2133,6	0.28 7,1	0.66 16,8	0.25	0.054 4,52
84 DN2100	88.000 2235,2	0.28 7,1	0.66 16,8	0.24	0.052 4,32
90 DN2250	94.000 2387,6	0.00 0,00	0.90 22,9	0.54	0.115 9,57
96 DN2400	100.000 2540,0	0.00 0,00	0.90 22,9	0.51	0.108 9,00

MONTAGE, BEI DER MIT FLEXIBLEN SYSTEMEN DIE MAXIMALE LINEARE BEWEGUNG ERZIELT WERDEN KANN

Um die maximal zulässige Ausdehnung/Kontraktion zu erzielen, müssen Rohrverbindungen mit dem richtigen Abstand zwischen den Rohrenden montiert werden. Es folgt eine Übersicht über die Methoden zur Anpassung an Ausdehnung/Kontraktion. Für vollständige Informationen siehe Victaulic Datenblätter 26, die von victaulic.com heruntergeladen werden können.

Für maximale Ausdehnung muss an den Rohrenden für maximalen Abstand innerhalb der Kupplung gesorgt werden.



RICHTIGE INSTALLATION FÜR AUSDEHNUNG

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

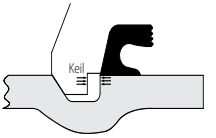
1. Vertikale Systeme können beim Absenken des Rohrs installiert werden, indem die Kupplungshälften zusammengebaut werden und das Gewicht des Rohrs dazu genutzt wird, die Rohrenden auseinanderzuziehen.

Für horizontale Systeme muss Methode 2a oder 2b gewählt werden.

2a. Verankern Sie das System an einem Ende und bringen Sie die Kupplungen und geeigneten Führungen an. Verschließen Sie das System und beaufschlagen Sie es mit Druck, um die Rohrenden vollständig zu öffnen. Verankern Sie anschließend das andere Ende, während die Rohrenden den maximalen Abstand aufweisen.

2b. Bringen Sie die Kupplungen an. Verwenden Sie einen Greifzug, um das Rohr am Ende vollständig auseinanderzuziehen, und sichern Sie das Rohr anschließend, um die Öffnung beizubehalten.

Für maximale Kontraktion müssen die Rohrenden mit minimalem Rohrendabstand installiert werden.



RICHTIGE INSTALLATION FÜR KONTRAKTION

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

1. Schichten Sie die Rohre in vertikalen Systemen, indem Sie das Gewicht dazu verwenden, die Rohrenden aneinanderzustoßen. Verankern Sie die Rohre anschließend, um diese Position beizubehalten.

2. Bringen Sie die Rohrenden in horizontalen Systemen mit minimalem Rohrendabstand an. Verwenden Sie dafür die „Greifzug"-Vorrichtung der Kupplung, um die Rohrenden einzustellen, und sichern Sie das Rohr dann in seiner Position.

Für Ausdehnung und Kontraktion

1. Führen Sie die oben beschriebenen Verfahren abwechselnd und proportional zur Notwendigkeit für Ausdehnung und Kontraktion aus.

Nuten/Kupplungsabstand

Für die Ausdehnung können sichtbare Spalte auf beiden Seiten des Federbereichs der Kupplungsgehäuse (zwischen dem Federbereich der Kupplungsgehäuse und der hinteren Kante der Nut) dazu benutzt werden, um die ordnungsgemäße, maximale Bewegungsfreiheit gewährende Installation eines Großteils aller Kupplungen zu gewährleisten. Diese Spalte entsprechen in etwa der Hälfte des linearen Bewegungspotentials. Die Rohrleitungen müssen gesichert werden, um in der gewünschten Position zu verbleiben.

Für die Rohrkontraktion sollte praktisch kein Spalt zwischen dem Federbereich der Kupplungsgehäuse und der hinteren Kante der Nut sichtbar sein. Die Rohrleitungen müssen gesichert werden, um in der gewünschten Position zu verbleiben.

Montage-übersicht

Richtlinien zur Verwendung von Schlagschraubern
Wahl des Schlagschraubers
Wahl des Drehmomentschlüssels
Installationsanforderungen
Überprüfung der Installation
Systemprüfung
Europäische ATEX-Richtlinie

Victaulic®

I-W100-GER_31

RICHTLINIEN ZUR VERWENDUNG VON SCHLAGSCHRAUBERN

Victaulic empfiehlt, die anfängliche Montage von AGS-Produkten mit handelsüblichen Handwerkzeugen mit Ratsche vorzunehmen. Schlagschrauber oder pneumatische/hydraulische Drehmomentschlüssel können zur Erleichterung der Montage eingesetzt werden.

Bei Verwendung eines Schlagschraubers hat der Monteur nicht das direkte „Schraubenschlüsselgefühl", um das Drehmoment der Mutter zu beurteilen. Da manche Schlagschrauber sehr leistungsstark hinsichtlich Drehzahl und Drehmoment sind, müssen Sie sich zuerst mit dem Gerät vertraut machen, um übermäßiges Anziehen und somit eine Beschädigung der Schrauben oder der Kupplungsgehäuse während der Installation zu vermeiden.

⚠ ACHTUNG

- **Überschreiten Sie NICHT die erforderlichen Anzugswerte für die Schrauben, die in den Montageanleitungen der jeweiligen Produkte aufgeführt sind.**

Wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden, kann sich die Verbindung eventuell lösen, wodurch Sachschäden oder schwere oder tödliche Verletzungen entstehen können.

Montieren Sie Kupplungen gemäß der Victaulic Montageanleitung in diesem Handbuch. Ziehen Sie die Mutter(n) weiter an, bis die Anzugswerte erreicht sind und die vorschriftsmäßige Montage durch die Sichtprüfung bestätigt wird. Es ist eine Sichtprüfung aller Verbindungen erforderlich, um die ordnungsgemäße Montage zu gewährleisten.

Während der Montage darf das Installationsdrehmoment nicht die erforderlichen Anzugswerte für die Schrauben überschreiten, die in den Montageanleitungen der jeweiligen Produkte aufgeführt sind. Unter anderem kann Folgendes dazu führen, dass bei dem erforderlichen Schraubendrehmoment kein ordnungsgemäßer Kontakt zwischen den Auflageflächen entsteht:

- **Ungleichmäßig angezogene Befestigungsteile:** Bei Kupplungen, die zwei oder mehr Schrauben enthalten, müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz festgezogen werden, bis die Anforderungen an die Sichtprüfung und an den Drehmomentwert für die jeweilige Kupplung erfüllt werden.
- **Abmessungen der genuteten Rohrenden außerhalb der Spezifikation (insbesondere große „C"-Durchmesser außerhalb der Spezifikation):** Wenn die Anforderungen an die ordnungsgemäße Montage nicht erzielt werden können, müssen Sie die Kupplung abnehmen und sich vergewissern, dass alle Abmessungen der genuteten Rohrenden innerhalb der Victaulic Spezifikationen liegen. Wenn die Abmessungen der genuteten Rohrenden nicht innerhalb der Spezifikationen von Victaulic liegen, müssen die Rohrenden entsprechend allen Anweisungen im Betriebs- und Wartungshandbuch des jeweiligen Rohrbearbeitungswerkzeugs nachgearbeitet werden.
- **Weiteres Anziehen der Mutter(n), nachdem die Anforderungen an die Sichtprüfung und die Drehmomentwerte erfüllt worden sind:** Ziehen Sie die Mutter(n) NICHT weiter an, nachdem die Anforderungen an die Sichtprüfung und die Drehmomentwerte erfüllt worden sind. Wenn die Befestigungsteile weiter angezogen werden, nachdem die Montage durch die Sichtprüfung bestätigt wurde, kommt es zum Lösen der Verbindung und als Folge davon zu Sachschäden oder schweren oder tödlichen Verletzungen. Darüber hinaus können durch fortgesetztes Anziehen übermäßige Spannungen entstehen, die die langfristige Haltbarkeit der Schrauben beeinträchtigen und zum Lösen der Verbindungen führen können, wodurch Sachschäden oder schwere oder tödliche Verletzungen bewirkt werden. Ein höheres Schraubendrehmoment bedeutet keine bessere Montage. Ein Schraubendrehmoment, das die in der Montageanleitung des jeweiligen Produkts angegebenen Drehmomentwerte überschreitet, kann die Schrauben und/oder die Auflageflächen der Kupplung während der Installation beschädigen oder brechen.
- **Eingeklemmte Dichtung:** Eine eingeklemmte Dichtung kann bewirken, dass die Anforderungen an die Sichtprüfung nicht erfüllt werden können. Die Kupplung muss zerlegt und untersucht werden, um sicherzustellen, dass die Dichtung nicht eingeklemmt ist. Wenn die Dichtung eingeklemmt ist, muss eine neue Kupplungsbaugruppe oder Dichtung verwendet werden.
- **Die Kupplung wurde nicht entsprechend der Anleitung in diesem Handbuch installiert:** Wenn die Montageanleitung befolgt wird, lassen sich die in diesem Abschnitt behandelten Zustände vermeiden.

Wenn Sie den Verdacht haben, dass ein Befestigungselement zu fest angezogen wurde (was durch eine verbogene Schraube, eine Ausbauchung der Mutter an der Berührungsstelle mit der Auflagefläche oder eine Beschädigung der Auflagefläche usw. erkennbar ist), muss die gesamte Kupplungsbaugruppe sofort ausgetauscht werden.

WAHL DES SCHLAGSCHRAUBERS

Um eine ordnungsgemäße Montage entsprechend der maßgeblichen Kupplungs-Montageanleitung sicherzustellen, muss der richtige Schlagschrauber gewählt werden. Bei Wahl eines falschen Schlagschraubers kann es zu fehlerhafter Montage und Beschädigung der Kupplung und als Folge davon zu Sachschäden oder schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

Um die Eignung eines Schlagschraubers zu bestimmen, müssen mit einem Standardsteckschlüssel oder einem Drehmomentschlüssel probeweise Montagen ausgeführt werden. Bei diesen probeweisen Kupplungsmontagen müssen die Anforderungen an die Sichtprüfung und den Drehmomentwert für die jeweilige Kupplung erfüllt werden. Nachdem die Anforderungen an die Sichtprüfung erfüllt worden sind, wird das auf jede Mutter aufgebrachte Drehmoment mit einem Drehmomentschlüssel gemessen. Anhand des gemessenen Drehmomentwerts muss ein Schlagschrauber mit einer Drehmomentleistung bzw. Drehmomentleistungseinstellung gewählt werden, die dem gemessenen Wert entspricht, die aber nicht die in der Montageanleitung des jeweiligen Produkts angegebenen Schraubendrehmomentwerte überschreitet.

Zur ordnungsgemäßen Montage von AGS-Produkten ist ein Drehmomentschlüssel oder ein gleichwertiges Gerät erforderlich. Nach der anfänglichen Montage mit einem Schlagschrauber muss entsprechend den Angaben in der Montageanleitung des jeweiligen Produkts auf jeden Satz von Befestigungsteilen das erforderliche Drehmoment aufgebracht werden.

Wahl eines Schlagschraubers:

Schlagschrauber mit einfachem Ausgangsdrehmoment: Wenn ein Schlagschrauber mit deutlich höherem Ausgangsdrehmoment als das für die Montage erforderliche Drehmoment gewählt wird, können die Befestigungsteile und/oder die Kupplung durch Überdrehen der Befestigungsteile beschädigt werden. Unter keinen Umständen darf ein Schlagschrauber gewählt werden, dessen Ausgangsdrehmomentleistungseinstellung die in der Montageanleitung des jeweiligen Produkts angegebenen Schraubendrehmomentwerte überschreitet.

Schlagschrauber mit mehrfachen Ausgangsdrehmomenteinstellungen: Wenn ein Schlagschrauber mit mehrfachen Ausgangsdrehmomenteinstellungen gewählt wird, muss er über mindestens eine Drehmomenteinstellung verfügen, die die obigen Anforderungen für einen „Schlagschrauber mit einfachem Ausgangsdrehmoment“ erfüllt.

Durch Verwendung von Schlagschraubern mit übermäßigen Ausgangsdrehmomenten wird die Montage aufgrund der unkontrollierbaren Drehgeschwindigkeit und Leistung des Werkzeugs für den Monteur erschwert. Überprüfen Sie während der gesamten Installation des Systems mit derselben Methode wie oben beschrieben regelmäßig das Drehmoment der Muttern an den montierten Kupplungen.

Beziehen Sie sich hinsichtlich der sicheren und ordnungsgemäßen Verwendung von Schlagschraubern immer auf die Betriebsanleitung des jeweiligen Herstellers. Vergewissern Sie sich darüber hinaus, dass immer die passenden Schlagschraubereinsätze für die Montage der Kupplung verwendet werden.

⚠ ACHTUNG

Die Nichtbeachtung der Anweisungen zum Anziehen der Befestigungsteile kann zu Folgendem führen:

- **Beschädigung oder Bruch der Schraube**
- **Beschädigte oder gebrochene Auflageflächen oder Bruch der Gehäusehälften**
- **Undichte Verbindung und Sachschäden**
- **Negative Auswirkungen auf die Systemintegrität**
- **Schwere oder tödliche Verletzungen**

WAHL DES DREHMOMENTSCHLÜSSELS

Es muss ein Drehmomentschlüssel mit einem Drehmomentbereich gewählt werden, der dem erforderlichen Schraubendrehmoment für das jeweils zu installierende Produkt entspricht. Für die Größen 14 – 24 Zoll/DN350 – DN600 kann ein handbetätigter Drehmomentschlüssel verwendet werden. Für Größen ab 24 Zoll/DN600 empfiehlt Victaulic pneumatische oder hydraulische Drehmomentschlüssel. Der gewählte Drehmomentschlüssel muss gemäß einer anerkannten Norm zertifiziert und kalibriert sein. Beziehen Sie sich zur richtigen Verwendung und Wahl des gewünschten Drehmomentwerts immer auf die Anweisungen, die dem Drehmomentschlüssel beiliegen.

INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

⚠ ACHTUNG

- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Vergewissern Sie sich, dass alle Anlagenteile, Abzweigleitungen oder Leitungsabschnitte, die möglicherweise für/während Tests oder aufgrund von Schließung/Positionierung von Armaturen isoliert wurden, unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten identifiziert, drucklos gemacht und entleert werden.**

Wenn diese Anweisungen nicht befolgt werden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen und Sachschäden kommen.

- Vollständige Anforderungen zu Sicherheit und Betrieb/Montage finden Sie im Betriebs- und Wartungshandbuch für das jeweilige Rohrbearbeitungswerkzeug und in den Anweisungen zum jeweiligen Produkt in diesem Handbuch.
- **Beim Verbinden von Rohren der gleichen Größe, jedoch unterschiedlicher Wandstärken/ Schedules werden die Druckwerte für das dünnwandigere Rohr verwendet.**
- Der Außendurchmesser („AD“), die Nutabmessungen und das maximal zulässige Kelchmaß der Gegenstücke müssen innerhalb der in den aktuellen Victaulic IGS-Nutspezifikationen veröffentlichten Toleranzen liegen.
- Überprüfen Sie immer die Klasse des Dichtungsmaterials, um sicherzustellen, dass sie für den beabsichtigten Verwendungszweck geeignet ist.
- Wenn für die Montage einer Kupplung ein Drehmomentwert angegeben wird, **MÜSSEN** die Muttern mit diesem Drehmoment festzogen werden, damit eine ordnungsgemäße Montage sichergestellt wird. Ein Drehmoment über den angegebenen Werten verbessert die Abdichtung nicht. Wenn das angegebene Drehmoment um mehr als 10% überschritten wird, kann das Produkt beschädigt werden, was zum Lösen der Verbindung und zu Sachschäden führen kann.
- Für die ordnungsgemäße Montage von AGS-Kupplungen sind Steckschlüssel mit langen Einsätzen erforderlich. Steckschlüssel mit langen Einsätzen garantieren vollständigen Eingriff der Mutter beim Anziehen.
- Vergewissern Sie sich, dass der ovale Hals der einzelnen Schrauben wie unten gezeigt richtig im Schraubenloch sitzt.

RICHTIGER SCHRAUBENEINGRIFF (DER OVALE HALS JEDER SCHRAUBE SITZT RICHTIG IM SCHRAUBENLOCH)

FALSCHER SCHRAUBENEINGRIFF (DER OVALE HALS DER SCHRAUBE SITZT NICHT RICHTIG IM SCHRAUBENLOCH)

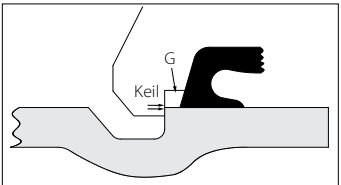
ÜBERPRÜFUNG DER INSTALLATION

⚠ ACHTUNG

- **Überprüfen Sie immer alle Verbindungen, um die ordnungsgemäße Montage des Produkts zu gewährleisten.**
- **Zu kleine oder zu große Rohre/Formteile, Nuten mit zu geringer Tiefe, exzentrische Nuten, Spalte an den Auflageflächen usw. sind nicht zulässig. Jeder dieser Zustände muss behoben werden, bevor versucht wird, das System mit Druck zu beaufschlagen.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen. Dies kann tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden zur Folge haben.

Installationen mit zu kleinen Rohren/Formteilen – NICHT ZULÄSSIG



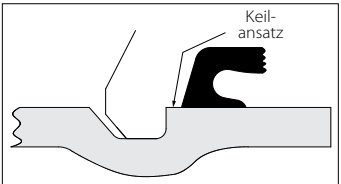
zu kleines Rohr/Formteil

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt
Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

Wenn der AD des Rohrs oder des Formteils unter dem Toleranzwert liegt, verschlechtert sich der Eingriff des Federbereichs der Gehäusehälften erheblich. DARAUS RESULTIERT EIN VERRINGERTER BETRIEBSDRUCK AN DER VERBINDUNG.

Außerdem wird die Dichtung wenig oder nicht weiter zusammengedrückt. Der vergrößerte Spalt „G“ zwischen dem Rohr und dem Gehäuse kann auch dazu führen, dass die Dichtung verdrängt wird. Diese Faktoren können zu reduzierter Dichtungslebensdauer, einer undichten Verbindung und Sachschäden beitragen.

Installationen mit zu großen Rohren/Formteilen – NICHT ZULÄSSIG

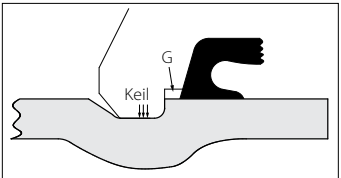


zu großes Rohr/Formteil

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt
Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

Wenn der AD des Rohrs oder Formteils den zulässigen Toleranzwert überschreitet, wird der Eingriff der Federbereiche der Gehäuse so weit erhöht, dass der Ansatz auf dem Rohr festklemmen kann, was zu reduzierter linearer oder winkliger Bewegung führen kann. Unter diesen Bedingungen wird Kontakt von Metall auf Metall an den Auflageflächen möglicherweise nicht erreicht, die Dichtung kann verdrängt werden, der Betriebsdruck der Verbindung kann reduziert werden und die Lebensdauer der Dichtung kann sich verringern.

Installationen an Rohren mit flachen Nuten – NICHT ZULÄSSIG

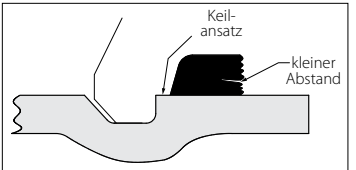


flache Nut

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt
Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

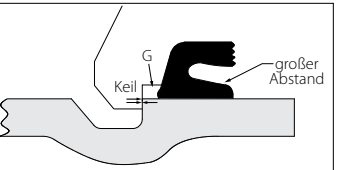
Eine zu flache Nut hat dieselben Auswirkungen wie die Zustände, die im Abschnitt „Installationen mit zu kleinen Rohren/Formteilen“ oben beschrieben werden. Darüber hinaus kann durch diesen Zustand verhindert werden, dass an den Auflageflächen Kontakt von Metall auf Metall erzielt wird, was zum Lösen der Verbindung und zu Sachschäden führen kann. Wenn die Nut nicht tief genug ist, muss das Rohr anhand der Anweisungen im Betriebs- und Wartungshandbuch des jeweiligen Rohrbearbeitungswerkzeugs auf die Victaulic Spezifikationen nachgenutet werden.

Installationen an Rohren mit tiefen Nuten – NICHT ZULÄSSIG



Rohr mit tiefen Nuten – Abb. 1

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt
Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

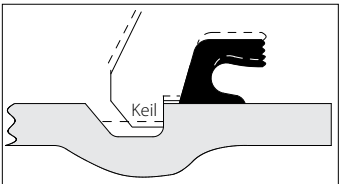


Rohr mit tiefen Nuten – Abb. 2

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt
Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

Bei einer zu tiefen Nut kann sich die Kupplung bewegen, sodass die Federn bei einer Gehäusehälfte vollständig (Abbildung 1 oben) und bei der anderen Gehäusehälfte deutlich schlechter eingreifen (Abbildung 2 oben). Dies hat dieselben Auswirkungen wie die Zustände, die im Abschnitt „Installationen mit zu kleinen Rohren/Formteilen“ beschrieben werden. Darüber hinaus kann die Rohrwand durch Rollnuten des Rohrs auf eine zu kleine Abmessung übermäßig belastet und geschwächt werden. Wenn das Rohr auf eine zu kleine Abmessung fräsgenutet wird, führt dies zu einer unzureichenden Wandstärke unter der Nut. Wenn die Nut zu tief ist, muss der betreffende Rohrabschnitt weggeworfen und ein neuer Abschnitt auf Victaulic Spezifikationen genutet werden.

Installationen an Rohren mit exzentrischen Nuten – NICHT ZULÄSSIG



exzentrische Nut

Die Abbildung ist zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt
Rohr und Nut werden nicht maßstabsgerecht gezeigt

Eine exzentrische Nut ist eine Nut, die an einer Seite zu flach und an der anderen Seite zu tief ist. Im Allgemeinen entstehend exzentrische Nuten, wenn ein unrundes Rohr mit einem stationären Drehmeißel genutet wird, z. B. mit einer Drehmaschine, und sie können ebenfalls auftreten, wenn Rohre mit großen Abweichungen der Wandstärke rollgenutet werden. Exzentrische Nuten können eine Kombination der Zustände verursachen, die im Abschnitt „Installationen mit zu großen Rohren/Formteilen“ und im Abschnitt „Installationen an Rohren mit flachen Nuten“ beschrieben werden.

Spalte an den Auflageflächen – NICHT ZULÄSSIG

Beziehen Sie sich immer auf die Anweisungen für das jeweilige Produkt in diesem Handbuch. Soweit es in der Montageanleitung für das jeweilige Produkt nicht anders angegeben wird, **MÜSSEN** Victaulic Kupplungen an genuteten Rohren so angebracht werden, dass an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft und an jedem Satz von Befestigungsteilen die angegebenen Drehmomentwerte erzielt werden. Falls Sie Fragen zu einer Montage haben, wenden Sie sich bitte an Victaulic (scannen Sie den QR-Code auf der hinteren Umschlagseite dieses Handbuchs für eine Liste von Standorten und Kontaktinformationen).

Wenn an den Auflageflächen nicht Metall auf Metall trifft:

- Vergewissern Sie sich, dass die Befestigungsteile entsprechend den Anweisungen in diesem Handbuch für das jeweilige Produkt gleichmäßig über Kreuz angezogen worden sind.
- Vergewissern Sie sich, dass die Kupplungsfedern in die Nuten eingreifen. Die Kupplungsfedern dürfen nicht an der Außenseite des Rohrs aufliegen.
- Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung nicht in die Nuten im Rohr/*Vic-Ring* gefallen ist/sich verschoben hat.
- Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung an den Auflageflächen nicht eingeklemmt ist. Eingeklemmte Dichtungen müssen sofort ausgetauscht werden.
- Vergewissern Sie sich, dass keine zu großen Rohre oder Formteile verwendet wurden (siehe den Abschnitt „Installationen mit zu großen Rohren/Formteilen“ auf der vorherigen Seite).
- Vergewissern Sie sich, dass die Nuten den Victaulic Spezifikationen entsprechen (siehe die Abschnitte „Installationen an Rohren mit flachen Nuten“, „Installationen an Rohren mit tiefen Nuten“ und „Installationen an Rohren mit exzentrischen Nuten“ oben und auf der vorhergehenden Seite).

SYSTEMPRÜFUNG

Die Systemprüfung muss entsprechend allen Anforderungen für den Arbeitsplatz und allen maßgeblichen Vorschriften und Anforderungen durchgeführt werden.

Untersuchen Sie vor und nach der Prüfung immer die Verbindungen, um eventuelle Punkte mit unsachgemäßer Montage zu erkennen. Achten Sie auf Spalte an den Auflageflächen und/oder Federn, die sich entlang der Ansätze ausdehnen. Falls derartige Zustände vorliegen, muss der Druck aus dem System abgelassen werden, und alle fraglichen Verbindungen müssen ausgetauscht werden.

ANMERKUNG

- **EINE ERFOLGREICHE ERSTDRUCKÜBERPRÜFUNG DES SYSTEMS BESTÄTIGT DIE ORDNUNGSGEMÄSSE INSTALLATION NICHT UND IST KEINE GARANTIE FÜR LANGANHALTENDE LEISTUNGSFÄHIGKEIT.**
- **Victaulic übernimmt keinerlei Garantie für Leckagen an Rohrverbindungen oder ein Versagen, das sich möglicherweise aus der Nichtbefolgung der Montageanleitung durch einen Monteur ergibt.**
- **Wie bei allen Rohrverbindungsverfahren hängt der Erfolg davon ab, dass genau gearbeitet wird. Die genaue Beachtung der Anweisungen in diesem Handbuch ist entscheidend für die maximale Betriebssicherheit des Systems.**

EUROPÄISCHE ATEX-RICHTLINIE

Für Anwendungen, die die Einhaltung der europäischen ATEX-Richtlinie erfordern, gilt folgende „ANMERKUNG“.

ANMERKUNG

Starre Edelstahlkupplungen, die an Rohren und Formteilen aus Edelstahl montiert werden Verzinkte starre Kupplungen, die an verzinkten und unbeschichteten Stahlrohren und verzinkten Formteilen montiert werden

- **Bei der Verwendung für Anwendungen, bei denen die Atmosphäre potenziell brennbar ist, muss den Montageanleitungen für die Produkte von Victaulic strengstens Folge geleistet werden, um zu gewährleisten, dass die Kupplungen ordnungsgemäß in die Rohrnuten eingreifen und dass an den Auflageflächen der Gehäuse Metall auf Metall trifft.**
- **Die elektrische Leitfähigkeit muss regelmäßig kontrolliert werden (bei Messungen über einer ordnungsgemäß montierten Verbindung von Rohr zu Rohr oder von Rohr zu Formteil darf der elektrostatische Widerstand 10^6 Ohm nicht überschreiten).**

ERFORDERLICHE WERKZEUGE UND HILFSMITTEL FÜR DIE MONTAGE

Vergewissern Sie sich, dass die erforderlichen Befestigungsteile und Gehäuse für die herzustellende Verbindung in der richtigen Menge vorliegen. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtungsgröße, die Dichtungsmaterialklasse und die Größe der Befestigungsteile für die vorgesehene Anwendung geeignet sind.

Die folgenden Werkzeuge und Hilfsmittel sind für alle Installationen von AGS-Kupplungen und Flanschadaptern erforderlich.

- Für den Arbeitsplatz erforderliche PSA (Helm, Lederhandschuhe, Schutzbrille, Stahlkappenschuhe)
- Victaulic Schmiermittel oder ein anderes verträgliches Schmiermittel
- Geeignetes Schmiermittel für Schraubengewinde
- Pinsel zum Schmieren
- Lange Schlagschraubereinsätze
- Knarrenschlüssel mit langem Griff
- Drehmomentschlüssel – Victaulic empfiehlt einen hydraulischen oder pneumatischen Drehmomentschlüssel für Größen ab 24 Zoll/DN600 (siehe den Abschnitt „Auswahl des Drehmomentschlüssels“ in diesem Handbuch)
- Reaktions-/Schlagschlüssel (bei Verwendung von Bolzen anstelle von Schlossschrauben mit ovalem Hals)
- Handtücher (zur Reinigung von Dichtung und Dichtungsaussparung, soweit erforderlich)
- Wasserflasche (zum Besprühen geschmierter Dichtungen in heißen Umgebungen, falls nötig)

Zusätzlich zu der obigen Liste sind zur Installation aller AGS-Kupplungen ab 24 Zoll/DN600 die folgenden Werkzeuge und Hilfsstoffe erforderlich.

- Hebebalken/Traverse (Hebebalken/Traverse müssen breiter sein als die „Y“-Abmessung der Kupplung, die im Abschnitt „Produktdaten“ dieses Handbuchs aufgeführt ist)
- Hebeschlingen/Gurte (vergewissern Sie sich, dass die Belastbarkeit der Hebeschlingen/Gurte und der Verzurrmethode größer ist als das an den Kupplungsgehäusen angegebene Hubkraftvermögen)
- Schäkel
  - Kupplungen des Typs W07/W77 der Größen 26 – 50 Zoll/DN650 – DN1250 haben eine Hubösenöffnung mit 1 Zoll/25 mm Durchmesser (Mindestbreite der Schäkelöffnung von 1 Zoll/25 mm erforderlich)
  - Kupplungen des Typs W77B der Größen 54 – 88 Zoll/DN1350 – DN2200 haben eine Hubösenöffnung mit 1 ¼ Zoll/32 mm Durchmesser (Mindestbreite der Schäkelöffnung von 1 Zoll/25 mm erforderlich)
  - Kupplungen des Typs W77B der Größen 94 – 100 Zoll/DN2350 – DN2500 haben eine Hubösenöffnung mit 1 9/16 Zoll/40 mm Durchmesser (Mindestbreite der Schäkelöffnung von 1 ¼ Zoll/32 mm erforderlich)

AGS-Kupplungen (Advanced Groove System) für direktgenutete AGS-Rohre oder *Vic-Ring* AGS-Anwendungen

Montageanleitung

Victaulic®

I-W100-GER_39

Typ W07 – starre AGS Kupplung (24 Zoll/DN600 und kleiner)
Typ LW07 – starre AGS Kupplung (14 – 16 Zoll/DN350 – DN400)
Typ W77 – flexible AGS Kupplung (24 Zoll/DN600 und kleiner)
Typ W89 – starre AGS Kupplung für direktgenutete Edelstahlrohre oder Kohlenstoffstahlrohre, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden (24 Zoll/DN600 und kleiner)

⚠ ACHTUNG

- **Lesen Sie alle Anweisungen gründlich durch, bevor Sie mit der Installation von Victaulic Produkten beginnen.**
- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Vergewissern Sie sich, dass alle Anlagenteile, Abzweigleitungen oder Leitungsabschnitte, die möglicherweise für/während Tests oder aufgrund von Schließung/Positionierung von Armaturen isoliert wurden, unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten identifiziert, drucklos gemacht und entleert werden.**
- **Diese Montageanleitung ist für erfahrene, geschulte Monteure gedacht. Der Monteur muss die Verwendung dieses Produkts verstehen und wissen, warum es für die spezifische Anwendung spezifiziert wurde.**
- **Der Monteur muss die branchenüblichen Sicherheitsnormen und die möglichen Folgen einer unsachgemäßen Montage des Produkts verstehen.**
- **Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.**

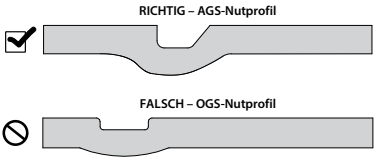
Wenn diese Anweisungen nicht befolgt werden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen und Sachschäden kommen.

ANMERKUNG

Für die folgenden Montageschritte werden Fotos einer starren AGS-Kupplung des Typs W07/LW07 an direktgenuteten AGS-Rohren gezeigt. Dieselben Schritte gelten auch für die Montage folgender Kupplungen:

- **Flexible AGS-Kupplungen des Typs W77 an direktgenuteten AGS-Rohren**
- **Montage von Kupplungen des Typs W07 und W77 an Rohren, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden**
- **Starre AGS-Kupplungen des Typs W89 an direktgenuteten Edelstahlrohren**
- **Montage von starren AGS-Kupplungen des Typs W89 an Kohlenstoffstahlrohren, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden**

⚠ ACHTUNG



Rohr und Nuten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt

- **Versuchen Sie NICHT, AGS-Kupplungen des Typs W07/LW07, W77 oder W89 an Rohren zu montieren, die mit OGS-Rollensätzen direktgenutet wurden.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisung führt zu unsachgemäßer Montage und zum Lösen der Verbindung, was tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden nach sich ziehen kann.

FÜR KUPPLUNGEN DES TYPS W07/LW07, W77 UND W89 GIBT ES SPEZIELLE ANFORDERUNGEN AN DAS ANZUGSDREHMOMENT. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AN DEN GEHÄUSEN.

1. BEREITEN SIE DAS ROHR VOR: Bereiten Sie das Rohr entsprechend dem maßgeblichen Abschnitt „Überprüfung und Vorbereitung der Rohrenden“ auf Seite 2–4 in diesem Handbuch vor. **Stützen Sie beide Rohrabschnitte sicher ab. Die Rohrunterstützung muss während des gesamten Montagevorgangs beibehalten werden.**

⚠ VORSICHT

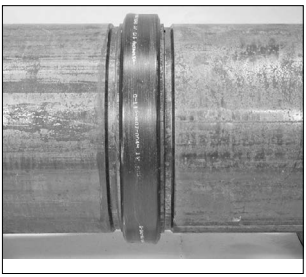
- **Es muss eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Dichtlippen, die Außenseite der Dichtung und die Innenfläche jeder Kupplungsgehäusehälfte aufgetragen werden, um Einklemmen, Verdrehen oder Reißen der Dichtung während der Installation zu verhindern.**

Bei Verwendung eines unverträglichen Schmiermittels kann die Dichtung beschädigt werden. Dies führt zu einer undichten Verbindung und Sachschäden.

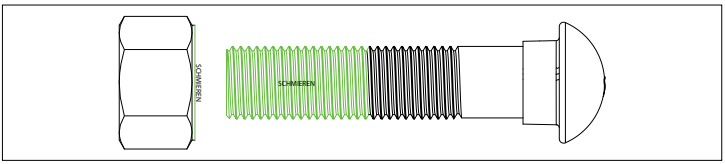
2a. ÜBERPRÜFEN SIE DIE DICHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet ist. Durch die Farbkennzeichnung wird die Materialklasse angegeben. **Für vollständige Kompatibilitätsinformationen siehe die Victaulic Datenblätter 05.01 und GSG-100, die von victaulic.com heruntergeladen werden können.**

2b. SCHMIEREN SIE DIE DICHTUNG UND DIE GEHÄUSEHÄLFTEN: Tragen Sie eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels wie Victaulic Schmiermittel oder Silikonfett auf die Dichtlippen, die Außenseite der Dichtung und die Innenfläche beider Kupplungsgehäusehälften auf (Silikonspray ist kein verträgliches Schmiermittel).

3. BRINGEN SIE DIE DICHTUNG IN POSITION: Bringen Sie die Dichtung über dem vorbereiteten Rohrende in Position. Vergewissern Sie sich, dass kein Teil der Dichtung über das vorbereitete Rohrende hinaus ragt.



4. VERBINDEN SIE DIE VORBEREITETEN ROHRENDEN: Richten Sie die beiden vorbereiteten Rohrenden aufeinander aus und führen Sie sie bis zum jeweiligen Maß für den Rohrendabstand zusammen. Schieben Sie die Dichtung an ihren Platz und zentrieren Sie sie zwischen der Nut in jedem vorbereiteten Rohrende. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung zu keinem Zeitpunkt während der Montage in die Nut eines der vorbereiteten Rohrenden hinein ragt. **Die Dichtung muss eng an den vorbereiteten Rohrenden anliegen. Zwischen den Dichtlippen der Dichtung und dem Außendurchmesser der vorbereiteten Rohrenden dürfen keine Spalte/Vertiefungen vorhanden sein.**



5. SCHMIEREN SIE DIE SCHRAUBENGEWINDE: Tragen Sie während der Installation der Befestigungsteile wie oben angegeben eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder ein gleichwertiges Schmiermittel für Schraubengewinde auf die Schraubengewinde auf. **HINWEIS:** Wenn Befestigungsteile aus Edelstahl speziell bestellt werden, tragen Sie in der gleichen Weise wie oben angegeben ein Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.

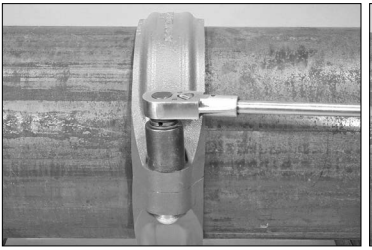
⚠ VORSICHT

- **Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung während der Installation der Gehäusehälften nicht verdreht oder eingeklemmt wird.**

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.

6a. BRINGEN SIE DIE GEHÄUSEHÄLFTEN AN: Bringen Sie die Gehäusehälften über der Dichtung an. Vergewissern Sie sich, dass die Federn der Gehäusehälften ganz in die Nut in jedem vorbereiteten Rohrende eingreifen. Stützen Sie die Gehäusehälften ab, während die Installation der geschmierten Schrauben und Muttern vorbereitet wird.

6b. BRINGEN SIE DIE SCHRAUBEN/MUTTERN AN: Bringen Sie die geschmierten Schrauben an und drehen Sie eine Mutter auf jede Schraube. **HINWEIS:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Hals der einzelnen Schrauben jeweils richtig in den Schraubenlöchern sitzt.



7. ZIEHEN SIE DIE MUTTERN AN: Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz an. Dabei ist darauf zu achten, dass möglichst gleichmäßige Abstände an den Auflageflächen beibehalten werden. **Ziehen Sie die Muttern weiter gleichmäßig über Kreuz an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft UND der spezifizierte Drehmomentwert erreicht wird.** Siehe die maßgeblichen Tabellen „Erforderliches Drehmoment“ und „Nützliche Informationen“ auf der folgenden Seite. **HINWEIS:** Es ist wichtig, dass die Muttern gleichmäßig und über Kreuz angezogen werden, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Aufgrund der längeren Schrauben für diese Kupplungen sind zur ordnungsgemäßen Montage Steckschlüssel mit langen Einsätzen erforderlich.

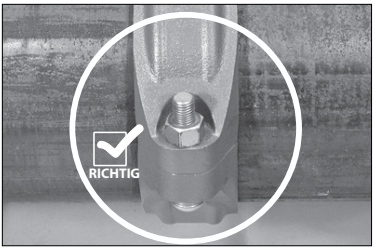
BRINGEN SIE, UM DAS AUSTROCKNEN DER GESCHMIERTEN TEILE UND DAS DADURCH VERURSACHTE EINKLEMMEN DER DICHTUNG ZU VERHINDERN, DIE AUFLAGEFLÄCHEN IMMER SOFORT NACH DER MONTAGE DER KUPPLUNG AUF DEN VORBEREITETEN ROHRENDEN SO ZUSAMMEN, DASS METALL AUF METALL TRIFFT.

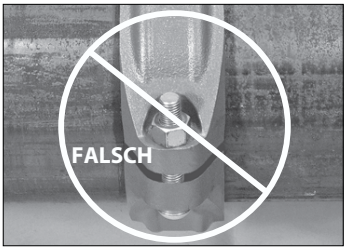
⚠ ACHTUNG

- **Die Muttern müssen gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis beide Bedingungen erfüllt sind, d. h. an den Auflageflächen trifft Metall auf Metall UND das vorgegebene Drehmoment wird erreicht. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass möglichst gleichmäßige Abstände an den Auflageflächen beibehalten werden.**
- **Sorgen Sie immer dafür, dass sofort nach der Montage der Kupplung auf den vorbereiteten Rohrenden an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.**
- **Halten Sie beim Anziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fern.**

Die Nichtbeachtung der Anweisungen zum Anziehen der Befestigungsteile der Kupplung kann zu Folgendem führen:

- **Übermäßig hohes Schraubenanzugsmoment zur Herstellung der Verbindung (unvollständige Montage)**
- **Beschädigung oder Bruch der Schraube**
- **Undichte Verbindung und Sachschäden**
- **Negative Auswirkungen auf die Systemintegrität**
- **Verletzungen oder Tod**





8. Führen Sie eine Sichtprüfung der Auflageflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass entsprechend Schritt 7 auf der vorherigen Seite an den Auflageflächen überall Metall auf Metall trifft.

Erforderliches Drehmoment für Typ W07/LW07 und W77

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Erforderliches Drehmoment
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,2	250 ft-lbs 340 N•m
	14.843 – 24.803 377,0 – 630,0	250 ft-lbs 340 N•m
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508,0 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

Nützliche Informationen für Typ W07/LW07 und W77

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Anzahl der Schrauben/ Muttern	Mutterngröße Zoll/metrisch	Muffengröße Zoll/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,2	2	1 M24	1 5/8 41
	14.843 – 24.803 377,0 – 630,0	2	1 M24	1 5/8 41
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508,0 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 46

Erforderliches Drehmoment für Typ W89

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Erforderliches Drehmoment
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

Nützliche Informationen für Typ W89

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Anzahl der Schrauben/ Muttern	Mutterngröße Zoll/metrisch	Muffengröße Zoll/mm
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 46

Typ W07 – AGS starre Kupplung (26 – 50 Zoll/DN650 – DN1250)
Typ W77 – AGS flexible Kupplung (26 – 50 Zoll/DN650 – DN1250)

⚠ ACHTUNG

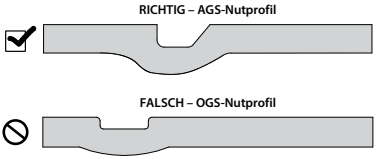
- **Lesen Sie alle Anweisungen gründlich durch, bevor Sie mit der Installation von Victaulic Produkten beginnen.**
- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Vergewissern Sie sich, dass alle Anlagenteile, Abzweigleitungen oder Leitungsabschnitte, die möglicherweise für/während Tests oder aufgrund von Schließung/Positionierung von Armaturen isoliert wurden, unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten identifiziert, drucklos gemacht und entleert werden.**
- **Diese Montageanleitung ist für erfahrene, geschulte Monteure gedacht. Der Monteur muss die Verwendung dieses Produkts verstehen und wissen, warum es für die spezifische Anwendung spezifiziert wurde.**
- **Der Monteur muss die branchenüblichen Sicherheitsnormen und die möglichen Folgen einer unsachgemäßen Montage des Produkts verstehen.**
- **Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.**

Wenn diese Anweisungen nicht befolgt werden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen und Sachschäden kommen.

ANMERKUNG

- **Für die folgenden Montageschritte werden Fotos einer starren AGS-Kupplung des Typs W07 an AGS-direktgenuteten Rohren gezeigt. Beachten Sie, dass die gleichen Schritte auch für die Montage flexibler AGS-Kupplungen des Typs W77 an AGS-direktgenuteten Rohren sowie für die Montage von Kupplungen der Typen W07 und W77 gelten, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden.**

⚠ ACHTUNG



Rohr und Nuten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt

- **Versuchen Sie NICHT, AGS-Kupplungen der Typen W07 oder W77 auf Rohre zu montieren, die mit OGS-Rollensätzen direktgenutet wurden.**
- **Aufgrund des Gewichts der Kupplungsgehäuse muss eine mechanische Hebevorrichtung verwendet werden. An den Kupplungsgehäusen sind Hubösen vorhanden, um die Montage zu erleichtern.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen führt zu einer nicht ordnungsgemäßen Montage sowie zum Lösen der Verbindungen, wodurch es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommt.

FÜR KUPPLUNGEN DES TYPS W07 UND W77 GIBT ES SPEZIELLE ANFORDERUNGEN AN DAS ANZUGSDREHMOMENT. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AN DEN GEHÄUSEN.

1. BEREITEN SIE DAS ROHR VOR: Bereiten Sie das Rohr entsprechend dem maßgeblichen Abschnitt „Überprüfung und Vorbereitung der Rohrenden“ auf Seite 2–4 in diesem Handbuch vor. **Stützen Sie beide Rohrabschnitte sicher ab. Die Rohrunterstützung muss während des gesamten Montagevorgangs beibehalten werden.**

⚠ VORSICHT

- **Es muss eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Dichtlippen, die Außenseite der Dichtung und die Innenfläche jeder Kupplungsgehäusehälfte aufgetragen werden, um Einklemmen, Verdrehen oder Reißen der Dichtung während der Installation zu verhindern.**

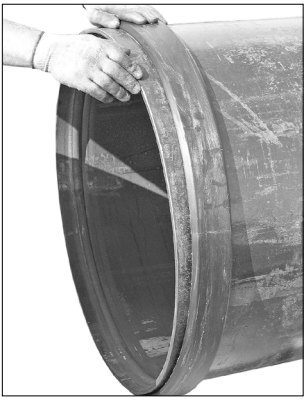
Bei Verwendung eines unverträglichen Schmiermittels kann die Dichtung beschädigt werden. Dies führt zu einer undichten Verbindung und Sachschäden.

2a. ÜBERPRÜFEN SIE DIE DICHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet ist. Durch die Farbkennzeichnung wird die Materialklasse angegeben. **Für vollständige Kompatibilitätsinformationen siehe die Victaulic Datenblätter 05.01 und GSG-100, die von victaulic.com heruntergeladen werden können.**

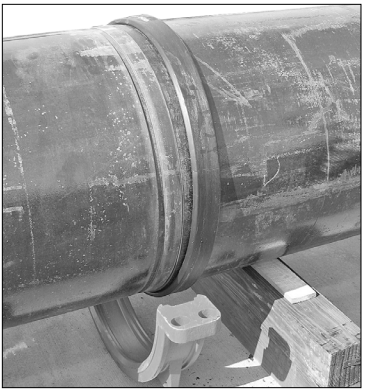
2b. SCHMIEREN SIE DIE DICHTUNG UND DIE GEHÄUSEHÄLFTEN: Tragen Sie eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels wie Victaulic Schmiermittel oder Silikonfett auf die Dichtlippen, die Außenseite der Dichtung und die Innenfläche beider Kupplungsgehäusehälften auf (Silikonspray ist kein verträgliches Schmiermittel).

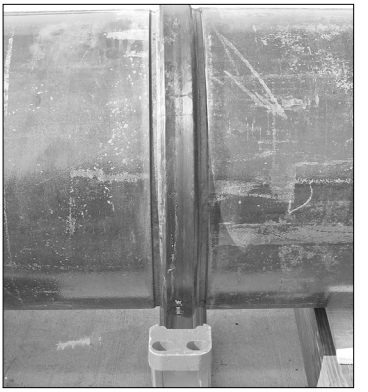
ANMERKUNG

- **Wenn die Dichtung über dem vorbereiteten Rohrende positioniert wird, müssen die Dichtlippen der Dichtung um den ganzen Umfang herum Kontakt mit dem Rohr haben.**
- **Die Dichtung muss eng am vorbereiteten Rohrende anliegen. Zwischen den Dichtlippen der Dichtung und dem Außendurchmesser des vorbereiteten Rohrendes dürfen keine Spalte/ Vertiefungen vorhanden sein.**
- **Wenn eine Dichtung nicht eng am Außendurchmesser des vorbereiteten Rohrendes anliegt, muss sie gegen eine neue Dichtung ausgetauscht werden, bevor die Kupplungsgehäuse angebracht werden.**



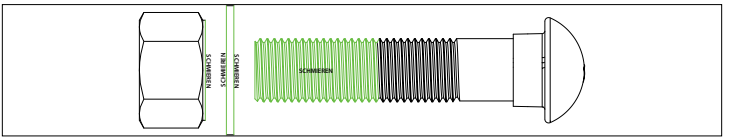
3. BRINGEN SIE DIE DICHTUNG IN POSITION: Bringen Sie die Dichtung über dem vorbereiteten Rohrende in Position. Vergewissern Sie sich, dass kein Teil der Dichtung über das vorbereitete Rohrende hinaus ragt.





4a. BRINGEN SIE DAS UNTERE SEGMENT IN POSITION: Bewegen Sie das untere Segment in seine Position unter den vorbereiteten Rohrenden.

4b. VERBINDEN SIE DIE VORBEREITETEN ROHRENDEN: Richten Sie die beiden vorbereiteten Rohrenden aufeinander aus und führen Sie sie bis zum jeweiligen Maß für den Rohrendabstand zusammen. Schieben Sie die Dichtung an ihren Platz und zentrieren Sie sie zwischen der Nut in jedem vorbereiteten Rohrende. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung zu keinem Zeitpunkt während der Montage in die Nut eines der vorbereiteten Rohrenden hinein ragt. **Die Dichtung muss eng an den vorbereiteten Rohrenden anliegen. Zwischen den Dichtlippen der Dichtung und dem Außendurchmesser der vorbereiteten Rohrenden dürfen keine Spalte/Vertiefungen vorhanden sein.**

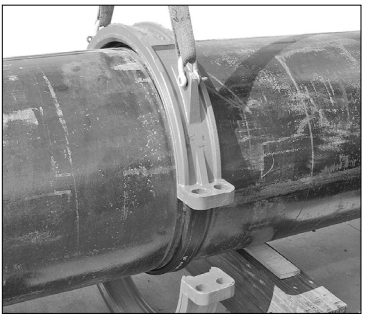


5. SCHMIEREN SIE DIE SCHRAUBENGEWINDE: Tragen Sie während der Installation der Befestigungsteile wie oben angegeben eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder ein gleichwertiges Schmiermittel für Schraubengewinde auf die Schraubengewinde auf. **HINWEIS:** Wenn Befestigungsteile aus Edelstahl speziell bestellt werden, tragen Sie in der gleichen Weise wie oben angegeben ein Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.

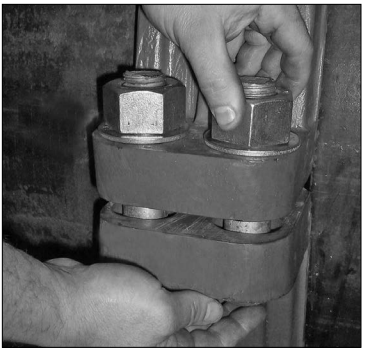
⚠ VORSICHT

- **Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung während der Installation der Gehäusehälften nicht verdreht oder eingeklemmt wird.**

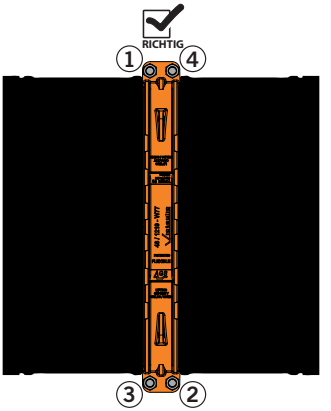
Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



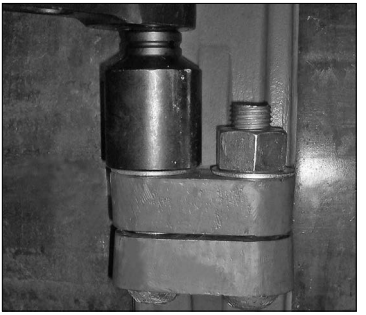
6. BRINGEN SIE DIE GEHÄUSEHÄLFTEN AN: Verwenden Sie eine Verzurrmethode wie in den oben gezeigten Beispielen mit einer geschmierten Schraube in jedem Schraubenloch und bringen Sie die Gehäusehälften über der Dichtung an. Vergewissern Sie sich, dass die Federn der Gehäusehälften ganz in die Nut in jedem vorbereiteten Rohrende eingreifen. Stützen Sie die Gehäusehälften ab, während die Installation der Unterlegscheiben und Muttern vorbereitet wird.



7. BRINGEN SIE DIE UNTERLEGSCHEIBEN/ MUTTERN AN: Bringen Sie am Ende jeder Schraube eine Unterlegscheibe an und drehen Sie eine Mutter auf jede Schraube. **HINWEIS:** Vergewissern Sie sich, dass der ovale Hals der einzelnen Schrauben jeweils richtig in den Schraubenlöchern sitzt.



WIEDERHOLEN SIE DIE OBEN DARGESTELLTE ANZUGSREIHENFOLGE SOLANGE, BIS DIE INSTALLATIONSANFORDERUNGEN IN SCHRITT 8 UNTEN ERFÜLLT SIND.



8. ZIEHEN SIE DIE MUTTERN FEST: Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz an. Dabei ist darauf zu achten, dass möglichst gleichmäßige Abstände an den Auflageflächen beibehalten werden (siehe die oben gezeigte Anzugsreihenfolge). **Ziehen Sie die Muttern weiter gleichmäßig über Kreuz an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft UND der spezifizierte Drehmomentwert erreicht wird.** Siehe die Tabellen „Erforderliches Drehmoment“ und „Nützliche Informationen“ auf der folgenden Seite. **HINWEIS:** Es ist wichtig, dass die Muttern gleichmäßig und über Kreuz angezogen werden, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Aufgrund der längeren Schrauben für diese Kupplungen sind zur ordnungsgemäßen Montage Steckschlüssel mit langen Einsätzen erforderlich.

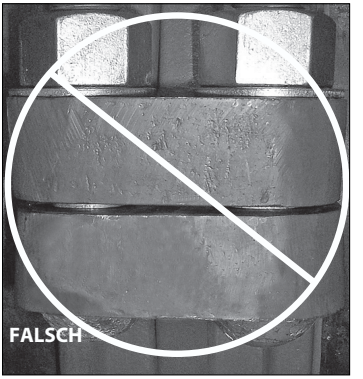
BRINGEN SIE, UM DAS AUSTROCKNEN DER GESCHMIERTEN TEILE UND DAS DADURCH VERURSACHTE EINKLEMMEN DER DICHTUNG ZU VERHINDERN, DIE AUFLAGEFLÄCHEN IMMER SOFORT NACH DER MONTAGE DER KUPPLUNG AUF DEN VORBEREITETEN ROHRENDEN SO ZUSAMMEN, DASS METALL AUF METALL TRIFFT.

⚠ ACHTUNG

- **Die Muttern müssen gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis beide Bedingungen erfüllt sind, d. h. an den Auflageflächen trifft Metall auf Metall UND das vorgegebene Drehmoment wird erreicht. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass möglichst gleichmäßige Abstände an den Auflageflächen beibehalten werden.**
- **Sorgen Sie immer dafür, dass sofort nach der Montage der Kupplung auf den vorbereiteten Rohrenden an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.**
- **Halten Sie beim Anziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fern.**

Die Nichtbeachtung der Anweisungen zum Anziehen der Befestigungsteile der Kupplung kann zu Folgendem führen:

- **Übermäßig hohes Schraubenanzugsmoment zur Herstellung der Verbindung (unvollständige Montage)**
- **Beschädigung oder Bruch der Schraube**
- **Undichte Verbindung und Sachschäden**
- **Negative Auswirkungen auf die Systemintegrität**
- **Verletzungen oder Tod**



9. Führen Sie eine Sichtprüfung der Auflageflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass entsprechend Schritt 8 auf der vorherigen Seite an den Auflageflächen überall Metall auf Metall trifft.

Erforderliches Drehmoment

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Erforderliches Drehmoment
26 – 28 DN650 – DN700	26.000 – 28.000 660,4 – 711,2	375 ft-lbs 500 N•m
30 – 38 DN750 – DN950	30.000 – 38.000 762,0 – 965,0	500 ft-lbs 678 N•m
40 – 60 DN1000 – DN1500	40.000 – 60.000 1016,0 – 1524,0	600 ft-lbs 814 N•m

Nützliche Informationen

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Anzahl der Schrauben/ Muttern/ Dichtungsscheiben	Mutterngröße Zoll/metrisch	Muffengröße Zoll/mm
26 – 28 DN650 – DN700	26.000 – 28.000 660,4 – 711,2	4	1 ⅛ M27	1 13⁄16 46
30 – 38 DN750 – DN950	30.000 – 38.000 762,0 – 965,0	4	1 ¼ M30	2 50
40 – 60 DN1000 – DN1500	40.000 – 60.000 1016,0 – 1524,0	4	1 ½ M36	2 ⅜ 60

⚠ ACHTUNG

- **Lesen Sie alle Anweisungen gründlich durch, bevor Sie mit der Installation von Victaulic Produkten beginnen.**
- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Vergewissern Sie sich, dass alle Anlagenteile, Abzweigleitungen oder Leitungsabschnitte, die möglicherweise für/während Tests oder aufgrund von Schließung/Positionierung von Armaturen isoliert wurden, unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten identifiziert, drucklos gemacht und entleert werden.**
- **Diese Montageanleitung ist für erfahrene, geschulte Monteure gedacht. Der Monteur muss die Verwendung dieses Produkts verstehen und wissen, warum es für die spezifische Anwendung spezifiziert wurde.**
- **Der Monteur muss die branchenüblichen Sicherheitsnormen und die möglichen Folgen einer unsachgemäßen Montage des Produkts verstehen.**
- **Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.**

Wenn diese Anweisungen nicht befolgt werden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen und Sachschäden kommen.

ANMERKUNG

- **Für die folgenden Montageschritte werden Abbildungen einer flexiblen AGS-Kupplung des Typs W77B der Größe 66 Zoll/DN1650 an AGS-direktgenuteten Rohren gezeigt. Beachten Sie, dass dieselben Schritte auch für die Montage von flexiblen AGS-Kupplungen des Typs W77B ab 78 Zoll/DN1950 an Rohren gelten, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden.**
- **Kupplungen des Typs W77B der Größen 52 – 88 Zoll/DN1300 – DN2200 werden der leichteren Handhabung halber in vier Segmenten gegossen**
- **Kupplungen des Typs W77B ab 90 Zoll/DN2250 werden der leichteren Handhabung halber in sechs Segmenten gegossen.**

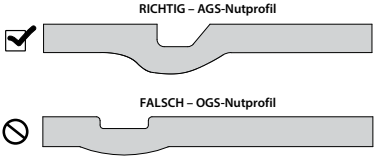
FÜR KUPPLUNGEN DES TYPS W77B DER GRÖSSEN 52 – 72 ZOLL/DN1300 – DN1800:

- **Kupplungen des Typs W77B der Größen 52 – 72 Zoll/DN1300 – DN1800 werden konzipiert, um an AGS-direktgenuteten Rohren ODER an Rohren, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden, installiert zu werden.**

FÜR KUPPLUNGEN DES TYPS W77B AB 78 ZOLL/DN1950:

- **Kupplungen des Typs W77B ab 78 Zoll/DN1950 werden konzipiert, um NUR an Rohren installiert zu werden, die mit AGS *Vic-Ringen* vorbereitet wurden.**

⚠ ACHTUNG

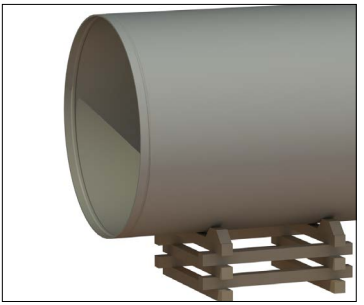


Rohr und Nuten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt

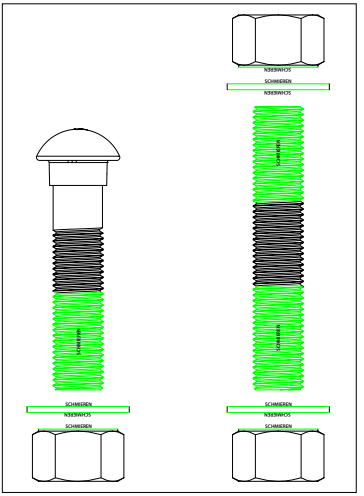
- **Versuchen Sie NICHT, Kupplungen des Typs W77B an Rohren zu montieren, die mit OGS-Rollensätzen direktgenutet wurden.**
- **Aufgrund des Gewichts der Kupplungsgehäuse muss eine mechanische Hebevorrichtung verwendet werden. An den Kupplungsgehäusen sind Hubösen vorhanden, um die Montage zu erleichtern.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen führt zu einer nicht ordnungsgemäßen Montage sowie zum Lösen der Verbindungen, wodurch es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommt.

FÜR KUPPLUNGEN DES TYPS W77B GIBT ES SPEZIELLE ANFORDERUNGEN AN DAS ANZUGSDREHMOMENT. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AN DEN GEHÄUSEN.



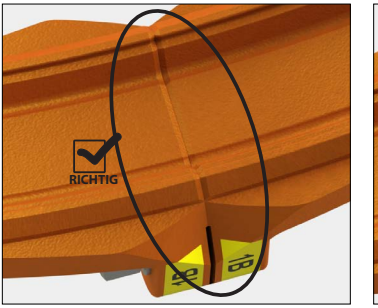
1. BEREITEN SIE DAS ROHR VOR: Bereiten Sie das Rohr entsprechend dem maßgeblichen Abschnitt „Überprüfung und Vorbereitung der Rohrenden“ auf Seite 2 – 4 in diesem Handbuch vor. **Stützen Sie beide Rohrabschnitte sicher ab. Die Rohrunterstützung muss während des gesamten Montagevorgangs beibehalten werden.**



2. Tragen Sie während der Installation der Befestigungsteile wie links gezeigt eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder ein gleichwertiges Schmiermittel für Schraubengewinde auf die Schrauben- oder Bolzengewinde auf. **HINWEIS:** Wenn Befestigungsteile aus Edelstahl speziell bestellt werden, tragen Sie in der gleichen Weise wie links gezeigt ein Gleitmittel auf die Schrauben- oder Bolzengewinde auf.

ANMERKUNG

- **Die Gehäuse sind mit einer Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombination an jeder Auflagefläche gekennzeichnet. Während der Installation müssen die Auflageflächen der Gehäuse so zusammengesetzt werden, dass die Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombinationen übereinstimmen.**

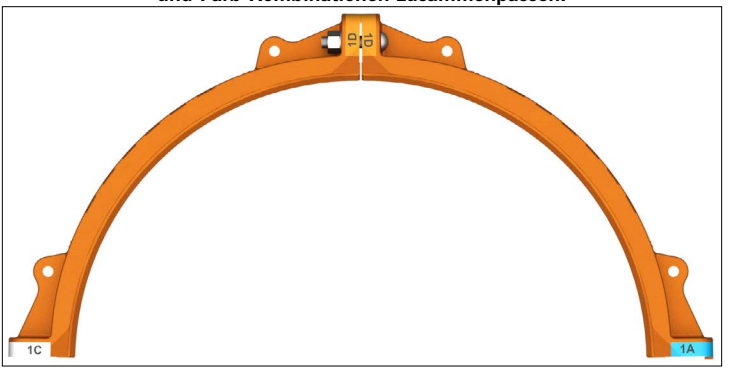


3. MONTIEREN SIE DIE SEGMENTE: Montieren Sie die Segmente in zwei gleichen Hälften. Vergewissern Sie sich während der Montage, dass die Gehäusekeile aufeinander ausgerichtet sind, bevor die Befestigungsteile festgezogen werden (siehe die Abbildungen oben für Beispiele zu richtiger und falscher Ausrichtung).

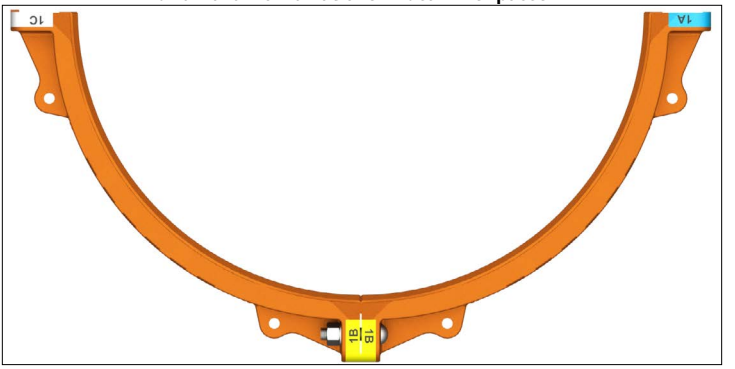
FÜR KUPPLUNGEN, DIE MIT SCHLOSSSCHRAUBEN MIT OVALEM HALS VERSEHEN SIND: Bringen Sie in jeder Lochposition an den Auflageflächen eine geschmierte Schraube an. Bringen Sie am Ende jeder Schraube eine geschmierte Unterlegscheibe an und drehen Sie eine geschmierte Mutter auf jede Schraube. Stellen Sie sicher, dass der ovale Hals der einzelnen Schrauben jeweils richtig in den Schraubenlöchern sitzt. Ziehen Sie die Muttern solange an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft. **HINWEIS: Drehen Sie die Muttern bei der Segmentbaugruppe, die oben auf dem Rohr installiert wird, um eine ganze Umdrehung zurück, um Spielraum zwischen den Auflageflächen zu lassen und eine lockere Segmentmontage herzustellen.**

FÜR KUPPLUNGEN MIT BOLZEN: Stecken Sie einen geschmierten Bolzen in jede Lochposition an den Auflageflächen. Bringen Sie an den Enden jedes Bolzens eine geschmierte Unterlegscheibe an und drehen Sie eine geschmierte Mutter auf die Enden jedes Bolzens. Ziehen Sie die Muttern solange an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.**HINWEIS: Drehen Sie die Muttern bei der Segmentbaugruppe, die oben auf dem Rohr installiert wird, um eine ganze Umdrehung zurück, um Spielraum zwischen den Auflageflächen zu lassen und eine lockere Segmentmontage herzustellen (vergewissern Sie sich bei Größen ab 90 Zoll/DN2250, dass die Muttern an beiden Auflageflächenpositionen um eine ganze Umdrehung zurückgedreht werden).**

Die Abbildung unten zeigt eine obere Segmentbaugruppe, bei der die Muttern um eine ganze Umdrehung zurückgedreht wurden und die Auflageflächen so zusammengesetzt sind, dass die Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombinationen zusammenpassen.



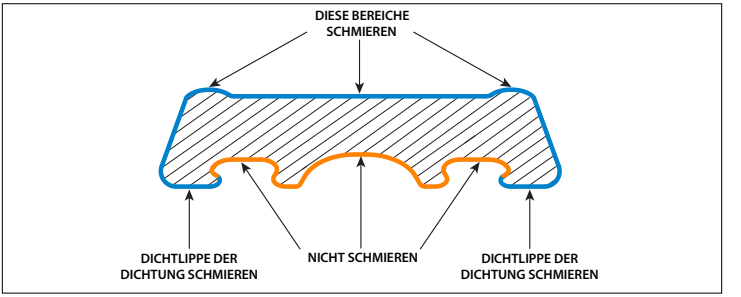
Die Abbildung unten zeigt eine untere Segmentbaugruppe, bei der an den Auflageflächen Kontakt von Metall auf Metall vorhanden ist und die Auflageflächen so zusammengesetzt sind, dass die Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombinationen zusammenpassen.

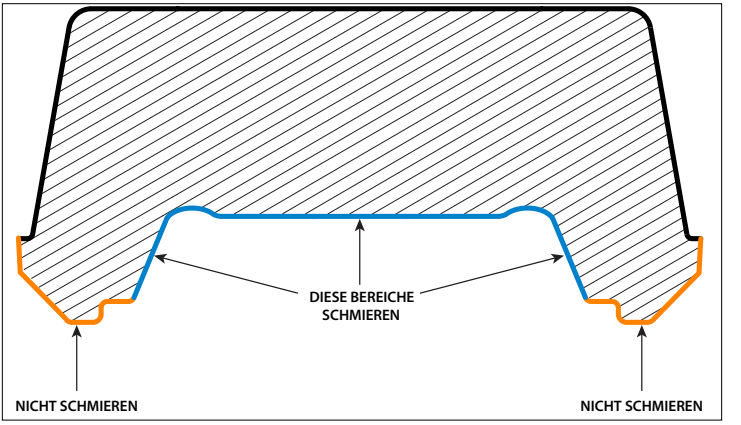


⚠ VORSICHT

- **Es muss eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Dichtlippen, die Außenseite der Dichtung und die Innenfläche jeder Kupplungsgehäusehälfte aufgetragen werden, um Einklemmen, Verdrehen oder Reißen der Dichtung während der Installation zu verhindern.**

Bei Verwendung eines unverträglichen Schmiermittels kann die Dichtung beschädigt werden. Dies führt zu einer undichten Verbindung und Sachschäden.





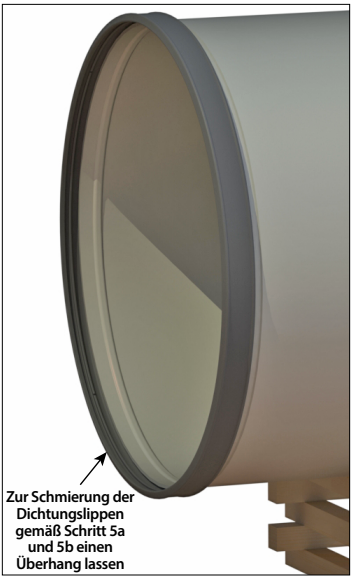
Die Profile von Dichtung und Gehäuse sind zur Deutlichkeit übertrieben dargestellt

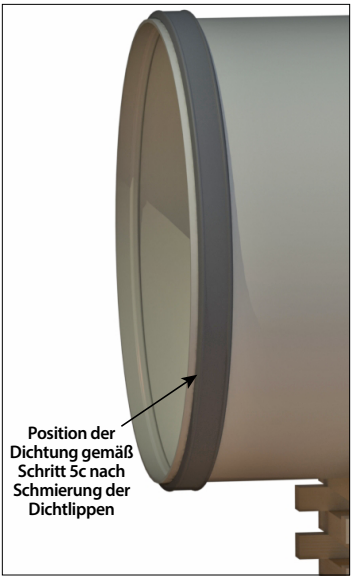
4a. ÜBERPRÜFEN SIE DIE DICHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet ist. Durch die Farbkennzeichnung wird die Materialklasse angegeben. **Für vollständige Kompatibilitätsinformationen siehe die Victaulic Datenblätter 05.01 und GSG-100, die von victaulic.com heruntergeladen werden können.**

4b. SIEHE DIE ABBILDUNGEN OBEN FÜR BEREICHE VON DICHTUNG UND KUPPLUNGSGEHÄUSE, DIE GESCHMIERT WERDEN MÜSSEN: Einzelheiten zum Zeitpunkt der Schmierung der einzelnen Komponenten finden Sie in den individuellen Schritten auf den folgenden Seiten. Abhängig von den Bedingungen vor Ort können die Schmierungsschritte geändert werden, um zu verhindern, dass sich Schmutz und Fremdkörper an Komponenten ansammeln und/oder im Schmiermittel eingeschlossen werden. An den oben gezeigten Bereichen von Dichtung und Kupplungsgehäusen ist eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels wie Victaulic Schmiermittel oder Silikonfett erforderlich (Silikonspray ist kein verträgliches Schmiermittel).

ANMERKUNG

- **Wenn die Dichtung über dem vorbereiteten Rohrende positioniert wird, müssen die Dichtlippen der Dichtung um den ganzen Rohrumfang herum Kontakt haben. Die Dichtung muss eng am vorbereiteten Rohrende anliegen. Zwischen den Dichtlippen der Dichtung und dem Außendurchmesser des vorbereiteten Rohrendes dürfen keine Spalte/Vertiefungen vorhanden sein.**
- **Wenn die Dichtung in wärmerem Klima für längere Zeit am vorbereiteten Rohrende freiliegt, kann sie sich ausdehnen und schlaff werden. Mit einer schlaffen Dichtung darf die Installation nicht fortgesetzt werden. Die Dichtung muss entfernt und an einem Ort mit den richtigen Bedingungen aufbewahrt werden, um später wiederverwendet zu werden.**
- **Wenn eine Dichtung nicht eng am Außendurchmesser des vorbereiteten Rohrendes anliegt, muss sie gegen eine neue Dichtung ausgetauscht werden, bevor die Kupplungsgehäuse angebracht werden.**





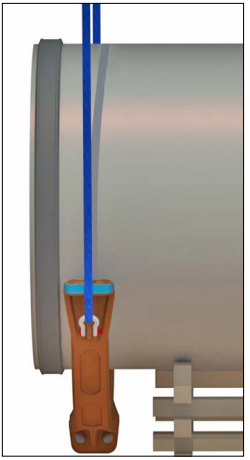
5a. LASSEN SIE DIE DICHTUNG ZUR ERLEICHTERUNG DER SCHMIERUNG VOM VORBEREITETEN ROHRENDE ÜBERHÄNGEN: Schmieren Sie die freiliegende Dichtlippe der Dichtung mit einem verträglichen Schmiermittel (siehe Schritt 4a und 4b auf der vorherigen Seite). Achten Sie darauf, dass die Dichtung nicht mit Schmutz und Fremdkörpern in Berührung kommt.

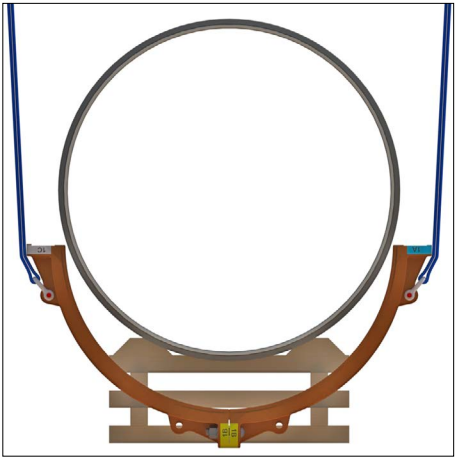
5b. POSITIONIEREN SIE DIE DICHTUNG AUF DEM VORBEREITETEN ROHRENDE NEU, UM DIE GEGENÜBERLIEGENDE DICHTLIPPE FREIZULEGEN: Schmieren Sie die freiliegende Dichtlippe der Dichtung mit einem verträglichen Schmiermittel (siehe Schritt 4a und 4b auf der vorherigen Seite). Achten Sie darauf, dass die Dichtung nicht mit Schmutz und Fremdkörpern in Berührung kommt.

5c. POSITIONIEREN SIE DIE DICHTUNG VOLLSTÄNDIG ÜBER DEM VORBEREITETEN ROHRENDE: Nachdem beide Dichtlippen geschmiert worden sind, positionieren Sie die Dichtung vollständig über dem vorbereiteten Rohrende. Vergewissern Sie sich, dass kein Teil der Dichtung über das vorbereitete Rohrende hinaus ragt.

ANMERKUNG

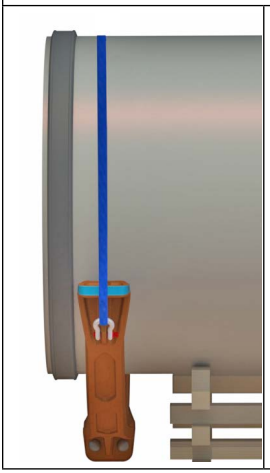
- **Vergewissern Sie sich, dass die Position der unteren Segmentbaugruppe tief genug ist, damit sie bei der endgültigen Montage nicht mit der Dichtung in Berührung kommt, siehe Abbildung unten.**



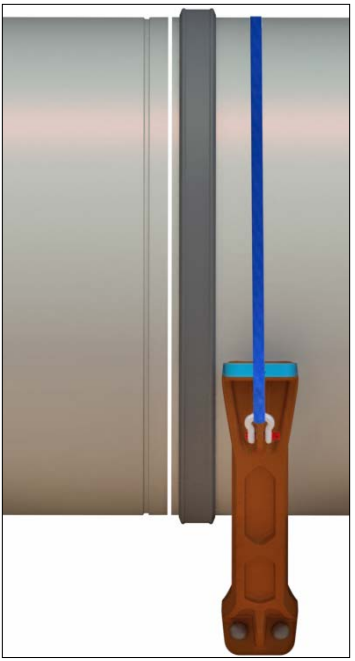


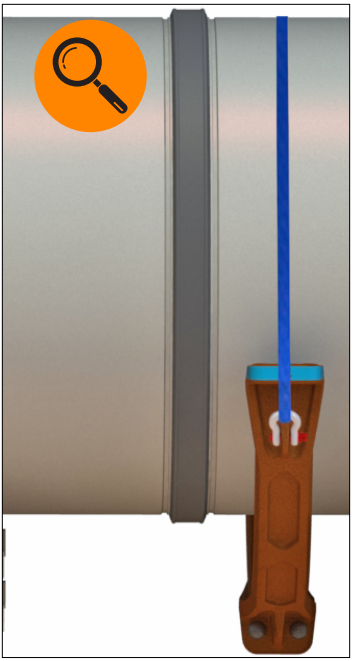
5d. BRINGEN SIE DAS UNTERE SEGMENT IN POSITION: Benutzen Sie eine Verzurrmethode wie auf der Abbildung links und bringen Sie die untere, vollständig festgezogene Segmentbaugruppe in ihre Position unter dem vorbereiteten Rohrende.

ANMERKUNG



- **Vergewissern Sie sich beim Abnehmen der Hebegurte, dass die untere Segmentbaugruppe richtig blockiert oder abgestützt wird, damit sie nicht umfällt.**
  Zu diesem Zweck kann ein Gurt vorübergehend von einer Auflagefläche oder Huböse nach oben über das Rohrsegment zur anderen Auflagefläche bzw. Huböse geführt werden.





6a. VERBINDEN SIE DIE VORBEREITETEN ROHRENDEN: Richten Sie die beiden vorbereiteten Rohrenden aufeinander aus und führen Sie sie bis zum jeweiligen Maß für den Rohrendabstand zusammen. Schieben Sie die Dichtung an ihren Platz und zentrieren Sie sie zwischen der Nut in jedem vorbereiteten Rohrende. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung zu keinem Zeitpunkt während der Montage in die Nut eines der vorbereiteten Rohrenden hinein ragt. **Die Dichtung muss eng an den vorbereiteten Rohrenden anliegen. Zwischen den Dichtlippen der Dichtung und dem Außendurchmesser der vorbereiteten Rohrenden dürfen keine Spalte/Vertiefungen vorhanden sein.**

6b. SCHMIEREN SIE DIE VERBLEIBENDEN DICHTUNGSBEREICHE: Vergewissern Sie sich, dass eine dünne gleichmäßige Schicht auf alle erforderlichen Dichtungsbereiche aufgetragen wird (siehe Schritt 4b auf Seite 52 und Schritt 5a und 5b auf Seite 53).

ANMERKUNG

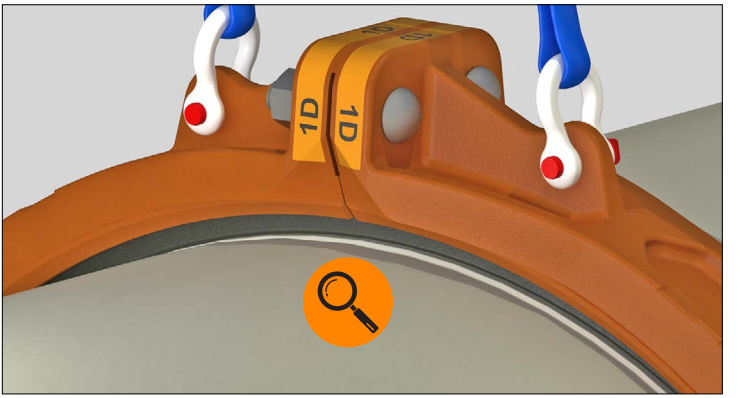
- **Wenn innerer Zugang zur Rohrleitung möglich ist, muss überprüft werden, ob die Dichtung am Rohrspalt zentriert ist. Befolgen Sie alle Anforderungen des Montageorts zum sicheren Arbeiten in engen Räumen.**
- **Wenn die Dichtung eine weiße Mittellinie hat, muss sichergestellt werden, dass die Mittellinie um den ganzen Umfang herum zwischen den vorbereiteten Rohrenden liegt.**

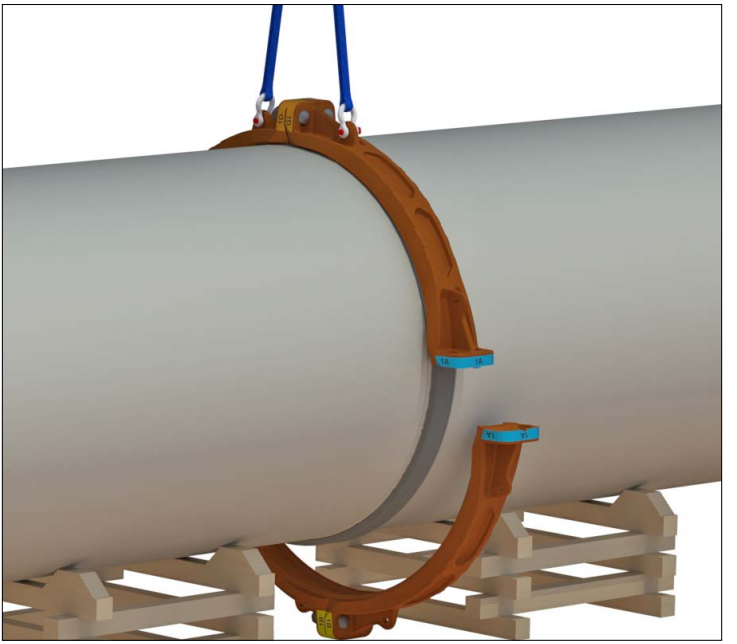
⚠ VORSICHT

- **Vergewissern Sie sich, dass die Dichtung während der Installation der Gehäusehälften nicht verdreht oder eingeklemmt wird.**

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.

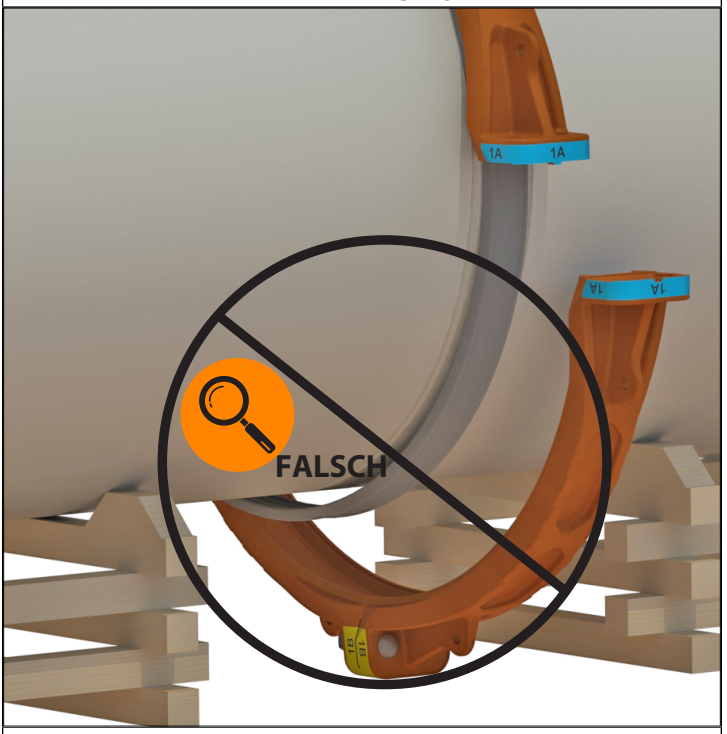
7a. SCHMIEREN SIE DIE OBERE SEGMENTBAUGRUPPE: Tragen Sie eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Innenflächen der oberen Segmentbaugruppe auf (siehe Schritt 4b auf Seite 52).





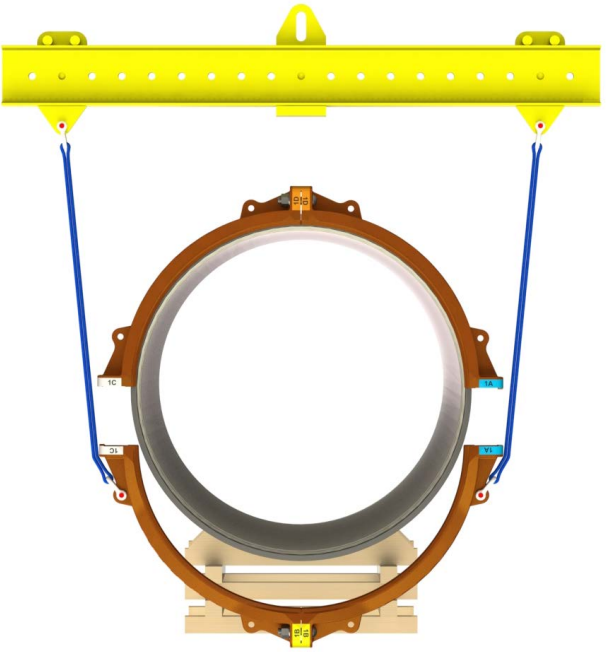
7b. BRINGEN SIE DIE OBERE, GELOCKERTE SEGMENTBAUGRUPPE AN: Benutzen Sie eine Verzurrmethode wie oben gezeigt und bringen Sie die obere, gelockerte Segmentbaugruppe über der Dichtung an. Wenn die obere, gelockerte Segmentbaugruppe ca. 1 – 2 Zoll/25 – 51 mm vom vollständig abgesenkten Punkt entfernt ist, vergewissern Sie sich, dass die Dichtung zentriert bleibt und dass die Gehäusekeile weiterhin auf die Nut jedes vorbereiteten Rohrendes ausgerichtet sind.

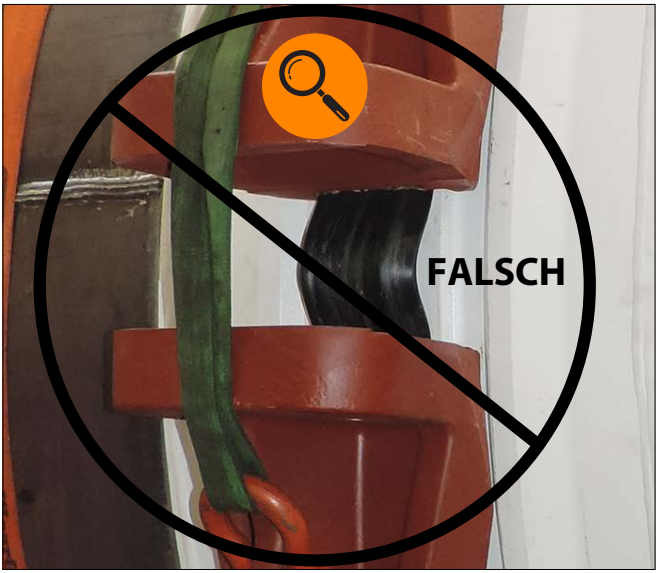
ANMERKUNG



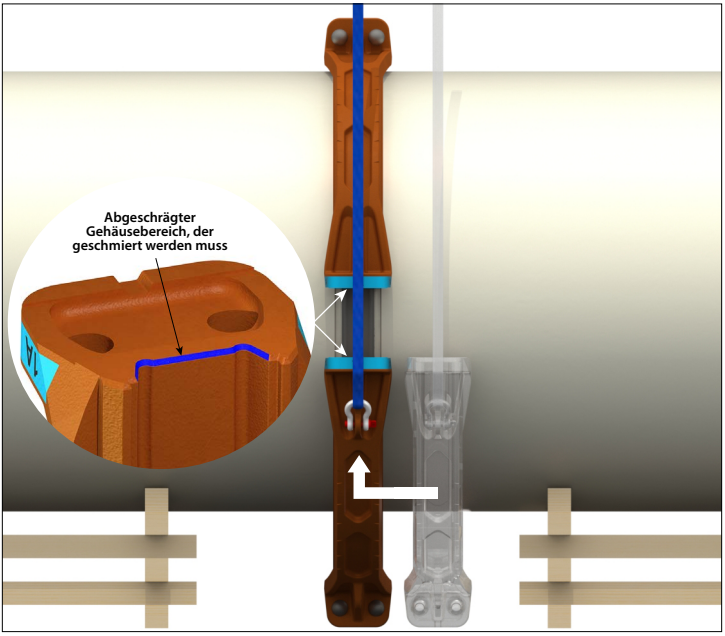
- Wenn die Installation der oberen Segmentbaugruppe dazu führt, dass die Dichtung durchhängt, muss überprüft werden, ob die Außenfläche der Dichtung und die Innenflächen der Gehäuse richtig geschmiert worden sind.
- Außerdem können die Auflageflächenpositionen an der Federlinie des Rohrs (3- und 9-Uhr-Positionen) auseinander gezogen werden, nachdem die obere Segmentbaugruppe platziert wurde. Vergewissern Sie sich, dass sich die Dichtung ungehindert zurück an ihre Position bewegt und vollständigen Kontakt mit der Rohrunterseite hat.
- Siehe Abschnitt „Fehlersuche und -behebung“ auf Seite 67 – 68.

ANMERKUNG

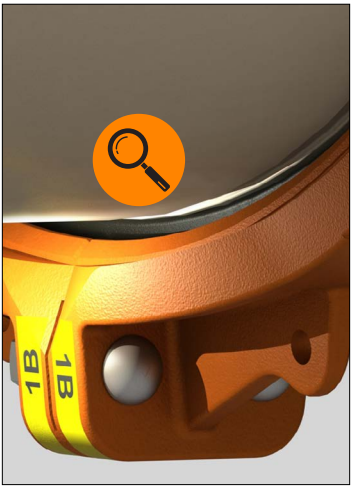


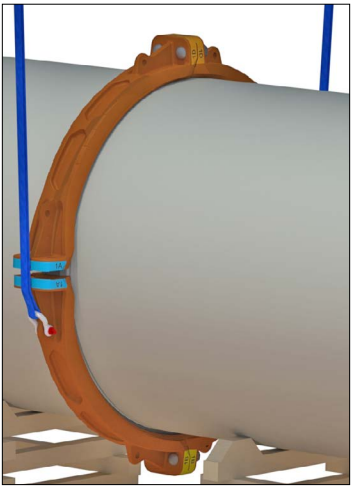


- Um die Wahrscheinlichkeit zu reduzieren, dass die Dichtung eingeklemmt wird, vergewissern Sie sich, dass die untere Segmentbaugruppe durch die Verzurrung wie z. B. an einer Traverse oder einem Hebebalken nach außen gezogen wird.
- Wenn die Dichtung beim Anheben der unteren Segmentbaugruppe eingeklemmt wird, muss die Dichtung ausgetauscht werden, bevor die Installation fortgesetzt wird.
- Siehe Abschnitt „Fehlersuche und -behebung“ auf Seite 67 – 68.

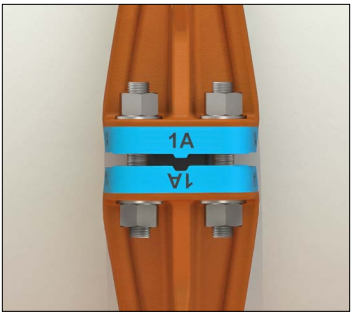


8a. SCHMIEREN SIE DIE UNTERE SEGMENTBAUGRUPPE: Tragen Sie eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Innenflächen der unteren Segmentbaugruppe auf **(siehe Schritt 4b auf Seite 52). Tragen Sie außerdem eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Abschrägung der Gehäuse an den Passflächen der Auflageflächen auf (siehe Foto oben auf der Seite zu Einzelheiten)**.





8b. POSITIONIEREN UND HEBEN SIE DIE UNTERE SEGMENTBAUGRUPPE: Benutzen Sie eine Traverse oder gleichwertige Methode, um das Heben zu erleichtern, schieben Sie die untere Segmentbaugruppe in ihre Position unter der Dichtung und heben Sie dann die Baugruppe an ihre Position. Gehen Sie dabei vorsichtig vor, um die Dichtung nicht zu beschädigen, wenn die untere Segmentbaugruppe an ihre Position geschoben wird. Wenn die untere Segmentbaugruppe ca. 1 – 2 Zoll/25 – 51 mm vom vollständig angehobenen Punkt entfernt ist, vergewissern Sie sich, dass die Dichtung zentriert bleibt und dass die Gehäusefedern weiterhin auf die Nut jedes vorbereiteten Rohrendes ausgerichtet sind. Stützen Sie die Gehäusehälften ab, während die Installation der verbleibenden Sätze von Befestigungsteilen vorbereitet wird.



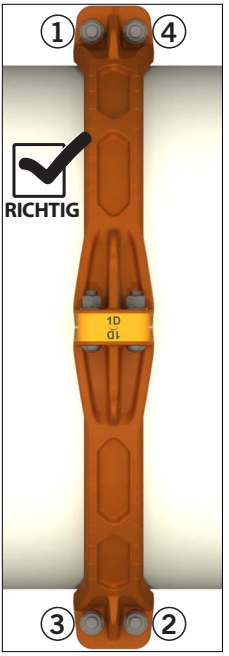
9a. FÜR KUPPLUNGEN, DIE MIT SCHLOSSSCHRAUBEN MIT OVALEM HALS VERSEHEN SIND: Bringen Sie in jeder Lochposition an den verbleibenden beiden Auflageflächen eine geschmierte Schraube an. Bringen Sie am Ende jeder Schraube eine geschmierte Unterlegscheibe an und drehen Sie eine geschmierte Mutter auf jede Schraube. Stellen Sie sicher, dass der ovale Hals der einzelnen Schrauben jeweils richtig in den Schraubenlöchern sitzt. Zu den Anforderungen an die Schmierung siehe Schritt 2 auf Seite 50.

9b. FÜR KUPPLUNGEN MIT BOLZEN: Stecken Sie einen geschmierten Bolzen in jede Lochposition an den verbleibenden beiden Auflageflächen. Bringen Sie an den Enden jedes Bolzens eine geschmierte Unterlegscheibe an und drehen Sie eine geschmierte Mutter auf die Enden jedes Bolzens. Zu den Anforderungen an die Schmierung siehe Schritt 2 auf Seite 50.

ANMERKUNG

FÜR KUPPLUNGEN MIT BOLZEN:

- **Es ist wichtig, dass an jeder Mutter ungefähr die gleiche Anzahl Gewindegänge freiliegt. Siehe die Abbildung auf Seite 66 zu Beispielen für richtigen und falschen Gewindeeingriff.**



Ansicht von oben

Ansicht von oben

10a. BEGINNEN SIE MIT DEM FESTZIEHEN DER BEFESTIGUNGSTEILE AN DEN HORIZONTALEN AUFLAGEFLÄCHENPOSITIONEN: Beginnen Sie an den horizontalen Auflageflächenpositionen, an denen die Befestigungsteile im vorherigen Schritt angebracht wurden, und ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz an, bis eine Lücke von ¼ – ½ Zoll zwischen den Auflageflächen vorhanden ist.

10b. MACHEN SIE MIT DEN BEFESTIGUNGSTEILEN AN ALLEN NICHT HORIZONTALEN AUFLAGEFLÄCHENPOSITIONEN WEITER UND ZIEHEN SIE SIE MIT DEM ERFORDERLICHEN DREHMOMENT FEST: Ziehen Sie die Befestigungsteile an den nicht horizontalen Auflageflächenpositionen gleichmäßig fest, bis es zu Kontakt von Metall auf Metall kommt **UND** der angegebene Drehmomentwert erreicht ist. Siehe die maßgeblichen Tabellen „Erforderliches Drehmoment“ und „Nützliche Informationen“ auf der folgenden Seite.

10c. ZIEHEN SIE DIE BEFESTIGUNGSTEILE AN DEN HORIZONTALEN AUFLAGEFLÄCHEN-POSITIONEN VOLLSTÄNDIG MIT DEM ERFORDERLICHEN DREHMOMENT FEST: Ziehen Sie die Befestigungsteile an den horizontalen Auflageflächenpositionen gleichmäßig fest, bis es zu Kontakt von Metall auf Metall kommt **UND** der angegebene Drehmomentwert erreicht ist. **Wenn das erforderliche Drehmoment erreicht wird, ohne dass es zu Kontakt von Metall auf Metall kommt, siehe den Abschnitt „Fehlersuche und -behebung" auf Seite 67 – 68 oder wenden Sie sich an Victaulic.** Siehe die Tabellen „Erforderliches Drehmoment" und „Nützliche Informationen" unten.

HINWEIS: Es ist wichtig, dass alle Muttern gleichmäßig und über Kreuz angezogen werden, um zu verhindern, dass die Dichtung eingeklemmt wird und die Gehäuse aus der Nut herauskommen. Siehe die Abbildungen auf den folgenden Seiten zu Einzelheiten. Aufgrund der längeren Schrauben bzw. Bolzen für diese Produkte sind zur ordnungsgemäßen Montage Steckschlüssel mit langen Einsätzen erforderlich.

BRINGEN SIE, UM DAS AUSTROCKNEN DER GESCHMIERTEN TEILE UND DAS DADURCH VERURSACHTE EINKLEMMEN DER DICHTUNG ZU VERHINDERN, DIE AUFLAGEFLÄCHEN IMMER SOFORT NACH DER MONTAGE DER KUPPLUNG AUF DEN VORBEREITETEN ROHRENDEN SO ZUSAMMEN, DASS METALL AUF METALL TRIFFT.

⚠ ACHTUNG

- **Die Muttern müssen gleichmäßig in der in dieser Anleitung angegebenen Reihenfolge angezogen werden, wobei zwischen allen Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist, bis an jeder Auflageflächenposition beide Bedingungen erfüllt sind – Kontakt von Metall auf Metall UND der angegebene Drehmomentwert.**
- **Sorgen Sie immer dafür, dass sofort nach der Montage der Kupplung auf den vorbereiteten Rohrenden an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.**
- **Halten Sie beim Anziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fern.**

Die Nichtbeachtung der Anweisungen zum Anziehen der Befestigungsteile der Kupplung kann zu Folgendem führen:

- **Übermäßig hohes Schraubenanzugsmoment zur Herstellung der Verbindung (unvollständige Montage)**
- **Beschädigung oder Bruch der Schraube**
- **Undichte Verbindung und Sachschäden**
- **Negative Auswirkungen auf die Systemintegrität**
- **Verletzungen oder Tod**

Erforderliches Drehmoment

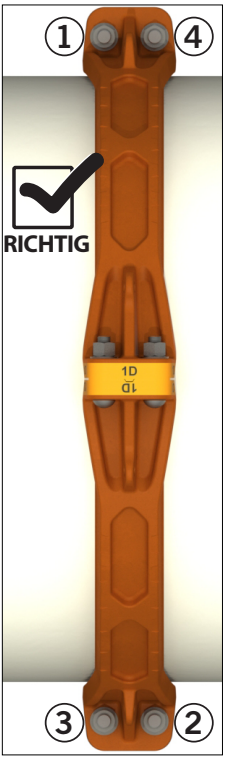
Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Erforderliches Drehmoment* Befestigungsteile aus Kohlenstoffstahl/ Duplex 2507
52 – 74 DN1300 – DN1850	52.000 – 74.000 1320,8 – 1879,6	1225 ft-lbs 1661 N•m
78 – 88 DN1950 – DN2200	78.000 – 88.000 1981,2 – 2235,2	2000 ft-lbs 2712 N•m
90 und größer DN2250 und größer	90.000 und größer 2286,0 und größer	2000 ft-lbs 2712 N•m

*__NOTE:__ Befestigungsteilmaterialien, die nicht aufgeführt sind, erfordern u. U. andere Drehmomente und können den Nenndruck der Kupplungsbaugruppe beeinträchtigen.

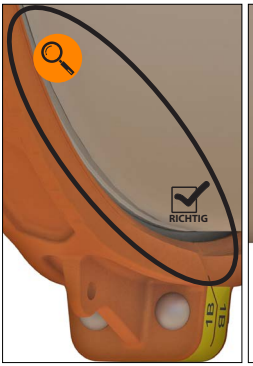
Nützliche Informationen

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Anzahl Schrauben bzw. Bolzen	Anzahl Unterleg-scheiben und Muttern	Muttern-größe Zoll	Muffen-größe Zoll
52 – 74 DN1300 – DN1850	52.000 – 74.000 1320,8 – 1879,6	8 (Bolzen)	16	1 ½	2 ⅜
78 – 88 DN1950 – DN2200	78.000 – 88.000 1981,2 – 2235,2	8 (Bolzen)	16	1 ¾	2 ¾
90 und größer DN2250 und größer	90.000 und größer 2286.0 und größer	12 (Bolzen)	24	1 ¾	2 ¾

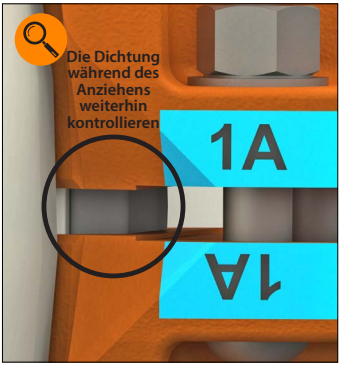
Überprüfen Sie während des Festziehens Folgendes:



Ansicht von oben

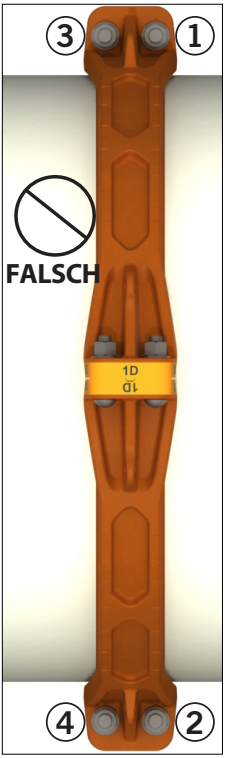


- **Die Kupplung muss in der Nut jedes vorbereiteten Rohrendes zentriert bleiben. Dies wird erzielt, indem die Befestigungsteile gleichmäßig festgezogen werden, wobei zwischen den Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist (siehe die links gezeigte Reihenfolge).**

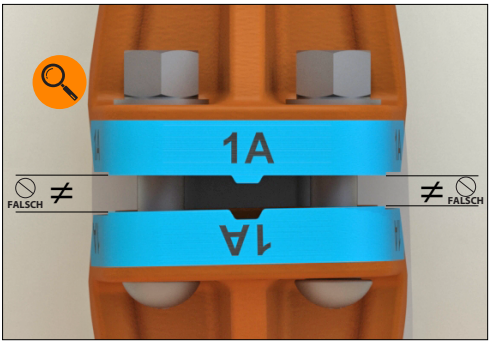


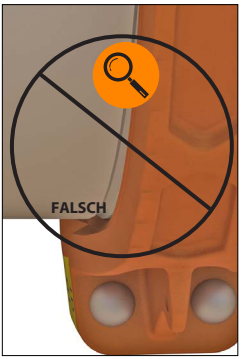
- **Die Dichtung muss in der Kupplung zwischen den vorbereiteten Rohrenden zentriert bleiben.**
- **Die Dichtung darf nicht zwischen den Auflageflächenpositionen eingeklemmt werden.**

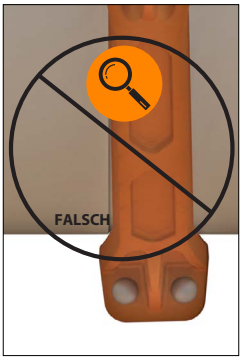
Zustände, die durch falsches Anziehen der Befestigungsteile verursacht werden:



Ansicht von oben

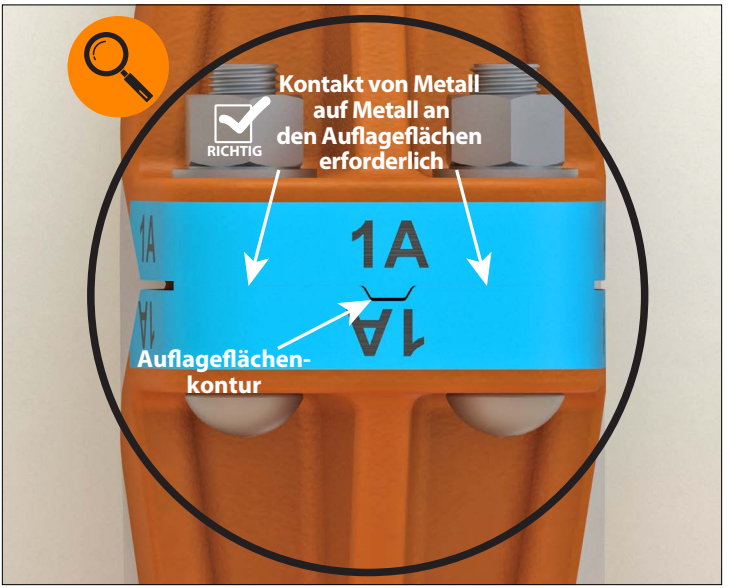


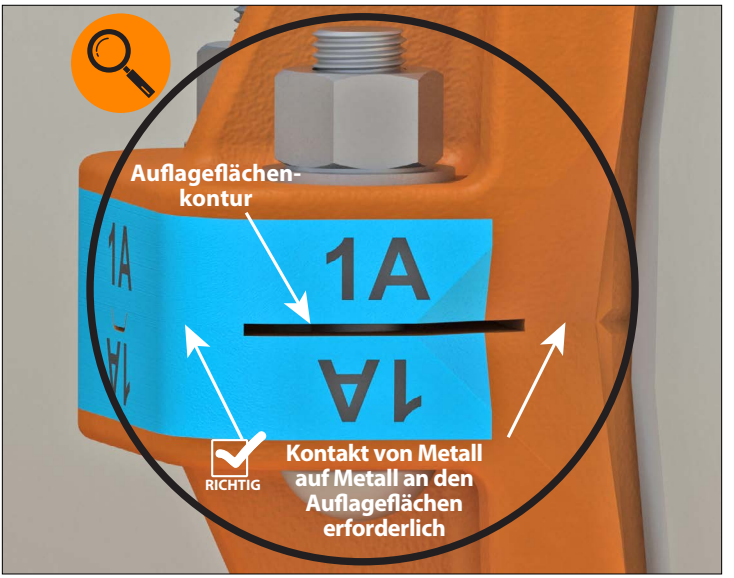




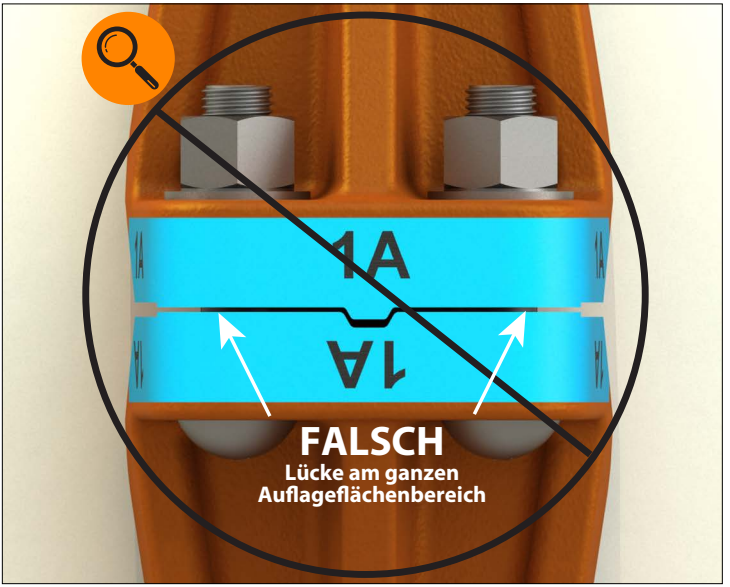
FALSCHE INSTALLATION DURCH UNGLEICHMÄSSIGES FESTZIEHEN – KUPPLUNGSFEDER NICHT IN DER NUT

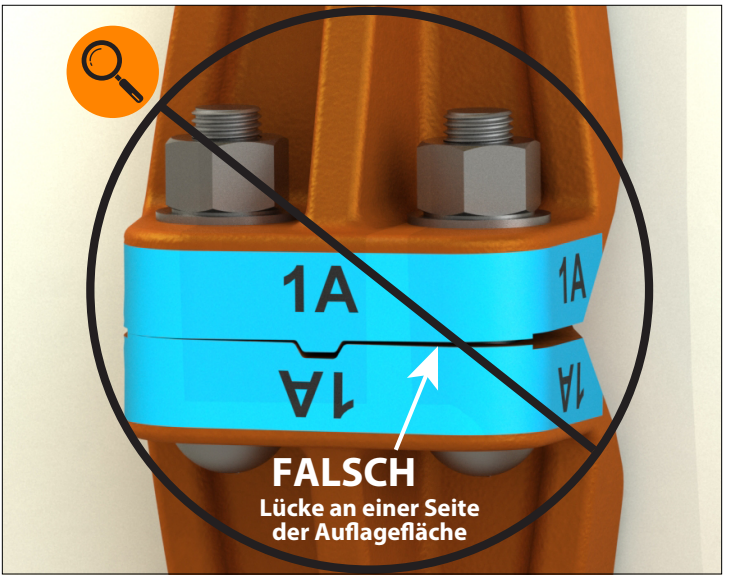
FALSCHE INSTALLATION DURCH UNGLEICHMÄSSIGES FESTZIEHEN – KUPPLUNGSFEDER OBEN AUF ROHR-AD

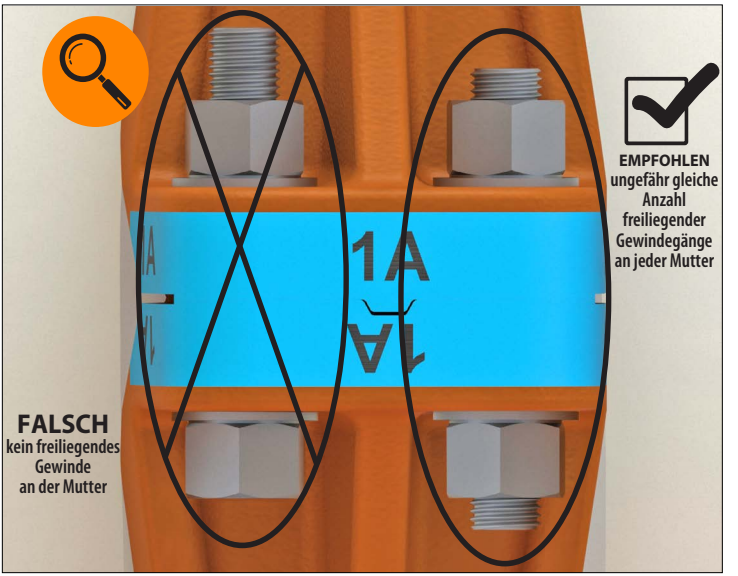




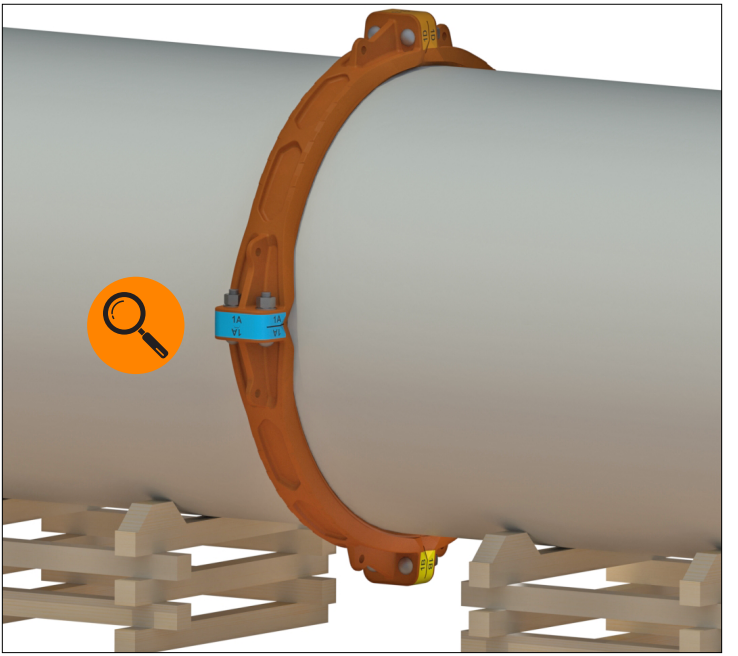
11a. Führen Sie eine Sichtprüfung der Auflageflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass an den oben dargestellten Bereichen Metall auf Metall trifft, siehe Anweisungen auf Seite 60 – 61.


1A
1A
1A
1A
FALSCH
Lücke am ganzen
Auflageflächenbereich


1A
1A
1A
1A
FALSCH
Lücke an einer Seite
der Auflagefläche



11b. FÜR KUPPLUNGEN MIT BOLZEN: Überprüfen Sie jeden Satz Befestigungsteile, um sicherzustellen, dass ungefähr die gleiche Anzahl Gewindegänge an jeder Mutter eingreift.



12. Führen Sie eine abschließende Inspektion jeder Verbindung durch und vergewissern Sie sich, dass alle Auflageflächen mit zusammenpassenden Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombinationen zusammengesetzt sind. Vergewissern Sie sich außerdem, dass alle Befestigungsteile entsprechend diesen Anweisungen mit dem erforderlichen Drehmoment festgezogen worden sind.

FEHLERSUCHE ZUR INSTALLATION – TYP W77B

Problem	Ursache(n)	Empfohlene Maßnahme(n)
Hohes Montagedreh-moment mit großer Lücke an den Auflageflächen	Gehäuse nicht in der Nut Dichtung ragt in die Nut Fremdkörper in der Nut Starke Rohrfehlausrichtung	Gehäuse entfernen Dichtung auf mögliche Beschädigung untersuchen und bei Bedarf austauschen Nut untersuchen und Fremdkörper beseitigen Montageanleitung befolgen, um Dichtung/Gehäuse neu zu installieren (Befestigungsteile gleichmäßig anziehen, wobei zwischen den Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist) Rohrenden richtig ausrichten
An den Auflageflächen wird kein Kontakt von Metall auf Metall erreicht	Gehäuse nicht in der Nut Dichtung ragt in die Nut Eingeklemmte Dichtung Fremdkörper in der Nut Gehäusehälften passen nicht zusammen Starke Rohrfehlausrichtung Starke Abplattungen am Rohr	Gehäuse entfernen Dichtung auf mögliche Beschädigung untersuchen und bei Bedarf austauschen Nut untersuchen und Fremdkörper beseitigen Markierungen an den Auflageflächen überprüfen, um sicherzustellen, dass die Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombinationen zusammenpassen Montageanleitung befolgen, um Dichtung/Gehäuse neu zu installieren (Befestigungsteile gleichmäßig anziehen, wobei zwischen den Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist) Rohrenden richtig ausrichten Rohrende reparieren oder austauschen
Bereich unter Kupplungskeil ist sichtbar	Abplattung am Rohr	Gehäusehälften vom Rohr abnehmen, um die Rohrenden auf Verformungen zu untersuchen und ggf. den Rohrzustand korrigieren
Kupplungen sind bei Druckprüfung undicht	Abplattung am Rohr Probleme mit Rohrovalität Nutabmessungen außerhalb der Spezifikation Dichtung nicht richtig zwischen den vorbereiteten Rohrenden zentriert Kein Kontakt von Metall auf Metall an den Auflageflächen Gehäuse nicht in der Nut Gehäusehälften passen nicht zusammen Fremdkörper zwischen Dichtlippe der Dichtung und Rohr-AD	**ACHTUNG** **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Ausbau von Kupplungen, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.** Rohrende und Nutmaße kontrollieren Dichtung auf Beschädigung untersuchen und überprüfen, ob sie zwischen den vorbereiteten Rohrenden richtig zentriert ist Markierungen an den Auflageflächen überprüfen, um sicherzustellen, dass die Zahlen-/Buchstaben- und Farb-Kombinationen zusammenpassen Montageanleitung befolgen, um Dichtung/Gehäuse neu zu installieren (Befestigungsteile gleichmäßig anziehen, wobei zwischen den Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist) Fremdkörper zwischen Dichtlippe der Dichtung und Rohr-AD entfernen

FEHLERSUCHE ZUR INSTALLATION – TYP W77B

Problem	Ursache(n)	Empfohlene Maßnahme(n)
Hohes Montagedrehmoment und dann niedriges Drehmoment	Kupplung war nicht in der Nut und verlagerte sich beim Festziehen in die Nut	Belag/Kupplung auf Schäden untersuchen Überprüfen, ob die Dichtung eingeklemmt ist, wenn sie in die Nut ragt Montageanleitung befolgen, um Dichtung/Gehäuse neu zu installieren (Befestigungsteile gleichmäßig anziehen, wobei zwischen den Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist)
Dichtung hängt von der Rohrunterseite durch, wenn die obere Segmentbaugruppe auf das Rohr abgesenkt wird	Befestigungsteile für die obere Segmentbaugruppe wurden vor der Installation nicht richtig gelockert Obere Gehäuse-Segmentbaugruppe nicht gespreizt Rohrfehlausrichtung Unzureichende Schmierung am Dichtungs-AD und der Dichtungsaussparung am Kupplungsgehäuse	Überprüfen, ob die Befestigungsteile für die obere Segmentbaugruppe gemäß den Anweisungen richtig gelockert sind Die Auflageflächen der oberen Segmentbaugruppe an der 3- und 9-Uhr-Position nach oben/außen heben, damit sich die Dichtung entspannen kann Rohrenden richtig ausrichten Montageanleitung für richtige Schmiermittelanwendung befolgen
Dichtung hängt am Rohr durch, bevor die Gehäusehälften angebracht werden	Dichtung wurde in warmem Klima längere Zeit am Rohr gelassen Falsche Dichtungsgröße	Dichtung abnehmen und abkühlen lassen Überprüfen, ob die Dichtungsgröße mit Kupplungsgröße und -typ übereinstimmt
Die Untersuchung der Dichtung von der Rohrinnenseite scheint zu zeigen, dass die Dichtung nicht zentriert ist	Dichtung war nicht zwischen den Nuten zentriert, als die Gehäusehälften angebracht wurden Segmentbaugruppen wurden nicht gerade angehoben/abgesenkt, wodurch sich die Dichtung in die Nut verlagert hat	Gehäuse entfernen Dichtung auf mögliche Beschädigung untersuchen und bei Bedarf austauschen Montageanleitung befolgen, um Dichtung/Gehäuse neu zu installieren (Befestigungsteile gleichmäßig anziehen, wobei zwischen den Auflageflächenpositionen abzuwechseln ist)
Dichtung beult sich bei der Installation an den Auflageflächen aus	Befestigungsteile für die obere Segmentbaugruppe wurden vor der Installation nicht richtig gelockert Untere Segmentbaugruppe wird ohne Traverse angehoben, wodurch es zum Ausbeulen der Dichtung an den Auflageflächen kam Falsche Schmierung Ausgetrocknetes Schmiermittel Rohrfehlausrichtung	Überprüfen, ob die Befestigungsteile für die obere Segmentbaugruppe gemäß den Anweisungen gelockert sind Die Auflageflächen der oberen Segmentbaugruppe an der 3- und 9-Uhr-Position nach oben/außen heben, damit sich die Dichtung entspannen kann Montageanleitung für richtige Schmiermittelanwendung befolgen Ausgetrocknetes Schmiermittel mit Wasser befeuchten und bei Bedarf zusätzliches Schmiermittel auftragen Rohrenden richtig ausrichten

Advanced Groove System (AGS) *Vic-Flange* Adapter für Rohre mit AGS-genuteten Enden

Montageanleitung

Victaulic®

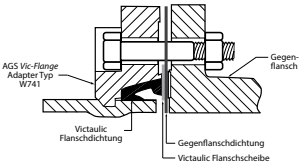
I-W100-GER_69

HINWEISE ZU VICTAULIC FLANSCHADAPTERN FÜR AGS *VIC-FLANGE* ADAPTER DES TYPS W741 IN DEN GRÖSSEN 14 – 24 ZOLL/DN350 – DN600

- Der Typ W741 darf nicht als Verankerung für Zugstangen an nicht-kraftschlüssigen Verbindungen verwendet werden.
- Wenn der Typ W741 an mehr als einem Auslass eines AGS-genuteten Formteils verwendet wird, müssen Sie sich vor der Montage vergewissern, dass es zwischen den Flanschen nicht zu Beeinträchtigungen kommt.
- Die Flanschdichtung des Typs W741 muss immer so angebracht werden, dass die farblich gekennzeichnete Lippe am Rohr ist und die andere Lippe zum Gegenflansch zeigt. Bei richtiger Installation ist die Beschriftung auf der Flanschdichtung nicht zu sehen, wenn die Vorderseite des Typs W741 betrachtet wird, bevor der Gegenflansch befestigt wird.
- Siehe den Abschnitt „Hinweise zu Victaulic Flanschscheiben und Übergangsringen“ auf der folgenden Seite für Einzelheiten zu Anwendungen, für die eine Flanschscheibe oder ein Übergangsring von Victaulic erforderlich sind.
- **ZUR ORDNUNGSGEMÄSSEN MONTAGE DES TYPS W741 SIND STANDARD-MONTAGESCHRAUBEN MIT VOLLEM SCHAFTDURCHMESSER (NICHT MITGELIEFERT) ERFORDERLICH. VOLLGEWINDESCHRAUBEN DÜRFEN NICHT VERWENDET WERDEN.**
- **DER GEGENFLANSCH MUSS DIE GLEICHE ANZAHL SCHRAUBENLÖCHER HABEN WIE DER TYP W741.**

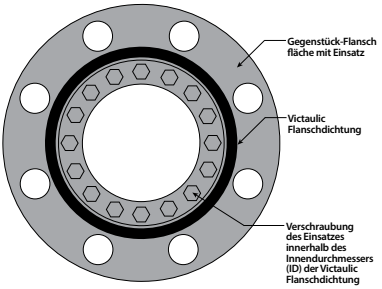
HINWEISE ZU VICTAULIC FLANSCHSCHEIBEN UND ÜBERGANGSRINGEN FÜR AGS *VIC-FLANGE* ADAPTER DES TYPS W741 IN DEN GRÖSSEN 14 – 24 ZOLL/DN350 – DN600

Vic-Flange Adapter des Typs W741 brauchen zur effektiven Abdichtung eine glatte, harte Oberfläche am Gegenflansch. Manche Anwendungen, für die der Typ W741 sonst gut geeignet ist, haben keine geeignete Oberfläche am Gegenflansch. In solchen Fällen muss eine Victaulic Standard-Flanschscheibe aus Metall zwischen dem Typ W741 und dem Gegenflansch eingesetzt werden, um die nötige Dichtfläche zu schaffen. Siehe das Beispiel rechts.



Zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt

- Der Typ W741 ist für Gegenflansche mit einer Rauheit der Dichtfläche entsprechend den Anforderungen von ASME B16.5 ausgelegt – ohne Verwendung von Victaulic Flanschscheibe und Gegenflanschdichtung. Wenn er an Flanschkomponenten angebracht wird, deren Dichtflächen-Rauheit die Anforderungen von ASME B16.5 übersteigt, werden eine Victaulic Standard-Flanschscheibe aus Metall und eine passende Gegenflanschdichtung empfohlen.
- Wenn ein Typ W741 an einer teilweise oder vollständig mit Gummi überzogenen Rohrleitungskomponente (glatt oder nicht) angebracht wird, muss eine Victaulic Standard-Flanschscheibe aus Metall zwischen der Armatur und dem Typ W741 eingesetzt werden.
- Wenn ein Typ W741 an Rohrleitungskomponenten (Armaturen, Filtern usw.) angebracht wird, an denen die Vorderseite des Komponentenflansches einen Einsatz hat, muss die Victaulic Flanschdichtung versuchsweise eingepasst werden, um zu überprüfen, ob die Verschraubung des Einsatzes innerhalb des Innendurchmessers (ID) der Flanschdichtung liegt, siehe Abbildung rechts. Wenn die Verschraubung des Einsatzes nicht innerhalb des ID der Flanschdichtung liegt, werden eine Victaulic Standard-Flanschscheibe aus Metall und eine Gegenflanschdichtung empfohlen.



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

- Wenn zwei *Vic-Flange* Adapter des Typs W741 angebracht werden, muss die Victaulic Flanschscheibe zwischen den beiden Victaulic Flanschadaptern eingesetzt werden, wobei die Positionen der Zugschrauben versetzt angeordnet sein müssen.
- Wenn ein Victaulic *Vic-Flange* Adapter des Typs 341 AWWA an einem Typ 741 oder W741 der Größen 14 – 24 Zoll/DN350 – DN600 angebracht wird, muss anstelle einer Victaulic Flanschscheibe der Victaulic Flanschübergangsring zwischen den beiden Victaulic Flanschadaptern eingesetzt werden, wobei die Positionen der Zugschrauben versetzt angeordnet sein müssen. Wenn es sich bei dem AWWA-Flansch nicht um einen Victaulic Typ 341 handelt (d. h. eine geflanschte Armatur), muss eine passende Gegenflanschdichtung an der geflanschten Fremdkomponente angebracht werden. Die Victaulic Standard-Flanschscheibe aus Metall muss dann wie oben auf dieser Seite gezeigt zwischen der Gegenflanschdichtung und der Victaulic Flanschdichtung eingesetzt werden.

ANMERKUNG

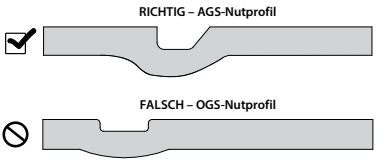
- **Wenn eine Victaulic Flanschlösung zur Verbindung von Komponenten erforderlich ist, die aus unterschiedlichen Metallen bestehen, muss das System auf die Möglichkeit von Kontaktkorrosion hin untersucht werden. Falls erforderlich, muss ein Schraubenisolierungssatz an der Flanschverbindung zusammen mit einer Flanschscheibe aus Phenolharz (anstelle der Victaulic Standard-Flanschscheibe aus Metall) verwendet werden.**
- **Beachten Sie immer die Montageanleitung des Herstellers des Schraubenisolierungssatzes. Jede Lösung zum galvanischen Schutz eines Systems muss abschließend von einem entsprechend qualifizierten Ingenieur oder Systemplaner überprüft und genehmigt werden.**

⚠ ACHTUNG

- **Lesen Sie alle Anweisungen gründlich durch, bevor Sie mit der Installation von Victaulic Produkten beginnen.**
- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Vergewissern Sie sich, dass alle Anlagenteile, Abzweigleitungen oder Leitungsabschnitte, die möglicherweise für/während Tests oder aufgrund von Schließung/Positionierung von Armaturen isoliert wurden, unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten identifiziert, drucklos gemacht und entleert werden.**
- **Diese Montageanleitung ist für erfahrene, geschulte Monteure gedacht. Der Monteur muss die Verwendung dieses Produkts verstehen und wissen, warum es für die spezifische Anwendung spezifiziert wurde.**
- **Der Monteur muss die branchenüblichen Sicherheitsnormen und die möglichen Folgen einer unsachgemäßen Montage des Produkts verstehen.**
- **Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.**

Wenn diese Anweisungen nicht befolgt werden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen und Sachschäden kommen.

⚠ ACHTUNG



Rohr und Nuten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt

- **Versuchen Sie NICHT, den Typ W741an Rohren anzubringen, die mit OGS-Rollensätzen direktgenutet wurden.**

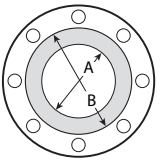
Die Nichtbeachtung dieser Anweisung führt zu unsachgemäßer Montage und zum Lösen der Verbindung, was tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden nach sich ziehen kann.

AGS *Vic-Flange* Adapter des Typs W741 dürfen NUR an Rohren verwendet werden, die entsprechend den Victaulic AGS-Nutspezifikationen vorbereitet worden sind. Versuchen Sie **NICHT**, diese Flanschadapter an Rohren anzubringen, die nach anderen Nutspezifikationen vorbereitet wurden.

1a. ÜBERPRÜFEN SIE DAS ROHRENDE: Die Außenfläche des Rohrs zwischen der Nut und dem Rohrende muss generell frei von Beulen, Überständen, unregelmäßigen Schweißnähten und Walzspuren sein, um eine leckagefreie Abdichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen ganz entfernt werden. Vergewissern Sie sich immer, dass das richtige Nutprofil verwendet wird.

Der Außendurchmesser („AD“) des Rohrs, die Nutabmessungen und das maximal zulässige Kelchmaß müssen innerhalb der in diesem Handbuch für Victaulic AGS-Nutspezifikationen angegebenen Toleranzen liegen.

FÜR TYP W741 LIEGEN DREHMOMENTANFORDERUNGEN VOR. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AN DEN GEHÄUSEN.



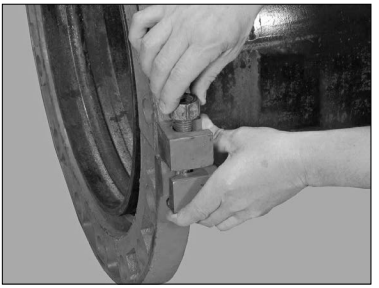
1b. ÜBERPRÜFEN SIE DEN GEGENFLANSCH: Der (links abgebildete) graue Bereich der Gegenflanschfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine gute Abdichtung gewährleistet wird. Siehe die Tabelle unten zur erforderlichen Dichtfläche am Gegenflansch.

Rohr-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Erforderliche Dichtfläche am Gegenflansch Zoll/mm	
		„A“ max.	„B“ min.
14 DN350	14.000 355,6	14.00 356	16.00 406
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	18.00 457
18 DN450	18.000 457,2	18.00 457	20.00 508
20 DN500	20.000 508,0	20.00 508	22.00 559
24 DN600	24.000 609,6	24.00 610	26.00 660

ANMERKUNG

- **Vergewissern Sie sich, dass hinter der Nut genügend Spielraum für die ordnungsgemäße Montage des Typs W741 vorhanden ist.**
- **Die Rohrunterstützung muss während des gesamten Montagevorgangs beibehalten werden.**

2. BRINGEN SIE DAS ERSTE SEGMENT AN: Bringen Sie das erste Segment am Rohr an. Vergewissern Sie sich, dass das Federteil des Segments vollständig in die Nut eingreift. **HINWEIS:** An vertikalen Rohren muss das erste Segment an seinem Platz abgestützt werden, bis das zweite Segment angebracht und am ersten Segment befestigt wird. An horizontalen Rohren kann das erste Segment wie links abgebildet oben auf dem Rohr ausbalanciert werden.



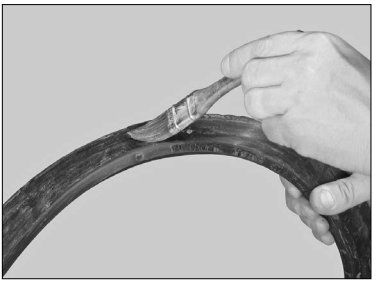
3. BRINGEN SIE DAS ZWEITE SEGMENT AN: Bringen Sie das zweite Segment am Rohr an. Bringen Sie die beiliegenden Zugschrauben wie links gezeigt im Typ W741 an. Drehen Sie eine der beiliegenden Muttern lose auf jede Zugschraube. **HINWEIS:** Die Mutter sollte mindestens bündig mit dem Ende der Zugschraube sein, aber lose genug sitzen, damit der Typ W741 gedreht werden kann, um die Schraubenlöcher in späteren Schritten auszurichten. Vergewissern Sie sich, dass das Federteil beider Segmente vollständig in die Nut eingreift.

4a. ÜBERPRÜFEN SIE DIE FLANSCHDICHTUNG: Überprüfen Sie die Flanschdichtung, um sich zu vergewissern, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Der Farbcode kennzeichnet die Materialklasse. **Siehe die Tabelle zur „Farbkennzeichnung der Dichtungen“ in diesem Handbuch. Für vollständige Kompatibilitätsinformationen siehe die Victaulic Datenblätter 05.01 und GSG-100, die von victaulic.com heruntergeladen werden können.**

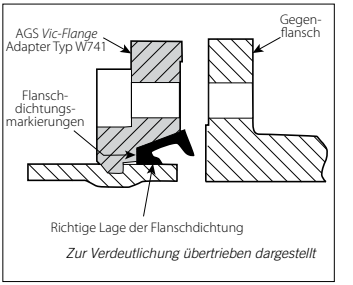
⚠ VORSICHT

- **Es muss eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels auf die Dichtlippen und die Außenseite der Flanschdichtung aufgetragen werden, um Einklemmen, Verdrehen oder Reißen der Flanschdichtung während der Installation zu verhindern.**
- **Tragen Sie auf die Dichtlippen und die Außenseite der Flanschdichtung NICHT zu viel Schmiermittel auf.**

Bei Verwendung eines unverträglichen Schmiermittels kann die Flanschdichtung beschädigt werden. Dies führt zu einer undichten Verbindung und Sachschäden.

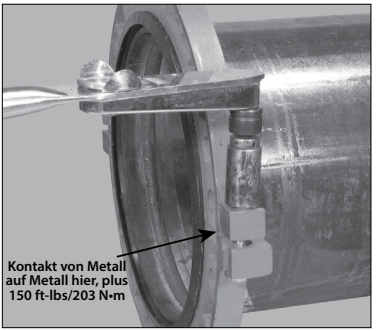


4b. SCHMIEREN SIE DIE FLANSCHDICHTUNG: Tragen Sie eine dünne Schicht eines verträglichen Schmiermittels wie z. B. Victaulic Schmiermittel oder Silikonfett auf die Dichtlippen und die Außenseite der Flanschdichtung auf (Silikonspray ist kein verträgliches Schmiermittel). **HINWEIS:** Diese Flanschdichtung ist als alleinige Abdichtung vorgesehen. Beachten Sie jedoch die Hinweise am Anfang dieses Abschnitts für Sonderanwendungen.



Zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt

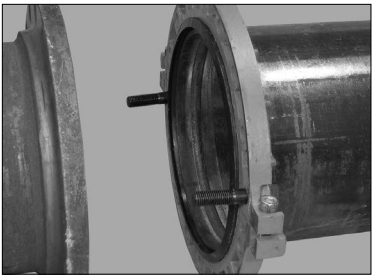
5. POSITIONIEREN UND INSTALLIEREN SIE DIE FLANSCHDICHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass die Flanschdichtung richtig positioniert ist und installieren Sie sie dann in der Dichtungsaussparung (dem Hohlraum zwischen dem Rohr-AD und der Flanschaussparung). Die Flanschdichtung muss immer so angebracht werden, dass die farblich gekennzeichnete Lippe am Rohr ist und die andere Lippe zum Gegenflansch zeigt. Bei richtiger Installation ist die Beschriftung an der Flanschdichtung nicht zu sehen, wenn die Vorderseite des Typs W741 betrachtet wird.



6. RICHTEN SIE W741 AUF DEN GEGENFLANSCH AUS: Drehen Sie den Typ W741 auf dem Rohrende, um die Löcher auf den Gegenflansch auszurichten.

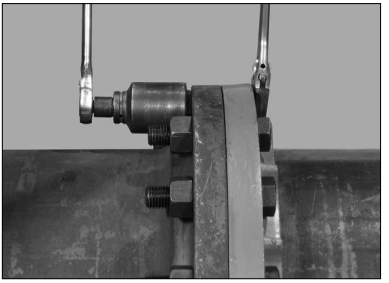
7. ZIEHEN SIE DIE MUTTERN DER ZUGSCHRAUBEN FEST: Ziehen Sie die Muttern der Zugschrauben gleichmäßig über Kreuz an. Dabei ist darauf zu achten, dass möglichst gleichmäßige Abstände an den Auflageflächen beibehalten werden. **Ziehen Sie die Muttern der Zugschrauben weiterhin gleichmäßig über Kreuz an, bis in dem gezeigten Bereich Metall auf Metall trifft UND ein Drehmoment von 150 ft-lbs/203 N•m erzielt wird.**

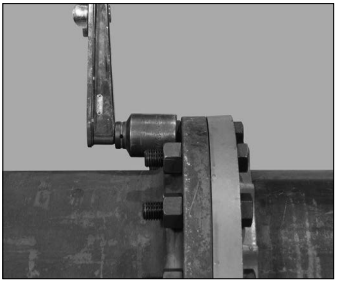
Siehe die Tabelle „Nützliche Informationen“ auf Seite 76 zu den Größen der Zugschrauben/Muttern und Muffen. **HINWEIS:** Aufgrund der längeren Zugschrauben für den Typ W741 sind zur ordnungsgemäßen Montage Steckschlüssel mit langen Einsätzen erforderlich.

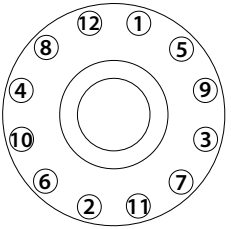


8. BRINGEN SIE AN DEN ÜBERLAPPUNGSVERBINDUNGEN STANDARD-VOLLSCHAFT-MONTAGESCHRAUBEN AN: Bringen Sie in jedem Schraubenloch der Überlappungsverbindungen eine Standard-Vollschaft-Montageschraube an. Siehe die Tabelle „Nützliche Informationen“ auf der folgenden Seite zur erforderlichen Größe und Länge der Montageschrauben. **HINWEIS:** Diese Montageschrauben sind von Victaulic nicht erhältlich.

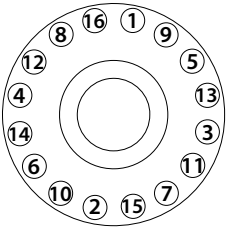
9. VERBINDEN SIE W741 UND DEN GEGENFLANSCH: Führen Sie die Montageschrauben, die in Schritt 8 angebracht wurden, in die Gegenflanschlöcher ein. Ziehen Sie auf jeder Schraube eine Mutter fest, damit die Schrauben nicht herausgezogen werden können.



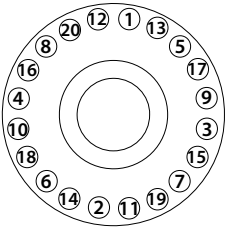




Größe 14 Zoll/DN350



Größen – DN450



Größen – DN600

10a. BRINGEN SIE DIE ÜBRIGEN STANDARD-MONTAGESCHRAUBEN MIT VOLLEM SCHAFTDURCHMESSER/MUTTERN AN: Setzen Sie eine Standard-Montageschraube mit vollem Schaftdurchmesser in jedes verbleibende Loch im Typ W741 und im Gegenflansch ein. Ziehen Sie auf jeder Schraube eine Mutter fest.

10b. ZIEHEN SIE ALLE STANDARD-VOLLSCHAFT-MONTAGESCHRAUBEN AUF DAS RICHTIGE DREHMOMENT AN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig in der oben gezeigten Anzugsreihenfolge an, bis der erforderliche Drehmomentwert erzielt ist. Siehe die Tabelle „Erforderliches Drehmoment“ auf der folgenden Seite.

Erforderliches Drehmoment

Rohr-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Erforderliches Drehmoment
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m
18 – 20 DN450 – DN500	18.000 – 20.000 457,2 – 508,0	300 – 400 ft-lbs 407 – 542 N•m
24 DN600	24.000 609,6	400 – 500 ft-lbs 542 – 678 N•m

Nützliche Informationen

Rohr-nenn-maß Zoll/ DN	Tatsäch-licher Rohr-außen-durch-messer Zoll/mm	Standard-Vollschaft-Montageschrauben/Muttern †			Zugschrauben/Muttern §		
		Anzahl der erforder-lichen Schrauben/ Muttern	Größe x Länge der Schrauben/ Muttern Zoll	Muffen-größe Zoll	Anzahl der erforder-lichen Schrauben/ Muttern	Größe x Länge der Schrauben/ Muttern Zoll	Muffen-größe Zoll
14 DN350	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	1 ½	2	⅝ x 3 ½	15⁄16
16 DN400	16.000 406,4	16	1 x 4½	1 ½	2	⅝ x 3 ½	15⁄16
18 DN450	18.000 457,2	16	1 ⅛ x 4 ¾	1 11⁄16	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛
20 DN500	20.000 508,0	20	1 ⅛ x 5 ¼	1 11⁄16	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛
24 DN600	24.000 609,6	20	1 ¼ x 5 ¾	1 ⅞	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛

† Die Montageschrauben mit vollem Schaftdurchmesser und Muttern sind von Victaulic nicht erhältlich. Für die richtige Montage von AGS *Vic-Flange* Adaptern des Typs W741 sind Standard-Montageschrauben mit vollem Schaftdurchmesser erforderlich. **Vollgewindeschrauben dürfen nicht verwendet werden.** Die oben aufgeführten Montageschraubengrößen gelten für herkömmliche Verbindungen von Flansch zu Flansch. Wenn der Typ W741 zusammen mit Armaturen in Einklemmausführung verwendet wird, sind längere Schrauben erforderlich.

§ Zugschrauben/Muttern liegen allen Größen des Typs W741 bei, die in der Tabelle aufgeführt sind.

AGS-Endkappen Nr. W60 und LW60

Victaulic®

I-W100-GER_77

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ZUR INSTALLATION VON VICTAULIC AGS-ENDKAPPEN

⚠ ACHTUNG

- **Lesen Sie vor der Montage, dem Ausbau, der Einstellung oder Wartung der Kupplung/ Endkappe, aller Endkappenanschlüsse und aller anderen Victaulic Rohrleitungsprodukte alle Anweisungen gründlich durch.**
- **Machen Sie das Rohrleitungssystem immer drucklos und entleeren Sie es vollständig, bevor Sie mit Montage, Ausbau, Einstellung oder Wartung der Kupplung/Endkappe, aller Endkappenanschlüsse und aller anderen Victaulic Rohrleitungsprodukte beginnen.**
- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Montage, Ausbau, Einstellung oder Wartung der Kupplung/Endkappe, aller Endkappenanschlüsse und aller anderen Victaulic Rohrleitungsprodukte immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Befestigungsteile von Kupplungen oder andere Systemkomponenten dürfen unter keinen Umständen gelöst werden, um zu überprüfen, ob das System unter Druck steht, oder um das System drucklos zu machen.**
- **Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.**

Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommen.

Dieser Abschnitt enthält Sicherheitsvorschriften für Montage, Anwendung und Ausbau von Victaulic AGS-Endkappen zusammen mit Victaulic AGS-Kupplungen in allen Größen sowie andere wichtige Informationen, die für die richtige Anwendung von Victaulic Endkappen unerlässlich sind.

Kontrollieren Sie immer, ob die verwendete Victaulic Endkappe für das jeweilige Nutprofil konzipiert wurde. Zum Beispiel darf die Victaulic Endkappe Nr. W60 oder LW60 nur zusammen mit Victaulic AGS-Produkten verwendet werden.

Beziehen Sie sich bei der Installation, Verwendung oder dem Ausbau einer Victaulic Endkappe immer auf die entsprechende Montageanleitung für die Victaulic Kupplung, die zusammen mit der Victaulic Endkappe verwendet wird. **Wenden Sie sich für Informationen zu Endkappen Nr. W60 oder LW60, die als Testkappe verwendet werden können, bitte an Victaulic.**

Kontrollieren Sie nach Abschluss der Installation immer, ob alles korrekt montiert wurde.

- Bei einer ordnungsgemäßen Montage sitzt die Endkappe in der Kupplung, wobei die richtige Seite nach außen zeigt. Darüber hinaus muss bei Aufbringung des erforderlichen Drehmomentwerts an den Auflageflächen der Kupplung Kontakt von Metall auf Metall vorliegen, und der ovale Hals jeder Schraube muss entsprechend den Angaben in der Montageanleitung des jeweiligen Produkts richtig im Schraubenloch sitzen.
- Bei falscher Montage zeigt die falsche Seite der Endkappe nach außen. In diesem Fall lassen sich die Befestigungsteile nicht anziehen, um entsprechend der Montageanleitung des jeweiligen Produkts mit dem erforderlichen Drehmomentwert an den Auflageflächen Kontakt von Metall auf Metall herzustellen. Darüber hinaus sitzt bei einer falschen Montage der ovale Hals einer Schraube nicht richtig im Schraubenloch. **Diese Zustände sind nicht zulässig und müssen korrigiert werden, bevor Drucktests am System durchgeführt werden.**

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR AGS-ENDKAPPEN, DIE ZUR PRÜFUNG DES SYSTEMDRUCKS ANGEBRACHT WERDEN

- Victaulic Endkappen, die für Systemdruckprüfungen installiert werden, müssen mit einem Kugelhahn versehen sein, der geöffnet werden kann, um zu überprüfen, ob das System drucklos ist.
- Wenden Sie sich bitte an Victaulic, um eine Endkappe Nr. W60 oder LW60 mit Gewinde zu bestellen, die der Kunde mit einem für die Systembedingungen entsprechend ausgelegten Kugelhahn versehen kann. Soweit möglich, sollte für Zwecke der Systemdruckprüfung immer eine Endkappe Nr. W60 oder LW60 mit Gewinde zusammen mit einem entsprechend ausgelegten Kugelhahn verwendet werden. **Befestigungsteile von Kupplungen oder andere Systemkomponenten dürfen unter keinen Umständen gelöst werden, um zu überprüfen, ob das System unter Druck steht, oder um das System drucklos zu machen.**
- Vergewissern Sie sich vor Systemdruckprüfungen, dass keine Armaturen im geprüften System (oder einem Teil des geprüften Systems) geschlossen sind, um einen versehentlichen Druckeinschluss zu vermeiden.
- Unmittelbar nach Abschluss der Systemdruckprüfung muss der Systemdruck durch eine geeignete Armatur abgebaut werden.

ANMERKUNG

- **Ein Manometer allein ist keine zulässige Methode zur Überprüfung des Systemdrucks. Benutzen Sie immer eine zusätzliche Kontrollvorrichtung wie z. B. ein zweites Manometer oder eine Armatur, um zu bestätigen, dass das System gemäß allen vor Ort geltenden Vorschriften und Normen drucklos ist.**

Fortsetzung der Anweisungen auf der nächsten Seite.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ZUM AUSBAU VON VICTAULIC AGS-ENDKAPPEN

⚠ ACHTUNG

- **DIE KUPPLUNG/ENDKAPPE KANN UNTER DRUCK STEHEN.**
- **Machen Sie das Rohrleitungssystem immer drucklos und entleeren Sie es vollständig, bevor Sie mit Montage, Ausbau, Einstellung oder Wartung der Kupplung/Endkappe, aller Endkappenanschlüsse und aller anderen Victaulic Rohrleitungsprodukte beginnen.**
- **Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Montage, Ausbau, Einstellung oder Wartung der Kupplung/Endkappe, aller Endkappenanschlüsse und aller anderen Victaulic Rohrleitungsprodukte immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.**
- **Befestigungsteile von Kupplungen oder andere Systemkomponenten dürfen unter keinen Umständen gelöst werden, um zu überprüfen, ob das System unter Druck steht, oder um das System drucklos zu machen.**
- **Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.**

Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommen.

1. Machen Sie das Rohrleitungssystem drucklos und entleeren Sie es vollständig, und vergewissern Sie sich, dass kein Restdruck mehr vorhanden ist.
2. Lösen Sie die Muttern der Kupplung langsam und seien Sie je nach Ausrichtung von Kupplung und Endkappe darauf vorbereitet, die Endkappe abzustützen, wenn sie sich von der Kupplung löst.

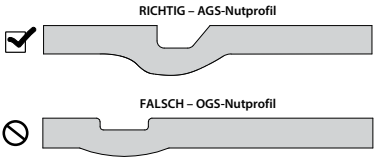
VICTAULIC EMPFIEHLT:

- Hydrostatische Prüfung (Wasser) statt pneumatischer Prüfung (Luft), wann immer möglich
- Die Verwendung einer Endkappe mit Gewinde mit Druckentlastungsvorrichtung an jeder Prüfstelle (maßgefertigte Endkappen mit Gewinde können über Victaulic bestellt werden)
- Druckablass unmittelbar nach Abschluss einer Prüfung (befolgen Sie alle maßgeblichen Vorschriften und Normen für den jeweiligen Arbeitsplatz)
- Von der Montagefirma genehmigte Verfahren zur Wartungssicherung
- Befolgung der von technischen Experten empfohlenen Prüfverfahren wie diejenigen im „Guide to Pressure Testing Safety“ der Mechanical Contractors Association of America, Inc. (MCAA)

Montageanleitung für AGS-Armaturen

Absperrklappen
Rückschlagklappen
Absperrschieber

ACHTUNG



Rohr und Nuten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt

- **Die in diesem Abschnitt aufgeführten Armaturen dürfen NUR zusammen mit AGS-Kupplungen und Rohren oder Formteilen installiert werden, die gemäß den Victaulic AGS-Spezifikationen bearbeitet wurden.**
- **Installieren Sie diese Armaturen NICHT zusammen mit Rohren oder Formteilen, die nach anderen Nutspezifikationen bearbeitet wurden.**
- **WENN EINE ARMATUR MIT DRUCK BEAUFSCHLAGT IST, DÜRFEN KEINE BEFESTIGUNGSTEILE GELOCKERT ODER ANGEZOGEN WERDEN.**
- **Der Systemplaner ist verantwortlich dafür, die Eignung der Materialien der Gegenstücke für die in der Anwendung vorgesehenen flüssigen Medien zu überprüfen. Armaturengehäuse, Scheiben und andere benetzte Komponenten müssen mit dem Material vereinbar sein, das durch das Rohrleitungssystem fließt. Siehe das aktuelle Victaulic Datenblatt für die jeweilige Armatur, oder kontaktieren Sie Victaulic für Einzelheiten.**
- **Die Auswirkungen der chemischen Zusammensetzung, des pH-Werts, der Betriebstemperatur, des Chlorid- und des Sauerstoffgehalts sowie der Durchflussmenge auf die Materialien der Gegenstücke müssen evaluiert werden, um sicherzustellen, dass die Lebensdauer des Systems für die beabsichtigte Anwendung akzeptabel ist.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen führt zu einer nicht ordnungsgemäßen Montage sowie zum Lösen der Verbindungen, wodurch es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommt.

I-W100-GER_81

Vic-300™ MasterSeal™ AGS-Absperrklappe der Serie W761 AGS-Absperrklappe der Serie W719

ANMERKUNG

- **Um zu verhindern, dass sich Victaulic AGS-Absperrklappen im System drehen, empfiehlt Victaulic, die Klappe mit mindestens einer starren Victaulic Kupplung des Typs W07 anzubringen. Wenn zwei flexible Victaulic AGS-Kupplungen verwendet werden, kann zusätzliche Abstützung erforderlich sein, um Abwinklung der Verbindung oder Drehen der Armatur an der Verbindung der Kupplung mit dem Rohrleitungssystem zu beseitigen.**

Befolgen Sie bei der Montage einer Victaulic AGS-Absperrklappe im Rohrleitungssystem die Anweisungen in diesem Handbuch für die jeweilige AGS-Kupplung. **Victaulic AGS-Absperrklappen können in horizontaler und vertikaler Ausrichtung angebracht werden.**

BRINGEN SIE ABSPERRKLAPPEN NICHT MIT DER SCHEIBE IN GANZ GEÖFFNETER POSITION IM SYSTEM AN. Eine freiliegende Scheibe kann beschädigt werden und die ordnungsgemäße Funktionsweise der Armatur verhindern.

Vergewissern Sie sich, dass kein Teil der Scheibe über das Ende des Armaturengehäuses hinausragt.

- Wenn Victaulic AGS-Absperrklappen für Drosselanwendungen eingesetzt werden, empfiehlt Victaulic, dass die Scheibe nicht weniger als 30 Grad geöffnet positioniert wird. Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn die Scheibe zwischen 30 und 70 Grad geöffnet ist. Das hängt von den Durchflussanforderungen bzw. vom Durchflussverhalten des Rohrleitungssystems ab. Hohe Durchflussgeschwindigkeiten in Leitungen und/oder Drosselung mit einer weniger als 30 Grad geöffneten Scheibe können Geräusche, Vibrationen, Kavitationen, erhebliche Erosion/Abrasion von Dichtungen und/oder Kontrollverlust zur Folge haben. Wenden Sie sich bezüglich Drosselanwendungen an Victaulic.
- Victaulic empfiehlt, die Strömungsgeschwindigkeiten für Wasserleitungen auf 20 Fuß pro Sekunde/6 Meter pro Sekunde zu beschränken. Wenn höhere Strömungsgeschwindigkeiten erforderlich oder vorgegeben sind, wenden Sie sich vor dem Einbau einer Absperrklappe bitte an Victaulic. Wenn es sich um andere Durchflussmedien als Wasser handelt, wenden Sie sich bitte ebenfalls an Victaulic.
- Victaulic empfiehlt, bewährte Praktiken zur Rohrleitungsverlegung zu beachten und die Absperrklappe fünf Rohrdurchmesser unterhalb von Quellen unregelmäßiger Strömungen wie Pumpen, Bögen und Regelventilen zu installieren. Falls dies aufgrund von Platzbeschränkungen nicht praktikabel ist, sollte bei der Systemplanung vorgesehen werden, die Armatur so anzuordnen und auszurichten, dass die Auswirkungen des dynamischen Drehmoments auf ihre Lebensdauer minimal gehalten werden.
- Victaulic AGS-Absperrklappen und die angeschlossenen Leitungen müssen richtig abgestützt werden, damit die Verbindungen nicht überlastet werden. Der Abstand der Aufhängungen muss dem Abschnitt „Starre Systeme“ in diesem Handbuch entsprechen.
- Das Anschweißen an Victaulic AGS-Absperrklappen ist nicht gestattet und hebt die Victaulic Garantie auf.
- Wenn eine Victaulic AGS-Endkappe direkt mit einer Victaulic AGS-Absperrklappe verbunden wird, darf nur eine Endkappe mit Gewinde und Kugelhahn verwendet werden, der geöffnet werden kann, um zu überprüfen, ob der Druck aus dem System abgelassen worden ist. Wenn die Absperrklappe geöffnet und dann versehentlich geschlossen wird, während die Endkappe angebracht ist, füllt sich der Raum zwischen der Scheibe und der Endkappe und wird unter Druck gesetzt. Wenn die Endkappe entfernt wird, während der Raum dahinter unter Druck steht, kann plötzlich Energie freigesetzt werden. **BEVOR VERSUCHT WIRD, DIE ENDKAPPE ABZUNEHMEN, MUSS DER DRUCK DURCH DEN KUGELHAHN DER KAPPE ABGELASSEN WERDEN. HINWEIS: Aufgrund der Abmessungen des Scheibenspiels kann eine direkt mit einer Absperrklappe verbundene Endkappe verhindern, dass die Scheibe die vollständig „GEÖFFNETE“ Position erreicht.**
- AGS-Absperrklappen können mit *Vic-Flange* AGS-Adaptern des Typs W741 direkt mit geflanschten Komponenten verbunden werden.
- Siehe die „Montageanleitung für Rückschlagklappen“ in diesem Abschnitt für zusätzliche Anforderungen.

⚠ GEFAHR

- **Wenn eine Victaulic AGS-Endkappe direkt mit einer Victaulic AGS-Absperrklappe verbunden wird, darf nur eine Endkappe mit Gewinde und Kugelhahn verwendet werden, der geöffnet werden kann, um zu überprüfen, ob der Druck aus dem System abgelassen worden ist.**
- **Bevor versucht wird, die Endkappe abzunehmen, muss der Druck durch den Kugelhahn der Kappe abgelassen werden.**

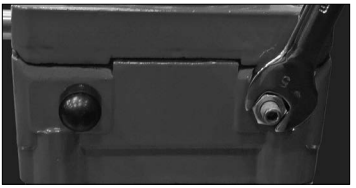
Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommen.

EINSTELLUNG DER ENDBEGRENZUNGEN BEI VIC-300™ MASTERSEAL™ AGS-ABSPERRKLAPPEN DER SERIE W761 MIT ANTRIEBEN

- Die Einstellung der Endbegrenzungen kann bei laufendem Betrieb des Systems vorgenommen werden. **HINWEIS:** Wenn die Armatur zur Überprüfung der Einstellung der Endbegrenzungen aus- und wieder eingeschaltet wird, können nachgeschaltete Komponenten dadurch beeinträchtigt werden. Detaillierte Anweisungen zur Einstellung der Endbegrenzungen finden Sie auf dieser und den folgenden Seiten.

Anpassen und Einstellen der geschlossenen Endbegrenzungen („SHUT“) des Antriebs

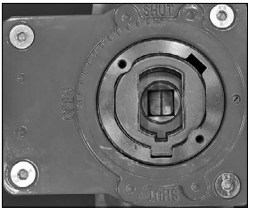
1. Nehmen Sie die Staubkappe auf der rechten Seite des Antriebs ab.



2a. Lösen Sie die Sechskant-Sicherungsmutter auf der rechten Seite des Antriebs (gegen den Uhrzeigersinn).
2b. Lösen Sie die innere Einstellschraube mit einem Inbusschlüssel um ca. drei Umdrehungen (gegen den Uhrzeigersinn).

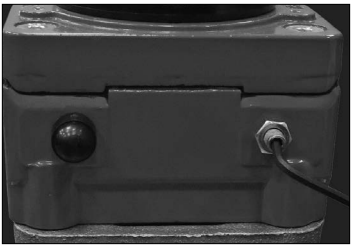
ANMERKUNG

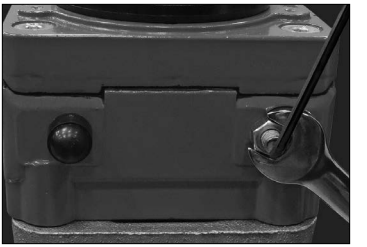
- **Bei Verwendung einer Schaftverlängerung kann eine zusätzliche Einstellung erforderlich sein, um die ganz „GESCHLOSSENE“ Stellung zu erreichen.**
- **Der Systemdruck oberhalb der Armatur könnte sich erhöhen, wenn die Ventilscheibe sich in der vollständig „GESCHLOSSENEN“ Stellung befindet.**
- **Der Durchfluss unterhalb der Armatur wird unterbrochen, wenn die Scheibe sich in der vollständig „GESCHLOSSENEN“ Stellung befindet.**



3. Vergewissern Sie sich, dass sich die Armatur in der ganz „GESCHLOSSENEN“ Stellung befindet. Die ganz „GESCHLOSSENE“ Stellung kann überprüft werden: Nehmen Sie dazu die Anzeigekappe oben am Antrieb ab und prüfen Sie wie links abgebildet die Stellungsanzeige oben am Schaft.

Fortsetzung der Anweisungen auf der nächsten Seite.





4a. Ziehen Sie die innere Einstellschraube mit einem Inbusschlüssel (im Uhrzeigersinn) so lange an, bis sie mit dem inneren Quadrantengetriebe in Kontakt kommt.

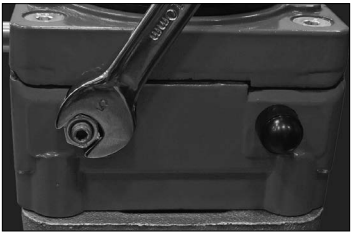
4b. Halten Sie die innere Einstellschraube in dieser Position mit dem Inbusschlüssel fest und ziehen Sie die Sechskant-Sicherungsmutter an (im Uhrzeigersinn).

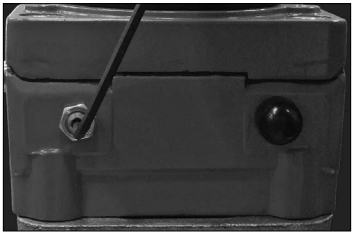
5. Vergewissern Sie sich, dass der Antrieb ordnungsgemäß funktioniert, indem Sie das Handrad drehen. Wiederholen Sie bei Bedarf die vorhergehenden Schritte dieses Verfahrens.

6. Setzen Sie die Staubkappe wieder auf und führen Sie das Verfahren zur Einstellung der „OFFENEN“ Endbegrenzungen auf der folgenden Seite durch.

Anpassung und Einstellung der „OFFENEN“ Endbegrenzungen des Antriebs

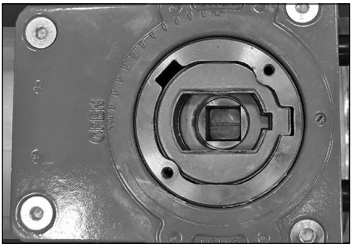
1. Nehmen Sie die Staubkappe auf der linken Seite des Antriebs ab.



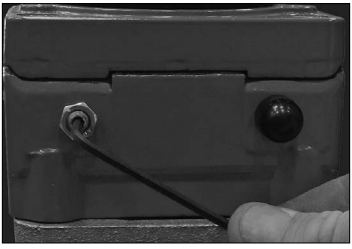


2a. Lockern Sie die Sechskant-Sicherungsmutter auf der linken Seite des Antriebs (gegen den Uhrzeigersinn).

2b. Lösen Sie die innere Einstellschraube mit einem Inbusschlüssel um ca. drei Umdrehungen (gegen den Uhrzeigersinn).



3. Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn. Vergewissern Sie sich, dass sich die Armatur in der ganz „GEÖFFNETEN“ befindet: Prüfen Sie wie links abgebildet die Stellungsanzeige oben am Schaft. Die Stellungsanzeige oben am Schaft sollte sich 90° von der richtig eingestellten „GESCHLOSSENEN“ Stellung befinden.



4a. Ziehen Sie die innere Einstellschraube mit einem Inbusschlüssel (im Uhrzeigersinn) so lange an, bis sie mit dem inneren Quadrantengetriebe in Kontakt kommt.

4b. Halten Sie die innere Einstellschraube in dieser Position mit dem Inbusschlüssel fest und ziehen Sie die Sechskant-Sicherungsmutter an (im Uhrzeigersinn).

5. Vergewissern Sie sich, dass der Antrieb ordnungsgemäß funktioniert, indem Sie das Handrad drehen. Wiederholen Sie bei Bedarf die vorhergehenden Schritte dieses Verfahrens.

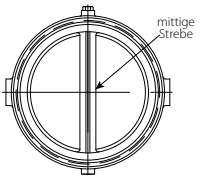
6. Setzen Sie die Staubkappe und Anzeigekappe wieder auf.

AGS-Rückschlagklappe mit Doppelscheibe der Serie W715

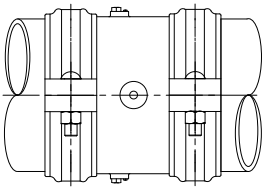
ANMERKUNG

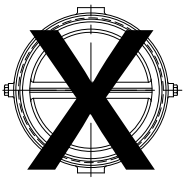
- **Um zu verhindern, dass sich eine AGS-Rückschlagklappe mit Doppelscheibe der Serie W715 im System dreht, empfiehlt Victaulic, die Klappe mit mindestens einer starren Victaulic AGS-Kupplung des Typs W07 anzubringen. Wenn zwei flexible Victaulic AGS-Kupplungen verwendet werden, kann zusätzliche Abstützung erforderlich sein, um zu verhindern, dass sich die Armatur dreht.**

- Befolgen Sie bei der Montage einer AGS-Rückschlagklappe mit Doppelscheibe der Serie W715 im Rohrleitungssystem die Anweisungen in diesem Handbuch für die jeweilige AGS-Kupplung.
- Verwenden Sie eine Victaulic Rückschlagklappe NICHT als Abstützung für das Rohrleitungssystem.
- Wenn Rückschlagklappen zu nahe am Ausgangspunkt eines instabilen Durchflusses positioniert werden, wird dadurch die Lebensdauer der Armatur verkürzt, und es kann zu einer Beschädigung des Systems kommen. Um die Lebensdauer der Armatur zu verlängern, sollte sie in einem angemessenen Abstand unterhalb von Pumpen, Bogen, Rohraufweitern, Reduzierstücken oder ähnlichen Geräten installiert werden. Nach den bewährten Verfahren zur Installation von Rohrleitungen sollte der Abstand bei allgemeinen Anwendungen mindestens das Fünffache des Rohrdurchmessers betragen. Abstände zwischen drei- und fünfmal des Durchmessers sind zulässig, vorausgesetzt die Strömungsgeschwindigkeit beträgt weniger als 8 Fuß pro Sekunde/2,4 Meter pro Sekunde. Abstände unter dem Dreifachen des Durchmessers werden nicht empfohlen und die Produktgarantie von Victaulic wird dadurch ungültig. **HINWEIS:** Diese Abstände gelten nicht für Brandbekämpfungsanlagen.



Richtige Ausrichtung für horizontalen Einbau


Horizontaler Einbau


Falsche Ausrichtung für horizontalen Einbau

- AGS-Rückschlagklappen mit Doppelscheibe der Serie W715 können entweder vertikal (Durchfluss nach oben) oder horizontal installiert werden.
- Bei horizontalen Installationen muss sich die mittige Strebe in der Rückschlagklappe mit Doppelscheibe der Serie W715 wie oben abgebildet in der senkrechten Position befinden. Wenn die Armatur nicht in der richtigen Einbaulage installiert wird, führt das zu einer Fehlfunktion.
- AGS-Rückschlagklappen mit Doppelscheibe der Serie W715 können mit *Vic-Flange* AGS-Adaptern des Typs W741 direkt mit geflanschten Komponenten verbunden werden.
- Wenn eine AGS-Rückschlagklappe mit Doppelscheibe der Serie W715 mit einer AGS-Absperrklappe verbunden wird, ist zwischen den beiden Armaturen ein Abstandshalter erforderlich, damit sie sich nicht gegenseitig behindern.
- Wenn eine AGS-Rückschlagklappe mit Doppelscheibe der Serie W715 neben einer AGS-Absperrklappe angeordnet wird, muss die mittige Strebe/Welle der Serie W715 im rechten Winkel zum Schaft der Absperrklappe ausgerichtet werden. Andernfalls wird ein ungleichmäßiger und instabiler Durchfluss durch die Serie W715 verursacht, der Lärmbelastung und eine verkürzte Lebensdauer der Armatur zur Folge hat.

AGS-Absperrschieber der Serie W371 und W372

- **VICTAULIC AGS-ABSPERRSCHIEBER SIND NICHT FÜR DROSSELANWENDUNGEN BESTIMMT.**
- Vergewissern Sie sich, dass um die Armatur herum ausreichend Platz für Betätigung und Wartung vorhanden ist.
- Die Armatur kann in vertikalen und horizontalen Leitungsführungen montiert werden. Bei horizontalen Rohren muss die Armatur mit dem Schaft in vertikaler, „AUFRECHTER“ Position angebracht werden (das Handrad zeigt nach oben).
- Vergewissern Sie sich, dass die richtigen Rohrunterstützungen angebracht sind, um Belastungen an der Armatur zu verhindern. Die Leitung muss so verlegt werden, dass beim Betrieb keine Druck- oder Biegekräfte auf das Armaturengehäuse einwirken.
- Verwenden Sie einen Victaulic Absperrschieber NICHT als Abstützung für das Rohrleitungssystem.
- Vergewissern Sie sich, dass die Rohrleitung richtig ausgerichtet und abgestützt ist, bevor Sie versuchen, die Armatur anzubringen.
- Beim Lackieren eines Rohrleitungssystems darf KEIN Lack auf den Schaft und die Schrauben/Muttern gelangen.
- Sie dürfen NICHT auf dem Handrad stehen oder es als Abstützung benutzen.
- Das Handrad darf NICHT überdreht werden, um die Armatur in die „OFFENE“ oder „GESCHLOSSENE“ Position zu zwingen. Siehe die Tabelle „Drehmomentbegrenzungen“ auf der folgenden Seite.
- Wenn eine Victaulic AGS-Endkappe direkt mit einem Victaulic AGS-Absperrschieber verbunden wird, darf nur eine Endkappe mit Gewinde und Kugelhahn verwendet werden, der geöffnet werden kann, um zu überprüfen, ob der Druck aus dem System abgelassen worden ist. Wenn der Absperrschieber geöffnet und dann versehentlich geschlossen wird, während die Endkappe angebracht ist, füllt sich der Raum zwischen dem Schieber und der Endkappe und wird unter Druck gesetzt. Wenn die Endkappe entfernt wird, während der Raum dahinter unter Druck steht, kann plötzlich Energie freigesetzt werden. **BEVOR VERSUCHT WIRD, DIE ENDKAPPE ABZUNEHMEN, MUSS DER DRUCK DURCH DEN KUGELHAHN DER KAPPE ABGELASSEN WERDEN.**

⚠ GEFAHR

- **Wenn eine Victaulic AGS-Endkappe direkt mit einem Victaulic AGS-Absperrschieber verbunden wird, darf nur eine Endkappe mit Gewinde und Kugelhahn verwendet werden, der geöffnet werden kann, um zu überprüfen, ob der Druck aus dem System abgelassen worden ist.**
- **Bevor versucht wird, die Endkappe abzunehmen, muss der Druck durch den Kugelhahn der Kappe abgelassen werden.**

Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann es zu tödlichen oder schweren Verletzungen und Sachschäden kommen.

Handhabung

- Die Armatur muss während der Handhabung in der „GESCHLOSSENEN“ Position bleiben.
- Um Schäden an den Sitzen und Dichtflächen des Armaturengehäuses zu verhindern, müssen die Kunststoff-Versandkappen bis zum Zeitpunkt der Installation an ihrem Platz bleiben.
- Vergewissern Sie sich, dass zur Handhabung größerer, schwererer Armaturen die richtige Hebeausrüstung zur Verfügung steht. Legen Sie zum Heben der Armatur Gurte um das Gehäuse. **Die Armatur darf NICHT am Handrad angehoben oder gehalten werden.**

Lagerung

- Victaulic empfiehlt dringend, die Armatur im Innenbereich aufzubewahren. Wenn eine Aufbewahrung im Freien nötig ist, muss die Armatur im Original-Versandbehälter aufbewahrt und dann vollständig mit einer wetterfesten Plane abgedeckt werden.
- Die Versandkappen müssen angebracht bleiben, um zu verhindern, dass während der Lagerung Fremdkörper in das Armaturengehäuse gelangen.
- Die Armatur muss während der Lagerung in der „GESCHLOSSENEN“ Position bleiben.

Installation

ANMERKUNG

- **Um zu verhindern, dass sich ein Victaulic AGS-Absperrschieber im System dreht, empfiehlt Victaulic, den Schieber mit mindestens einer starren Victaulic Kupplung des Typs W07 anzubringen. Wenn zwei flexible Victaulic AGS-Kupplungen verwendet werden, kann zusätzliche Abstützung erforderlich sein, um zu verhindern, dass sich die Armatur dreht.**

1. Überprüfen Sie die Armatur vor der Installation auf eventuelle Schäden. Die Armatur darf NICHT verwendet werden, wenn sie Schäden aufweist.
2. Entfernen Sie die Kunststoff-Versandkappen vom Armaturengehäuse. Um Schäden an den Dichtflächen des Armaturengehäuses zu vermeiden, dürfen zum Entfernen der Versandkappen KEINE scharfen Gegenstände benutzt werden.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Armatur in der „GESCHLOSSENEN“ Position ist.
4. Befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch für die jeweilige AGS-Kupplung.
5. Nehmen Sie das System in Betrieb, wenn alle Installationsanforderungen erfüllt worden sind.

Betrieb

1. Betätigen Sie die Armatur durch Drehen des Handrads gegen den Uhrzeigersinn (Draufsicht) in die „OFFENE“ Position und dann im Uhrzeigersinn (Draufsicht) in die „GESCHLOSSENE“ Position. Wiederholen Sie diesen Vorgang mehrmals, um die einwandfreie Funktion der Armatur zu überprüfen. **HINWEIS:** Wenn sich die Armatur ganz in der „OFFENEN“ Position befindet, muss das Handrad um eine Vierteldrehung im Uhrzeigersinn gedreht werden, um zu verhindern, dass der Schaft/das Gewinde durch Wärmeausdehnung blockiert wird.

Drehmomentbegrenzungen

Rohr-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohr-außendurchmesser Zoll/mm	Maximales Drehmoment zum Erreichen der ganz „OFFENEN“ oder ganz „GESCHLOSSENEN“ Position
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	400 ft-lbs 545 N•m

Inspektion

Untersuchen Sie die Armatur in regelmäßigen Zeitabständen, die vom Gebäudeeigentümer oder seinem Stellvertreter gefordert werden.

1. Vergewissern Sie sich, dass an der Stopfbuchse keine Undichtigkeit vorliegt. Falls nötig, ziehen Sie die Muttern am Stopfbuchsenflansch gleichmäßig über Kreuz an. Ziehen Sie die Muttern NUR bis zu dem Punkt an, an dem die Undichtigkeit aufhört. Wenn die Anordnung zu stark angezogen wird, kann die Armatur schwer zu betätigen sein.
2. Wenn das Handrad lose wird, öffnen Sie die Armatur , indem Sie das Handrad um eine oder zwei Drehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen, und ziehen Sie dann die Handradmutter an.

Ressourcen

Umrechnungstabelle für englische und metrische Maßeinheiten
Rohrgrößen nach ANSI
Dezimale Entsprechungen von Brüchen
Umrechnung von Winkelminuten in Winkelgrad
Umrechnung von Druck zu Wassersäule in Fuß
Umrechnung von Wassersäule in Fuß zu Druck
Umrechnung von Druck zu Wassersäule in Metern
Umrechnung von Wassersäule in Metern zu Druck
Verzeichnis von Montageanleitungen für andere Produkte

Umrechnungstabelle für englische und metrische Maßeinheiten

Umrechnung von US in metrisch				Umrechnung von metrisch in US		
25.4	×	Zoll/Inch (in)	⇔	Millimeter (mm)	×	0,03937
0.3048	×	Fuß (ft)	⇔	Meter (m)	×	3,281
0.4536	×	Pound, Masse (lb)	⇔	Kilogramm (kg)	×	2,205
28.35	×	Ounce (oz)	⇔	Gramm (g)	×	0,03527
6.894	×	Pounds pro Quadratzoll (psi)	⇔	Kilopascal (kPa)	×	0,145
0.069	×	Pounds pro Quadratzoll (psi)	⇔	Bar (bar)	×	14,5
4.45	×	Pound, Kraft (lbf)	⇔	Newton (N)	×	0,2248
1.356	×	Pound-Foot (lbf-ft)	⇔	Newtonmeter (N•m)	×	0,738
(F – 32) ÷ 1.8		Fahrenheit (°F)	⇔	Celsius (°C)		(C + 17,78) × 1,8
745.7	×	Pferdestärke (PS)	⇔	Watt (W)	×	1.341×10^{-3}
3.785	×	Gal. pro Min. (GPM)	⇔	Liter pro Min. (l/min)	×	0,2642
0.0038	×	Gal. pro Min. (GPM)	⇔	Kubikmeter pro Min. (m^3/min)	×	264,2

Rohrgrößen nach ANSI

Größe		Nenn-Wandstärke – Zoll/mm						Dicke – Zoll/mm								
Rohrmaß Zoll	Tatsächlicher Außendurch-messer Zoll/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra stark	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX stark
14	14.000 355,6	0.156 4,0	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.375 9,5	0.375 9,5	0.438 11,1	0.594 15,1	0.500 12,7	0.750 19,1	0.938 23,8	1.094 27,8	1.250 31,8	1.406 35,7	—
16	16.000 406,4	0.165 4,2	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.375 9,5	0.375 9,5	0.500 12,7	0.656 16,7	0.500 12,7	0.844 21,4	1.031 26,2	1.219 31,0	1.438 36,5	1.594 40,5	—
18	18.000 457,0	0.165 4,2	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.438 11,1	0.375 9,5	0.562 14,3	0.750 19,1	0.500 12,7	0.938 23,8	1.156 29,4	1.375 34,9	1.562 39,7	1.781 45,2	—
20	20.000 508,0	0.188 4,8	0.218 5,5	0.250 6,4	0.375 9,5	0.500 12,7	0.375 9,5	0.594 15,1	0.812 20,6	0.500 12,7	1.031 26,2	1.281 32,5	1.500 38,1	1.750 44,5	1.969 50,0	—
22	22.000 559,0	0.188 4,8	0.218 5,5	0.250 6,4	0.375 9,5	0.500 12,7	0.375 9,5	—	0.875 22,2	0.500 12,7	1.125 28,6	1.375 34,9	1.625 41,3	1.875 47,6	2.125 54,0	—
24	24.000 610,0	0.218 5,5	0.250 6,4	0.250 6,4	0.375 9,5	0.562 14,3	0.375 9,5	0.688 17,5	0.969 24,6	0.500 12,7	1.219 31,0	1.531 38,9	1.812 46,0	2.062 52,4	2.344 59,5	—
26	26.000 660,4	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	—	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	1.313 33,4	—	—	—	—	—
28	28.000 711,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
30	30.000 762,0	0.250 6,4	0.312 7,9	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
32	32.000 813,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.688 17,5	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
34	34.000 863,6	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.688 17,5	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—

Rohrgrößen nach ANSI

Größe		Nenn-Wandstärke – Zoll/mm							Dicke – Zoll/mm							
Rohrmaß Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra stark	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX stark
36	36.000 914,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.750 19,1	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
42	42.000 1067,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
48	48.000 1219,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—

Dezimale Entsprechungen von Brüchen

Brüche in Zoll	Dezimale Entsprechung Zoll	Dezimale Entsprechung Millimeter	Brüche in Zoll	Dezimale Entsprechung Zoll	Dezimale Entsprechung Millimeter
1/64	0.016	0,397	33/64	0.516	13,097
1/32	0.031	0,794	17/32	0.531	13,494
3/64	0.047	1,191	35/64	0.547	13,891
1/16	0.063	1,588	9/16	0.563	14,288
5/64	0.781	1,984	37/64	0.578	14,684
3/32	0.094	2,381	19/32	0.594	15,081
7/64	0.109	2,778	39/64	0.609	15,478
1/8	0.125	3,175	5/8	0.625	15,875
9/64	0.141	3,572	41/64	0.641	16,272
5/32	0.156	3,969	21/32	0.656	16,669
11/64	0.172	4,366	43/64	0.672	17,066
3/16	0.188	4,763	11/16	0.688	17,463
13/64	0.203	5,159	45/64	0.703	17,859
7/32	0.219	5,556	23/32	0.719	18,256
15/64	0.234	5,953	47/64	0.734	18,653
1/4	0.250	6,350	3/4	0.750	19,050
17/64	0.266	6,747	49/64	0.766	19,447
9/32	0.281	7,144	25/32	0.781	19,844
19/64	0.297	7,541	51/64	0.797	20,241
5/16	0.313	7,938	13/16	0.813	20,638
21/64	0.328	8,334	53/64	0.828	21,034
1/3	0.333	8,467	27/32	0.844	21,431
11/32	0.344	8,731	55/64	0.859	21,828
23/64	0.359	9,128	7/8	0.875	22,225
3/8	0.375	9,525	57/64	0.891	22,622
25/64	0.391	9,922	29/32	0.906	23,019
13/32	0.406	10,319	59/64	0.922	23,416
27/64	0.422	10,716	15/16	0.938	23,813
7/16	0.438	11,113	61/64	0.953	24,209
29/64	0.453	11,509	31/32	0.969	24,606
15/32	0.469	11,906	63/64	0.984	25,003
1/2	0.500	12,700	1	1.000	25,400

Umrechnung von Winkelminuten in Winkelgrad

Minuten	Grad	Minuten	Grad	Minuten	Grad	Minuten	Grad
1	.0166	16	.2666	26	.4333	36	.6000
2	.0333	17	.2833	27	.4500	37	.6166
3	.0500	18	.3000	28	.4666	38	.6333
4	.0666	19	.3166	29	.4833	39	.6500
5	.0833	20	.3333	30	.5000	40	.6666
6	.1000	21	.3500	41	.6833	51	.8500
7	.1166	22	.3666	42	.7000	52	.8666
8	.1333	23	.3833	43	.7166	53	.8833
9	.1500	24	.4000	44	.7333	54	.9000
10	.1666	25	.4166	45	.7500	55	.9166
11	.1833	31	.5166	46	.7666	56	.9333
12	.2000	32	.5333	47	.7833	57	.9500
13	.2166	33	.5500	48	.8000	58	.9666
14	.2333	34	.5666	49	.8166	59	.9833
15	.2500	35	.5833	50	.8333	60	1.0000

Umrechnung von Druck zu Wassersäule in Fuß

Pfund pro Quadratzoll	Wassersäule in Fuß
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

Pfund pro Quadratzoll	Wassersäule in Fuß
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

Umrechnung von Wassersäule in Fuß zu Druck

Wassersäule in Fuß	Pfund pro Quadratzoll
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

Wassersäule in Fuß	Pfund pro Quadratzoll
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

Umrechnung von Druck zu Wassersäule in Metern

kPa	Wassersäule in Metern
10	1,02
15	1,53
20	2,04
25	2,55
30	3,06
40	4,08
50	5,10
60	6,12
70	7,14
80	8,16
90	9,18
100	10,20
110	11,22
120	12,24
130	13,26
140	14,28
150	15,30
160	16,32
170	17,34
180	18,36

kPa	Wassersäule in Metern
180	18,36
190	19,38
200	20,40
250	25,50
300	30,60
400	40,80
500	51,00
600	61,20
700	71,40
800	81,60
900	91,80
1000	102,00
1500	153,00
2000	204,00
2500	255,00
3000	306,00
4000	408,00
5000	510,00
6000	612,00
7000	714,00

Umrechnung von Wassersäule in Metern zu Druck

Wassersäule in Metern	kPa
1	9,8
2	19,6
3	29,4
4	39,2
5	49,0
6	58,8
7	68,6
8	78,4
9	88,2
10	98,0
11	108,0
12	118,0
13	127,0
14	137,0
15	147,0
20	196,0
25	245,0
30	194,0
35	343,0
40	392,0

Wassersäule in Metern	kPa
45	441,0
50	490,0
55	539,0
60	588,0
70	686,0
80	784,0
90	882,0
100	980,0
150	1470,0
200	1960,0
250	2450,0
300	2940,0
350	3430,0
400	3920,0
450	4410,0
500	4900,0
550	5390,0
600	5880,0
650	6370,0
700	6860,0

Verzeichnis von Montageanleitungen für andere Produkte

Die folgende Tabelle enthält eine allgemeine Auflistung von Produkten und ihren zugehörigen Montageanleitungen. Scannen Sie den QR-Code links, um nach Produktanleitungen zu suchen und sie herunterzuladen. **HINWEIS:** Wenn in diesem Verzeichnis zwei Quellen für Anleitungen angeführt werden, empfiehlt Victaulic, sie beide zu benutzen, um eine ordnungsgemäße Montage zu garantieren. Falls Sie Fragen zu dieser Liste haben, wenden Sie sich bitte an Victaulic (scannen Sie den QR-Code auf der hinteren Umschlagseite, um Victaulic Standorte in Ihrer Nähe zu finden).

Produkt	Wo die Anleitung auf victaulic.com zu finden ist
Victaulic® Endkappen	Suche in I-ENDCAP
VicFlex™ Produkte	Suche in I-VICFLEX
Aquamine™ Keilkupplungen	Suche in I-Aquamine
Verschraubte Victaulic® Kupplungen mit geteilter Hülse	Anweisungen liegen der Kupplung bei (oder Suche nach spezieller Kupplung)
Automatische FireLock® Sprinklerprodukte	Suche in I-40
FireLock™ Brandschutzventile und Zubehör	Handbuch liegt Armatur oder Zubehör bei (oder Suche nach spezieller Armatur oder Zubehör)
Rohrbearbeitungswerkzeuge	Handbuch und Ersatzteileliste liegen dem Werkzeug bei (oder Suche nach speziellem Werkzeug)
Produkte für Vic-Press Schedule 10S System	Suche in I-P500
Automatisches Strangregulierventil der Serie 76G	Suche in I-76G
Automatische Strangregulierventile der Serie 76B/76K/76S/76T/76V	Suche in I-76T
Montage- und Antriebs-Umrüstanleitung für Installation-Ready™ Absperrklappen der Serie 121, 122, 124 und E125	Suche in I-120
FireLock Steigleitungsmodul zur Bereichskontrolle in Wohngebäuden der Serie 247	Suche in I-247
AWWA-Rückschlagklappe der Serie 317	Suche in I-317
Vic-Plug® AWWA-Ventil der Serie 365 (3 – 12 Zoll/88,9 – 323,9 mm)	Suche in I-365sm und I-300
Vic-Plug Strangregulierventil der Serie 377	Suche in I-365sm und I-100
Verbindungs-Absperrklappe aus Kupfer der Serie 608N	Suche in I-600
Absperrklappe der Serie 700	Suche in I-100
FireLock™ Absperrklappe der Serie 705	Suche in I-765-705, I-BFV_KIT und I-100
Überwachte geschlossene FireLock™ Absperrklappe	Suche in I-766_707C, I-BFV_KIT und I-100
Swinger® Rückschlagklappe der Serie 712/712S	Suche in I-100
Swinger Rückschlagklappe der Serie 713	Suche in I-100

Produkt	Wo die Anleitung auf victaulic.com zu finden ist
AGS™ Dual-Disc Vic-Check Rückschlagklappe der Serie W715	Suche in I-W100
Rückschlagklappen der Serie 716H/716	Suche in I-100
FireLock™ Rückschlagklappen der Serie 717H/717	Suche in I-100
FireLock™ Rückschlagklappen der Serie 717HR/717R	Suche in I-100
Kugelhahn mit Messinggehäuse der Serie 722	Suche in I-100
Umlenk-Kugelhahn der Serie 723/723S	Suche in I-100
Kugelhahn der Serie 726/726S	Suche in I-100
FireLock™ Kugelhahn der Serie 728	Suche in I-728 und I-100
Vic-Strainer T-Filter der Serie 730	Suche in I-730_732AGS
AGS™ *Vic-Strainer* T-Filter der Serie W730	Suche in I-730_732AGS
Ansaugdiffusor der Serie 731-D	Suche in I-731-D_W731-D
AGS™ Ansaugdiffusor der Serie W731-D	Suche in I-731-D_W731-D
Vic-Strainer Y-Filter der Serie 732	Suche in I-730_732AGS
AGS *Vic-Strainer* Y-Filter der Serie W732	Suche in I-730_732AGS
Venturi-Indikator der Serie 733	Suche in I-100
FireLock™ Steigleitungs-Modul zur Bereichskontrolle der Serie 747M	Suche in I-747M
Vic-300 MasterSeal™ Absperrklappe der Serie 761	Suche in I-VIC300MS und I-100
AGS™ Vic-300 Absperrklappe der Serie W761	Suche in I-AGS.GO und I-W100
FireLock™ Absperrklappe der Serie 765	Suche in I-765-705 und I-100
Überwachte geschlossene 766 FireLock™ Absperrklappe der Serie 766	Suche in I-766_707C, I-BFV_KIT und I-100
Venturi-Rückschlagklappe und Durchflussmesssatz der Serie 779	Suche in I-100
Armaturen und Messgeräte der TA-Serie	Anleitung liegt der Armatur bzw. dem Messgerät bei
Plattenschieber der Serie 795	Suche in I-795 und I-900
Absperrschieber der Serie 871	Suche in I-871
Plattenschieber der Serie 906	Suche in I-795 und I-900
Starre FireLock™ Kupplung des Typs 005	Suche in I-100
Starre FireLock EZ™ Installation-Ready™ Kupplung des Typs 009N	Suche in I-100
Starre Zero-Flex® Kupplung des Typs 07 (1 – 12 Zoll/33,7 – 323,9 mm)	Suche in I-100
Starre Zero-Flex Kupplung des Typs 07 (14 – 24 Zoll/355,6 – 610 mm)	Suche in I-100
Starre AGS™ Kupplung des Typs W07	Suche in I-W100

Produkt	Wo die Anleitung auf victaulic.com zu finden ist
Flexible AGS™ Kupplungen des Typs W77/ W77B/W77N	Suche in I-W100
Kupplungen des Typs 22, 26, 28, 31, 41 und 44 für *Vic-Ring* Anwendungen und Rohre mit Ansatz	Suche in I-6000
Kupplung des Typs 31 für genutete AWWA-Gusseisenrohre	Suche in I-300
Verbundstoff-Kupplung des Typs 71 für PVC- und Edelstahlrohre (nur regional erhältlich)	Suche in I-100
Auslasskupplung des Typs 72	Suche in I-100
Flexible Kupplung des Typs 75	Suche in I-100
Flexible Kupplung des Typs 77/77A/77S	Suche in I-100
Flexible Kupplung des Typs 77DX aus Duplex-Edelstahl	Suche in I-100
Snap-Joint™ Kupplung des Typs 78/78A	Suche in I-100
Starre Kupplung des Typs 89 für Edelstahl	Suche in I-100
Starre AGS™ Kupplung des Typs W89 für Edelstahl- oder Kohlenstoffstahlrohre	Suche in I-W100
Roust-A-Bout Kupplung des Typs 99 für glattendige Stahlrohre	Suche in I-100
FireLock™ Installation-Ready™ Formteil Nr. 101 (90°-Bogen)	Suche in I-100
FireLock™ Installation-Ready™ Formteil Nr. 103 (45°-Bogen)	Suche in I-100
FireLock™ Installation-Ready™ Formteil mit geradem T-Stück Nr. 102	Suche in I-100
FireLock™Installation-Ready™ Formteil mit T-Stück mit langem Abzweig Nr. 104	Suche in I-100
Starre QuickVic™ Installation-Ready™ Kupplung des Typs 107N	Suche in I-100
Starre QuickVic™ Installation-Ready™ Kupplung des Typs 107V	Suche in I-100
Starre FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ Kupplung des Typs 108	Suche in I-100
Starre FireLock™ Installation-Ready™ Kupplung des Typs 109	Suche in I-100
FireLock EZ™ Installation-Ready™ Reduzierkupplung des Typs 115	Suche in I-100
Geschweißter Auslass Nr. 142	Suche in I-142 und I-100
Geschweißter Auslass Nr. 142F	Suche in I-142F und I-100
Mover Kompensator des Typs 150	Suche in 09.06
Kompensatorkupplung des Typs 152A	Suche in I-152A
Kompensator des Typs 155	Suche in 09.06
AGS™ Kompensator des Typs W155	Suche in 09.06
Flexible Schleife der Serie 159	Suche in I-159

Produkt	Wo die Anleitung auf victaulic.com zu finden ist
Flexible Installation-Ready Verbundstoffkupplung des Typs 171	Suche in I-100
Flexible QuickVic™ Kupplung des Typs 177N	Suche in I-100
AWWA-Übergangskupplung des Typs 307	Suche in I-300
Vic-Flange Adapter des Typs 341	Suche in I-300
Vic-Flange Adapter des Typs 441	Suche in I-100
Leichte, flexible Edelstahlkupplung des Typs 475	Suche in I-100
Flexible Duplex-Edelstahlkupplung des Typs 475DX	Suche in I-100
Starre Kupplung des Typs 489 für Edelstahlrohre	Suche in I-100
Starre Duplex-Edelstahlkupplung des Typs 489DX	Suche in I-100
Starre Kupplung des Typs 606-EN und 606-AS für Kupferrohre	Suche in I-600
Starre QuickVic™ Kupplung des Typs 607 für Kupferrohre	Suche in I-600
Verschraubter *Mechanical-T* Abzweigauslass des Typs 622 für Kupferrohre	Suche in I-600
Vic-Flange Adapter des Typs 641 für Kupferrohre	Suche in I-600
Übergangskupplung des Typs 707-IJ für NPS zu JIS	Suche in I-100
Alarmtest-Modul TestMaster™ II des Typs 720	Suche in I-720
Alarmtest-Modul TestMaster™ II des Typs 720 mit Druckbegrenzungsoption	Suche in I-720PR
Prüfgerät für Feuerlöschpumpen des Typs 735	Suche in I-100
Vic-Flange Adapter des Typs 741	Suche in I-100
AGS™ *Vic-Flange* Adapter des Typs W741	Suche in I-W100
Vic-Flange Adapter des Typs 743	Suche in I-100
FireLock™ Flanschadapter des Typs 744	Suche in I-100
Reduzierkupplung des Typs 750	Suche in I-100
Vic-Boltless Kupplung des Typs 791	Suche in I-100
Hochdruckkupplung des Typs 808	Suche in I-808
Starre Hochleistungskupplung des Typs 870	Suche in I-870
Flanschadapter des Typs 904 für HDPE- und geflanschte Rohre	Suche in I-900
Kupplung des Typs 905 für glattendige HDPE-Rohre	Suche in I-900
Übergangskupplung des Typs 907 von HDPE- zu Stahlrohren	Suche in I-900
Kupplung des Typs 908 für HDPE-Rohre mit Doppelnut	Suche in I-900

Produkt	Wo die Anleitung auf victaulic.com zu finden ist
FireLock™ Sprinkler-Tin flacher Bauform (nur regional erhältlich)	Suche in I-100
Mechanical-T Auslässe des Typs 920 und 920N	Suche in I-100
FireLock™ Outlet-T des Typs 922	Suche in I-100
Auslass ohne Bügel des Typs 923	Suche in I-100
Thermometerauslass ohne Bügel des Typs 924	Suche in I-100
Mechanical-T Zapfen-Baugruppe des Typs 926	Suche in I-100
Vic-Flange Adapter des Typs 994 für HDPE-Rohre	Suche in I-900
Kupplung des Typs 995N für glattendige HDPE-Rohre	Suche in I-900
Übergangskupplung des Typs 997 von glattendigen HDPE-Rohren zu Stahlrohren mit genuteten Enden	Suche in I-900
Aquamine™ Kupplung des Typs 2970 für glattendige Rohre	Suche in IT-2970
Aquamine™ Übergangskupplung des Typs 2971 von glattendigen PVC-Rohren zu glattendigen HDPE-Rohren	Suche in IT-2971
Aquamine™ Übergangskupplung von glattendigen PVC-Rohren zu genuteten Stahlrohren	Suche in IT-2972
Starre Kupplung des Typs HP-70	Suche in I-100
Starre Kupplung des Typs HP-70ES mit EndSeal® Dichtung	Suche in I-100
Flexible Kupplung des Typs XL77 zur Verbindung von „XL“-Bögen mit NPS-Kohlenstoffstahlrohren	Suche in IT-XL77
Flexible Kupplung des Typs XL79 zur Verbindung von „XL“-Bögen mit „XL“-Bögen	Suche in IT-XL79

Produktdaten

ANMERKUNG

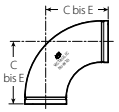
- **In den folgenden Informationen sind die Abmessungen Mitte bis Ende, Ende bis Ende, Ausbau- und ähnliche allgemeine Abmessungen für AGS-Kupplungen, Flanschadapter, Formteile, Ventile und Zubehör angegeben.**
- **Für die aktuellsten Angaben zu Abmessungen und zu Produkten, die in diesem Abschnitt nicht aufgeführt sind, siehe das aktuelle Datenblatt von Victaulic. Produktdatenblätter können von victaulic.com heruntergeladen werden.**

FÜR AGS-FORMTEILE AUS EDELSTAHL:

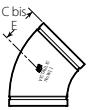
- **Zu Produktdaten für AGS-Formteile aus Edelstahl siehe Datenblatt 17.05, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.**

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

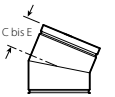
Nr. W10 – 90°-Bogen
Nr. W11 – 45°-Bogen
Nr. W12 – 22 ½°-Bogen
Nr. W13 – 11 ¼°-Bogen



Nr. W10



Nr. W11



Nr. W12

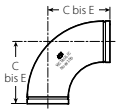
Nr. W13

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Nr. W10	Nr. W11	Nr. W12	Nr. W13
		C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	14.00 356	5.80 147	5.00 127	3.50 89
	14.843 377,0	14.84 377	6.15 156	—	—
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	6.63 168	5.00 127	4.00 102
	16.772 426,0	16.77 426	6.95 177	—	—
18 DN450	18.000 457,2	18.00 457	7.46 189	5.50 140	4.50 114
	18.898 480,0	18.90 480	7.83 199	—	—
20 DN500	20.000 508,0	20.00 508	8.28 210	6.00 152	5.00 127
24 DN600	24.000 609,6	24.00 610	9.94 252	7.00 178	6.00 152
26 DN650	26.00 660,4	—	—	6.75 172	5.00 127
28 DN700	28.000 711,2	—	—	7.00 178	5.25 133
30 DN750	30.000 762,0	—	—	7.25 184	5.25 133
32 DN800	32.000 812,8	—	—	7.50 191	5.50 140
36 DN900	36.000 914,4	—	—	7.75 197	5.50 140
40 DN1000	40.000 1016,0	—	—	8.75 222	6.25 159
42 DN1050	42.000 1066,8	—	—	9.00 229	6.25 159
46 DN1150	46.000 1168,4	—	—	9.25 235	6.50 165
48 DN1200	48.000 1219,2	—	—	9.50 241	6.80 173
54 DN1350	54.000 1371,6	—	—	12.00 305	8.75 222
56 DN1400	56.000 1422,4	—	—	12.25 311	9.00 229
60 DN1500	60.000 1524,0	—	—	12.75 324	9.25 235
Für Größen über 60 Zoll/DN1500 wenden Sie sich bitte an Victaulic.					

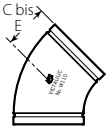
Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W100/LW100 – 90°-Bogen mit langem Radius
Nr. W110/LW110 – 45°-Bogen mit langem Radius



Nr. W100/LW100



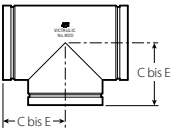
Nr. W110/LW110

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Nr. W100	Nr. LW100	Nr. W110	Nr. LW110
		C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	21.00 533	21.00 533	8.75 222	8.75 222
16 DN400	16.000 406,4	24.00 610	24.00 610	10.00 254	10.00 254
18 DN450	18.000 457,0	27.00 686	—	11.25 286	—
20 DN500	20.000 508,0	30.00 762	—	12.50 318	—
24 DN600	24.000 609,6	36.00 914	—	15.00 381	—
26 DN650	26.000 660,4	39.00 991	—	16.00 406	—
28 DN700	28.000 711,2	42.00 1067	—	17.25 438	—
30 DN750	30.000 762,0	45.00 1143	—	18.50 470	—
32 DN800	32.000 812,8	48.00 1219	—	19.75 502	—
36 DN900	36.000 914,4	54.00 1372	—	22.25 565	—
40 DN1000	40.000 1016,0	60.00 1524	—	24.88 632	—
42 DN1050	42.000 1066,8	63.00 1600	—	26.00 660	—
46 DN1150	46.000 1168,4	69.00 1752	—	28.63 727	—
48 DN1200	48.000 1219,2	72.00 1828	—	29.88 759	—
54 DN1350	54.000 1371,6	81.00 2057	—	33.50 851	—
56 DN1400	56.000 1422,4	84.00 2134	—	34.75 883	—
60 DN1500	60.000 1524,0	90.00 2286	—	37.25 946	—
Für Größen über 60 Zoll/DN1500 wenden Sie sich bitte an Victaulic.					

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W20/LW20 – T-Stück



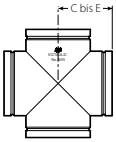
Nr. W20/LW20

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Nr. W20		Nr. LW20	
		C bis E Durchgang Zoll/mm	C bis E Abzweig Zoll/mm	C bis E Durchgang Zoll/mm	C bis E Abzweig Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	11.00 279	11.00 279
	14.843 377,0	11.50 292	11.50 292	—	—
16 DN400	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	12.00 305	12.00 305
	16.772 426,0	13.00 330	13.00 330	—	—
18 DN450	18.000 457,0	13.50 343	13.50 343	—	—
	18.898 480,0	14.57 370	14.57 370	—	—
20 DN500	20.000 508,0	15.00 381	15.00 381	—	—
24 DN600	24.000 609,6	17.00 432	17.00 432	—	—
26 DN650	26.000 660,4	19.50 495	19.50 495	—	—
28 DN700	28.000 711,2	20.50 521	20.50 521	—	—
30 DN750	30.000 762,0	22.00 559	22.00 559	—	—
32 DN800	32.000 812,8	23.50 673	23.50 673	—	—
36 DN900	36.000 914,4	26.50 673	26.50 673	—	—
38 DN950	38.000 965,2	28.00 711	28.00 711	—	—
40 DN1000	40.000 1016,0	29.50 749	29.50 749	—	—
42 DN1050	42.000 1066,8	30.00 762	28.00 711	—	—
46 DN1150	46.000 1168,4	33.50 851	33.00 800	—	—
48 DN1200	48.000 1219,2	35.00 889	33.00 838	—	—
54 DN1350	54.000 1371,6	41.00 1041	41.00 1041	—	—
56 DN1400	56.000 1422,4	42.00 1067	42.00 1067	—	—
60 DN1500	60.000 1524,0	45.00 1143	45.00 1143	—	—
Für Größen über 60 Zoll/DN1500 wenden Sie sich bitte an Victaulic.					

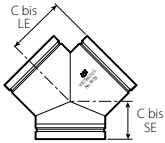
Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W35 – Kreuzstück
Nr. W33 – Y-Stück



Nr. W35



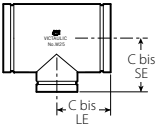
Nr. W33

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußen-durchmesser Zoll/mm	Nr. W35	Nr. W33	
		C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	7.50 191
16 DN400	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	8.00 203
18 DN450	18.000 457,2	13.50 343	13.50 343	8.50 216
20 DN500	20.000 508,0	15.00 381	15.00 381	9.00 229
24 DN600	24.000 609,6	17.00 432	17.00 432	10.00 254

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück

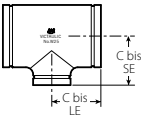


Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
14 DN350 ×	14 DN350 ×	4 DN100	—	—	11.00 279	10.00 254
		6 DN150	11.00 279	9.38 238	—	—
		8 DN200	11.00 279	9.75 248	11.00 279	10.50 267
		10 DN250	11.00 279	10.12 257	11.00 279	10.50 267
		12 DN300	11.00 279	10.62 270	—	—
16 DN400 ×	16 DN400 ×	4 DN100	—	—	12.00 305	11.00 279
		6 DN150	12.00 305	10.38 264	12.00 305	11.50 292
		8 DN200	12.00 305	10.75 273	12.00 305	11.75 298
		10 DN250	12.00 305	11.12 282	12.00 305	11.75 298
		12 DN300	12.00 305	11.62 295	—	—
		14 DN350	12.00 305	12.00 305	—	—
18 DN450 ×	18 DN450 ×	6 DN150	13.50 343	11.38 289	—	—
		8 DN200	13.50 343	11.75 298	—	—
		10 DN250	13.50 343	12.12 308	—	—
		12 DN300	13.50 343	12.62 321	—	—
		14 DN350	13.50 343	13.00 330	—	—
		16 DN400	13.50 343	13.00 330	—	—
20 DN500 ×	20 DN500 ×	6 DN150	15.00 381	12.38 314	—	—
		8 DN200	15.00 381	12.75 324	—	—
		10 DN250	15.00 381	13.12 333	—	—
		12 DN300	15.00 381	13.62 346	—	—
		14 DN350	15.00 381	14.00 356	—	—
		16 DN400	15.00 381	14.00 356	—	—
		18 DN450	15.00 381	14.50 368	—	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück

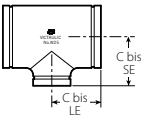


Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
24 DN600 ×	24 DN600 ×	6 DN150	17.00 432	14.38 365	—	—
		8 DN200	17.00 432	14.75 375	—	—
		10 DN250	17.00 432	15.12 384	—	—
		12 DN300	17.00 432	15.62 397	—	—
		14 DN350	17.00 432	16.00 406	—	—
		16 DN400	17.00 432	16.00 406	—	—
		18 DN450	17.00 432	16.50 419	—	—
		20 DN500	17.00 432	17.00 432	—	—
26 DN650 ×	26 DN650 ×	14 DN350	19.50 495	17.00 432	—	—
		16 DN400	19.50 495	17.00 432	—	—
		18 DN450	19.50 495	17.50 445	—	—
		20 DN500	19.50 495	18.00 457	—	—
		22 DN550	19.50 495	18.50 470	—	—
		24 DN600	19.50 495	19.00 483	—	—
28 DN700 ×	28 DN700 ×	14 DN350	20.50 521	18.00 457	—	—
		16 DN400	20.50 521	18.00 457	—	—
		18 DN450	20.50 521	18.50 470	—	—
		20 DN500	20.50 521	19.00 483	—	—
		22 DN550	20.50 521	19.50 495	—	—
		24 DN600	20.50 521	20.00 508	—	—
		26 DN650	20.50 521	20.50 521	—	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück

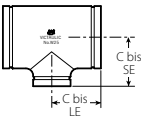


Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
30 DN750 ×	30 DN750 ×	14 DN350	22.00 559	19.00 483	—	—
		16 DN400	22.00 559	19.00 483	—	—
		18 DN450	22.00 559	19.50 495	—	—
		20 DN500	22.00 559	20.00 508	—	—
		22 DN550	22.00 559	20.50 521	—	—
		24 DN600	22.00 559	21.00 533	—	—
		26 DN650	22.00 559	21.50 546	—	—
		28 DN700	22.00 559	21.50 546	—	—
32 DN800 ×	32 DN800 ×	16 DN400	23.50 597	20.00 508	—	—
		18 DN450	23.50 597	20.50 521	—	—
		20 DN500	23.50 597	21.00 533	—	—
		22 DN550	23.50 597	21.50 546	—	—
		24 DN600	23.50 597	22.00 559	—	—
		26 DN650	23.50 597	22.50 572	—	—
		28 DN700	23.50 597	22.50 572	—	—
		30 DN800	23.50 597	23.00 584	—	—
36 DN900 ×	36 DN900 ×	18 DN450	26.50 673	22.50 572	—	—
		20 DN500	26.50 673	23.00 584	—	—
		22 DN550	26.50 673	23.50 597	—	—
		24 DN600	26.50 673	24.00 610	—	—
		26 DN650	26.50 673	24.50 622	—	—
		28 DN700	26.50 673	24.50 622	—	—
		30 DN750	26.50 673	25.00 635	—	—
		32 DN800	26.50 673	25.50 648	—	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück

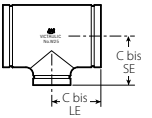


Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
38 DN950 ×	38 DN950 ×	18 DN450	28.00 711	23.50 597	—	—
		20 DN500	28.00 711	24.00 610	—	—
		22 DN550	28.00 711	24.50 622	—	—
		24 DN600	28.00 711	25.00 635	—	—
		26 DN650	28.00 711	25.50 648	—	—
		28 DN700	28.00 711	25.50 648	—	—
		30 DN750	28.00 711	26.50 673	—	—
		32 DN800	28.00 711	27.00 686	—	—
		36 DN900	28.00 711	28.00 711	—	—
40 DN1000 ×	40 DN1000 ×	20 DN500	29.50 749	25.00 635	—	—
		22 DN550	29.50 749	25.50 648	—	—
		24 DN600	29.50 749	26.00 660	—	—
		26 DN650	29.50 749	26.50 673	—	—
		28 DN700	29.50 749	26.50 673	—	—
		30 DN750	29.50 749	27.50 699	—	—
		32 DN800	29.50 749	28.00 711	—	—
		36 DN900	29.50 749	29.00 737	—	—
		38 DN950	29.50 749	29.50 749	—	—
42 DN1050 ×	42 DN1050 ×	20 DN500	30.00 762	26.00 660	—	—
		22 DN550	30.00 762	26.00 660	—	—
		24 DN600	30.00 762	26.00 660	—	—
		26 DN650	30.00 762	27.50 699	—	—
		28 DN700	30.00 762	27.50 699	—	—
		30 DN750	30.00 762	28.00 711	—	—
		32 DN800	30.00 762	28.00 711	—	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

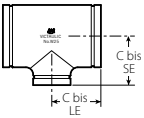
Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück



Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
42 DN1050 ×	42 DN1050 ×	36 DN900	30.00 762	28.00 711	—	—
		38 DN950	30.00 762	28.00 711	—	—
		40 DN1000	30.00 762	28.00 711	—	—
46 DN1150 ×	46 DN1150 ×	22 DN550	33.50 851	28.50 724	—	—
		24 DN600	33.50 851	28.50 724	—	—
		26 DN650	33.50 851	29.00 737	—	—
		28 DN700	33.50 851	29.00 737	—	—
		30 DN750	33.50 851	29.00 737	—	—
		32 DN800	33.50 851	29.50 749	—	—
		36 DN900	33.50 851	30.00 762	—	—
		38 DN950	33.50 851	30.00 762	—	—
		40 DN1000	33.50 851	30.50 775	—	—
		42 DN1050	33.50 851	31.00 787	—	—
48 DN1200 ×	48 DN1200 ×	24 DN600	35.00 889	29.00 737	—	—
		26 DN650	35.00 889	30.00 762	—	—
		28 DN700	35.00 889	30.00 762	—	—
		30 DN750	35.00 889	30.00 762	—	—
		32 DN800	35.00 889	31.00 787	—	—
		36 DN900	35.00 889	31.00 787	—	—
		38 DN950	35.00 889	32.00 813	—	—
		40 DN1000	35.00 889	32.00 813	—	—
		42 DN1050	35.00 889	32.00 813	—	—
		46 DN1150	35.00 889	33.00 838	—	—

⚠ Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück

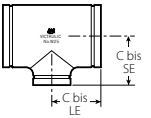


Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
54 DN1350 ×	54 DN1350 ×	26 DN650	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		28 DN700	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		30 DN750	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		32 DN800	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		36 DN900	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		38 DN950	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		40 DN1000	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		42 DN1050	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		46 DN1150	41.00 1041	41.00 1041	—	—
		48 DN1200	41.00 1041	41.00 1041	—	—
56 DN1400 ×	56 DN1400 ×	28 DN700	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		30 DN750	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		32 DN800	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		36 DN900	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		38 DN950	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		40 DN1000	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		42 DN1050	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		46 DN1150	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		48 DN1200	42.00 1067	42.00 1067	—	—
		54 DN1350	42.00 1067	42.00 1067	—	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W25/LW25 – Reduzier-T-Stück

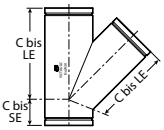


Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W25		Nr. LW25	
			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
60 DN1500 ×	60 DN1500 ×	30 DN750	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		32 DN800	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		36 DN900	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		38 DN950	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		40 DN1000	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		42 DN1050	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		46 DN1150	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		48 DN1200	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		54 DN1350	44.00 1118	44.00 1118	—	—
		56 DN1400	44.00 1118	44.00 1118	—	—
Für Größen über 60 x 60 x 56 Zoll/DN1500 x DN1500 x DN1400 wenden Sie sich bitte an Victaulic.						

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W30 – 45°-Abzweig



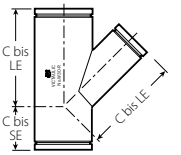
Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Nr. W30	
		C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16 DN400	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18 DN450	18.000 457,2	32.00 813	8.50 216
20 DN500	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24 DN600	24.000 609,6	40.00 1016	10.00 254

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W30-R – 45°-Reduzierabzweig

Formteil-Nennmaß Zoll/DN				Nr. W30-R C bis LE Zoll/mm	Nr. W30-R C bis SE Zoll/mm
14 DN350	×	14 DN350	× 4 DN100	26.50 673	7.50 191
			6 DN150	26.50 673	7.50 191
			8 DN200	26.50 673	7.50 191
			10 DN250	26.50 673	7.50 191
			12 DN300	26.50 673	7.50 191
16 DN400	×	16 DN400	× 6 DN150	29.00 737	8.00 203
			8 DN200	29.00 737	8.00 203
			10 DN250	29.00 737	8.00 203
			12 DN300	29.00 737	8.00 203
			14 DN350	29.00 737	8.00 203
18 DN450	×	18 DN450	× 6 DN150	32.00 813	8.50 216
			8 DN200	32.00 813	8.50 216
			12 DN300	32.00 813	8.50 216
			14 DN350	32.00 813	8.50 216
			16 DN400	32.00 813	8.50 216
20 DN500	×	20 DN500	× 12 DN300	35.00 889	9.00 229
			14 DN350	35.00 889	9.00 229
			16 DN400	35.00 889	9.00 229
24 DN600	×	24 DN600	× 16 DN400	40.00 1016	10.00 254
			20 DN500	40.00 1016	10.00 254



Nr. W30-R

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W42 – Adapternippel AGS-genutet x gefast
Nr. W43 – Adapternippel AGS-genutet x AGS-genutet
Nr. W49 – Adapternippel AGS-genutet x nicht-AGS-genutet

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Nr. W42, W43, W49 E bis E Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	8.00 203
16 DN400	16.000 406,4	8.00 203
18 DN450	18.000 457,2	8.00 203
20 DN500	20.000 508,0	8.00 203
24 DN600	24.000 609,6	8.00 203
26 DN650	26.000 660,4	12.00 304,8
28 DN700	28.000 711,2	12.00 304,8
30 DN750	30.000 762,0	12.00 304,8
32 DN800	32.000 812,8	12.00 304,8
36 DN900	36.000 914,4	12.00 304,8
40 DN1000	40.000 1016,0	12.00 304,8
42 DN1050	42.000 1066,8	12.00 304,8
46 DN1150	46.000 1168,4	12.00 304,8
48 DN1200	48.000 1219,2	12.00 304,8
54 DN1350	54.000 1371,6	12.00 304,8
56 DN1400	56.000 1422,4	12.00 304,8
60 DN1500	60.000 1524,0	12.00 304,8
Für Größen über 60 Zoll/DN1500 wenden Sie sich bitte an Victaulic.		

Nr. W42

Nr. W43

Nr. W49

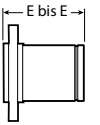
* Adapternippel Nr. W49 AGS-genutet x nicht-AGS-genutet ist nur in den Größen 14 – 24 Zoll/DN350 – DN600 erhältlich.

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W45R/LW45R – AGS-Flanschadapternippel mit Dichtleiste 150

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Nr. W45R	Nr. LW45R
		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	8.00 203	8.00 203
16 DN400	16.000 406,4	8.00 203	8.00 203
18 DN450	18.000 457,2	8.00 203	—
20 DN500	20.000 508,0	8.00 203	—
24 DN600	24.000 609,6	8.00 203	—
26 DN650	26.000 660,4	12.00 304,8	—
28 DN700	28.000 711,2	12.00 304,8	—
30 DN750	30.000 762,0	12.00 304,8	—
32 DN800	32.000 812,8	12.00 304,8	—
36 DN900	36.000 914,4	12.00 304,8	—
40 DN1000	40.000 1016,0	12.00 304,8	—
42 DN1050	42.000 1066,8	12.00 304,8	—
46 DN1150	46.000 1168,4	12.00 304,8	—
48 DN1200	48.000 1219,2	12.00 304,8	—
54 DN1350	54.000 1371,6	16.00 406,4	—
56 DN1400	56.000 1422,4	16.00 406,4	—
60 DN1500	60.000 1524,0	16.00 406,4	—
Für Größen über 60 Zoll/DN1500 wenden Sie sich bitte an Victaulic.			



Nr. W45R/LW45R

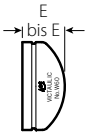
Für AWWA und alternative Flanschspezifikationen wenden Sie sich bitte an Victaulic.

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W60/LW60 – Kappe

Formteil-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Nr. W60 T Stärke Zoll/mm	Nr. LW60 T Stärke Zoll/mm
14 DN350	14.000 355,6	6.50 165	6.50 165
16 DN400	16.000 406,4	7.00 178	7.00 178
18 DN450	18.000 457,2	8.00 203	—
20 DN500	20.000 508,0	9.00 229	—
24 DN600	24.000 609,6	10.50 267	—
26 DN650	26.000 660,4	14.50 368	—
28 DN700	28.000 711,2	15.00 381	—
30 DN750	30.000 762,0	15.50 394	—
32 DN800	32.000 812,8	16.00 406	—
36 DN900	36.000 914,4	17.00 432	—
40 DN1000	40.000 1016,8	18.00 457	—
42 DN1050	42.000 1066,8	18.50 470	—
46 DN1150	46.000 1168,4	19.50 495	—
48 DN1200	48.000 1219,2	20.00 508	—
54 DN1372	54.000 1371,6	21.50 546	—
56 DN1422	56.000 1422,4	22.00 559	—
60 DN1524	60.000 1524,0	23.00 584	—
Für Größen über 60 Zoll/DN1500 wenden Sie sich bitte an Victaulic.			



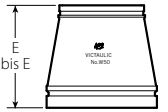
Nr. W60/LW60

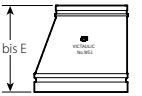
Für Endkappen mit NPT- oder BST-Gewindeanschluss wenden Sie sich bitte an Victaulic.

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



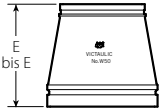


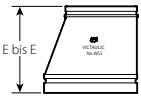
Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W50 E bis E Zoll/mm	Nr. LW50 E bis E Zoll/mm	Nr. W51 E bis E Zoll/mm	Nr. LW51 E bis E Zoll/mm
14 DN350	×	6 DN150	14.00 356	—	13.00 330	—
		8 DN200	14.00 356	14.00 356	13.00 330	14.00 356
		10 DN250	14.00 356	14.00 356	13.00 330	—
		12 DN300	14.00 356	14.00 356	13.00 330	14.00 356
377 mm	×	10 273	13.00 330	—	13.00 330	—
		12 323,9	14.00 356	—	13.00 330	—
16 DN400	×	8 DN200	14.00 356	14.00 356	14.00 356	14.00 356
		10 DN250	14.00 356	14.00 356	14.00 356	—
		12 DN300	14.00 356	14.00 356	14.00 356	14.00 356
		14 DN400	14.00 356	14.00 356	14.00 356	—
426 mm	×	12 323,9	14.00 356	—	14.00 356	—
		377 mm	14.00 356	—	14.00 356	—
18 DN450	×	10 DN250	15.00 381	—	15.00 381	—
		12 DN300	15.00 381	—	15.00 381	—
		14 DN350	15.00 381	—	15.00 381	—
		16 DN400	15.00 381	—	15.00 381	—
480 mm	×	426 mm	13.00 330	—	13.00 330	—
		377 mm	14.00 356	—	13.00 330	—
20 DN500	×	12 DN300	20.00 508	—	20.00 508	—
		14 DN350	20.00 508	—	20.00 508	—
		16 DN400	20.00 508	—	20.00 508	—
		18 DN450	20.00 508	—	20.00 508	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



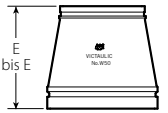


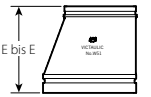
Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W50 E bis E Zoll/mm	Nr. LW50 E bis E Zoll/mm	Nr. W51 E bis E Zoll/mm	Nr. LW51 E bis E Zoll/mm
24 DN600	×	16 DN400	20.00 508	—	20.00 508	—
		18 DN450	20.00 508	—	20.00 508	—
		20 DN500	20.00 508	—	20.00 508	—
26 DN650	×	14 DN350	24.00 610	—	24.00 610	—
		16 DN400	24.00 610	—	24.00 610	—
		18 DN450	24.00 610	—	24.00 610	—
		20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
		22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
		24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
28 DN700	×	14 DN350	24.00 610	—	24.00 610	—
		16 DN400	24.00 610	—	24.00 610	—
		18 DN450	24.00 610	—	24.00 610	—
		20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
		22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
		24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
		26 DN650	24.00 610	—	24.00 610	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



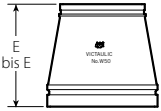


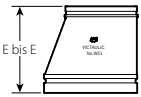
Formteil-Nennmaß Zoll/DN		Nr. W50 E bis E Zoll/mm	Nr. LW50 E bis E Zoll/mm	Nr. W51 E bis E Zoll/mm	Nr. LW51 E bis E Zoll/mm
30 DN750 ×	14 DN350	24.00 610	—	24.00 610	—
	16 DN400	24.00 610	—	24.00 610	—
	18 DN450	24.00 610	—	24.00 610	—
	20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
	22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
	24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
	26 DN650	24.00 610	—	24.00 610	—
	28 DN700	24.00 610	—	24.00 610	—
32 DN800 ×	16 DN400	24.00 610	—	24.00 610	—
	18 DN450	24.00 610	—	24.00 610	—
	20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
	22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
	24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
	26 DN650	24.00 610	—	24.00 610	—
	28 DN700	24.00 610	—	24.00 610	—
	30 DN750	24.00 610	—	24.00 610	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



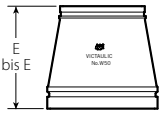


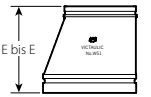
Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W50 E bis E Zoll/mm	Nr. LW50 E bis E Zoll/mm	Nr. W51 E bis E Zoll/mm	Nr. LW51 E bis E Zoll/mm
36 DN900	×	18 DN450	24.00 610	—	24.00 610	—
		20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
		22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
		24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
		26 DN650	24.00 610	—	24.00 610	—
		28 DN700	24.00 610	—	24.00 610	—
		30 DN750	24.00 610	—	24.00 610	—
		32 DN800	24.00 610	—	24.00 610	—
40 DN1000	×	20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
		22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
		24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
		26 DN650	24.00 610	—	24.00 610	—
		28 DN700	24.00 610	—	24.00 610	—
		30 DN750	24.00 610	—	24.00 610	—
		32 DN800	24.00 610	—	24.00 610	—
		36 DN900	24.00 610	—	24.00 610	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



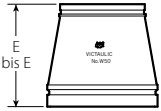


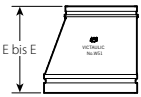
Formteil-Nennmaß Zoll/DN		Nr. W50 E bis E Zoll/mm	Nr. LW50 E bis E Zoll/mm	Nr. W51 E bis E Zoll/mm	Nr. LW51 E bis E Zoll/mm
42 DN1050 ×	20 DN500	24.00 610	—	24.00 610	—
	22 DN550	24.00 610	—	24.00 610	—
	24 DN600	24.00 610	—	24.00 610	—
	26 DN650	24.00 610	—	24.00 610	—
	28 DN700	24.00 610	—	24.00 610	—
	30 DN750	24.00 610	—	24.00 610	—
	32 DN800	24.00 610	—	24.00 610	—
	36 DN900	24.00 610	—	24.00 610	—
	40 DN1000	24.00 610	—	24.00 610	—
46 DN1150 ×	22 DN550	28.00 711	—	28.00 711	—
	24 DN600	28.00 711	—	28.00 711	—
	26 DN650	28.00 711	—	28.00 711	—
	28 DN700	28.00 711	—	28.00 711	—
	30 DN750	28.00 711	—	28.00 711	—
	32 DN800	28.00 711	—	28.00 711	—
	36 DN900	28.00 711	—	28.00 711	—
	38 DN950	28.00 711	—	28.00 711	—
	40 DN1000	28.00 711	—	28.00 711	—
	42 DN1050	28.00 711	—	28.00 711	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



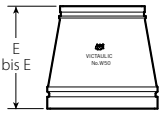


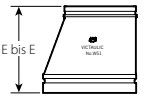
Formteil-Nennmaß Zoll/DN			Nr. W50 E bis E Zoll/mm	Nr. LW50 E bis E Zoll/mm	Nr. W51 E bis E Zoll/mm	Nr. LW51 E bis E Zoll/mm
48 DN1200	×	24 DN600	28.00 711	—	28.00 711	—
		26 DN650	28.00 711	—	28.00 711	—
		28 DN700	28.00 711	—	28.00 711	—
		30 DN750	28.00 711	—	28.00 711	—
		32 DN800	28.00 711	—	28.00 711	—
		36 DN900	28.00 711	—	28.00 711	—
		38 DN950	28.00 711	—	28.00 711	—
		40 DN1000	28.00 711	—	28.00 711	—
		42 DN1050	28.00 711	—	28.00 711	—
		46 DN1150	28.00 711	—	28.00 711	—
54 DN1350	×	26 DN650	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		28 DN700	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		30 DN750	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		32 DN800	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		36 DN900	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		38 DN950	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		40 DN1000	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		42 DN1050	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		46 DN1150	54.00 1372	—	54.00 1372	—
		48 DN1200	54.00 1372	—	54.00 1372	—

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FORMTEILE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Nr. W50/LW50 – konzentrisches Reduzierstück
Nr. W51/LW51 – exzentrisches Reduzierstück



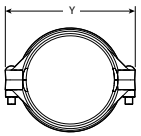


Formteil-Nennmaß Zoll/DN		Nr. W50	Nr. LW50	Nr. W51	Nr. LW51
		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm
56 DN1400 ×	28 DN700	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	30 DN750	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	32 DN800	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	36 DN900	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	38 DN950	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	40 DN1000	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	42 DN1050	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	46 DN1150	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	48 DN1200	56.00 1422	—	56.00 1422	—
	54 DN1350	56.00 1422	—	56.00 1422	—
60 DN1500 ×	30 DN750	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	32 DN800	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	36 DN900	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	38 DN950	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	40 DN1000	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	42 DN1050	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	46 DN1150	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	48 DN1200	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	54 DN1350	60.00 1524	—	60.00 1524	—
	56 DN1400	60.00 1524	—	60.00 1524	—
Für Größen über 60 x 56 Zoll/DN1500 x DN1400 wenden Sie sich bitte an Victaulic.					

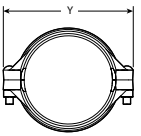
Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

STARRE AGS-KUPPLUNGEN FÜR NACH AGS-SPEZIFIKATIONEN VORBEREITETE ROHRE

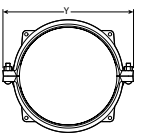
Typ W07/LW07 – starre AGS-Kupplung
Typ W89 – starre AGS-Kupplung



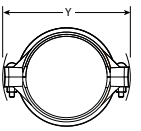
Typ W07
14 – 24 Zoll/
DN350 – DN600



Typ LW07
14 – 16 Zoll/
DN350 – DN400



Typ W07
26 – 50 Zoll/
DN650 – DN1250



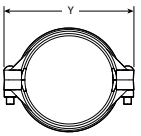
Typ W89
14 – 24 Zoll/
DN350 – DN600

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Abmessung „Y" – Zoll/mm		
		Typ W07	Typ LW07	Typ W89
14 DN350	14.000 355,6	20.88 530	20.88 530	21.38 543
	14.843 377,0	21.75 552	—	—
16 DN400	16.000 406,4	22.88 582	22.88 582	23.50 597
	16.772 426,0	23.75 604	—	—
18 DN450	18.000 457,0	25.00 636	—	25.63 651
	18.898 480,0	26.25 666	—	—
20 DN500	20.000 508,0	28.00 712	—	27.63 702
	20.866 530,0	29.00 736	—	—
22 DN550	22.000 558,8	30.25 768	—	29.88 759
24 DN600	24.000 609,6	32.25 820	—	32.00 813
	24.803 630,0	33.25 844	—	—
26 DN650	26.000 660,4	35.75 908	—	—
28 DN700	28.000 711,2	37.75 958	—	—
30 DN750	30.000 762,0	40.25 1022	—	—
32 DN800	32.000 812,8	42.25 1074	—	—
34 DN850	34.000 863,6	44.25 1124	—	—
36 DN900	36.000 914,4	46.25 1174	—	—
38 DN900	38.000 965,0	48.25 1226	—	—
40 DN1000	40.000 1016,0	51.00 1296	—	—
42 DN1050	42.000 1066,8	53.00 1346	—	—

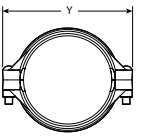
⚠ Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

STARRE AGS-KUPPLUNGEN FÜR NACH AGS-SPEZIFIKATIONEN VORBEREITETE ROHRE

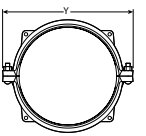
Typ W07/LW07 – starre AGS-Kupplung
Typ W89 – starre AGS-Kupplung



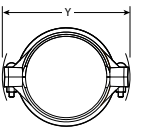
Typ W07
14 – 24 Zoll/
DN350 – DN600



Typ LW07
14 – 16 Zoll/
DN350 – DN400



Typ W07
26 – 50 Zoll/
DN650 – DN1250



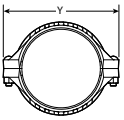
Typ W89
14 – 24 Zoll/
DN350 – DN600

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessung „Y" – Zoll/mm		
		Typ W07	Typ LW07	Typ W89
44 DN1100	44.000 1117,6	55.00 1398	—	—
46 DN1150	46.000 1168,4	57.00 1448	—	—
48 DN1200	48.000 1219,2	59.00 1498	—	—
50 DN1250	50.000 1270,0	61.50 1562	—	—

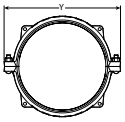
Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FLEXIBLE AGS-KUPPLUNGEN FÜR NACH AGS-SPEZIFIKATIONEN VORBEREITETE ROHRE

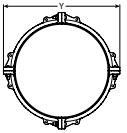
Typ W77 – flexible AGS-Kupplung
Typ W77B – flexible AGS-Kupplung



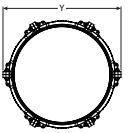
Typ W77
14 – 24 Zoll/
DN350 – DN600



Typ W77
26 – 50 Zoll/
DN650 – DN1250



Typ W77B
52 – 72 Zoll/
DN1300 – DN1800



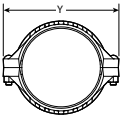
Typ W77B
90 Zoll/DN2250
und größer

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Abmessung „Y" – Zoll/mm	
		Typ W77	Typ W77B
14 DN350	14.000 355,6	20.88 530	—
	14.843 377,0	21.75 552	—
16 DN400	16.000 406,4	22.88 582	—
	16.772 426,0	23.75 604	—
18 DN450	18.000 457,2	24.88 632	—
	18.898 480,0	26.25 666	—
20 DN500	20.000 508,0	28.00 712	—
	20.866 530,0	29.00 736	—
22 DN550	22.000 558,8	30.50 774	—
24 DN600	24.000 609,6	32.25 820	—
	24.803 630,0	33.25 844	—
26 DN650	26.000 660,4	35.75 908	—
28 DN700	28.000 711,2	37.75 958	—
30 DN750	30.000 762,0	40.25 1022	—
32 DN800	32.000 812,8	42.25 1074	—
34 DN850	34.000 863,6	44.25 1124	—
36 DN900	36.000 914,4	46.25 1174	—
38 DN900	38.000 965,2	48.25 1226	—
40 DN1000	40.000 1016,0	51.50 1308	—
42 DN1050	42.000 1066,8	53.00 1346	—
44 DN1100	44.000 1117,6	55.00 1398	—

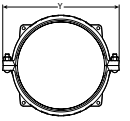
Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

FLEXIBLE AGS-KUPPLUNGEN FÜR NACH AGS-SPEZIFIKATIONEN VORBEREITETE ROHRE

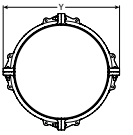
Typ W77 – flexible AGS-Kupplung
Typ W77B – flexible AGS-Kupplung



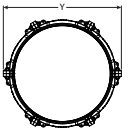
Typ W77
14 – 24 Zoll/
DN350 – DN600



Typ W77
26 – 50 Zoll/
DN650 – DN1500



Typ W77B
54 – 88 Zoll/
DN1350 – DN2200



Typ W77B
90 Zoll/DN2250
und größer

Kupplungs-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Abmessung „Y" – Zoll/mm	
		Typ W77	Typ W77B
46 DN1150	46.000 1168,4	57.00 1448	—
48 DN1200	48.000 1219,2	59.00 1498	—
50 DN1250	50.000 1270,0	61.50 1562	—
52 DN1300	52.000 1320,8	—	67.50 1715
54 DN1350	54.000 1371,6	—	69.50 1766
56 DN1400	56.000 1422,2	—	71.50 1816
58 DN1450	58.000 1473,2	—	73.50 1866
60 DN1500	60.000 1524,0	—	75.50 1918
62 DN1550	62.000 1574,8	—	78.50 1994
64 DN1600	64.000 1625,6	—	80.50 2044
66 DN1650	66.000 1676,4	—	82.50 2096
68 DN1700	68.000 1727,2	—	84.50 2146
70 DN1750	70.000 1778,0	—	87.50 2223
72 DN1800	72.000 1828,8	—	89.50 2274

Rohrnennmaß Zoll/DN	Kupplung/ AGS *Vic-Ring* Größe Zoll/mm	Abmessung „Y" – Zoll/mm
		Typ W77B
74 DN1850	78.000 1981,2	97.50 2476
80 DN2000	84.000 2133,6	103.50 2628
84 DN2100	88.000 2235,2	107.50 2730
90 DN2250	94.000 2387,6	115.50 2934
96 DN2400	100.000 2540,0	121.50 3086
Für weitere Größen wenden Sie sich bitte an Victaulic.		

⚠ Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS *VIC-FLANGE* ADAPTER FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Typ W741 – AGS *Vic-Flange* Adapter (ANSI-Klasse 125/150)

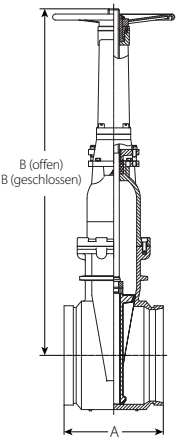
Flansch-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessung „W" – Zoll/mm
		Typ W741
14 DN350	14.000 355,6	24.5 622
16 DN400	16.000 406,4	27.1 688
18 DN450	18.000 457,0	29.0 737
20 DN500	20.000 508,0	31.5 800
24 DN600	24.000 609,6	36.0 914

Typ W741

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-VENTILE FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W371 – AGS-Absperrschieber mit außenliegender Spindel und Bockaufsatz

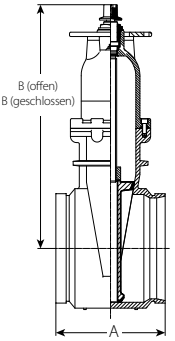


Ventil-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm		
		A Ende bis Ende	B Höhe geschlossen	B Höhe offen
14 DN350	14.000 355,6	15.00 381	53.00 1346	66.75 1695
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	55.88 1419	71.63 1819

⚠ Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-VENTILE FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W372 – AGS-Absperrschieber mit nicht steigender Spindel

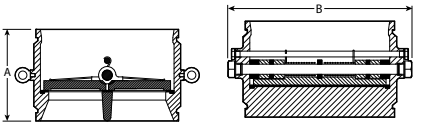


Ventil-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		A Ende bis Ende	B Höhe offen/ geschlossen
14 DN350	14.000 355,6	15.00 381	32.50 826
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	36.00 914

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-VENTILE FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W715 – AGS *Vic-Check* Rückschlagklappe mit Doppelscheibe

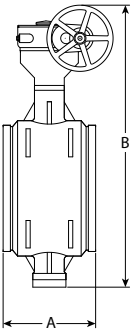


Ventil-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		A Ende bis Ende	B Gesamtbreite
14 DN350	14.000 355,6	10.75 273	15.04 382
16 DN400	16.000 406,4	12.00 305	19.88 505
18 DN450	18.000 457,2	14.25 362	21.54 547
20 DN500	20.000 508,0	14.50 368	24.72 628
24 DN600	24.000 609,6	15.50 394	28.82 732

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-VENTILE FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W719 – AGS-Absperrklappe

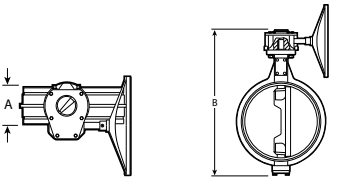


Ventil-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
14 DN350	14.000 355,6	15.98 406	39.29 998
16 DN400	16.000 406,4	15.98 406	38.11 968
18 DN450	18.000 457,2	15.98 406	45.39 1153
20 DN500	20.000 508,0	17.99 457	47.44 1205
24 DN600	24.000 609,6	17.99 457	54.84 1393
30 DN750	30.000 762,0	22.01 559	66.57 1691
36 DN900	36.000 914,4	22.01 559	77.13 1959
42 DN1050	42.000 1066,8	24.02 610	85.55 2173
48 DN1200	48.000 1219,2	25.98 660	94.80 2408
54 DN1350	54.000 1371,6	27.99 711	104.57 2656
60 DN1500	60.000 1524,0	30.00 762	111.65 2836

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-VENTILE FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W761 – AGS Vic-300™ Absperrklappe



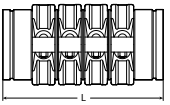
Ventil-nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
14 DN350	14.000 355,6	10.00 254	26.25 667
16 DN400	16.000 406,4	10.50 267	29.00 737
18 DN450	18.000 457,0	11.00 279	32.25 819
20 DN500	20.000 508,0	11.50 292	36.25 921
24 DN600	24.000 609,6	12.00 305	42.50 1080

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-KOMPENSATOR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Typ W155 – AGS-Kompensator

Kompensator-Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurchmesser Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		L - Länge (Bez.) komprimiert	L - Länge (Bez.) expandiert
14 DN350	14.000 355,6	30.00 762	31.75 807
16 DN400	16.000 406,4	30.00 762	31.75 807
18 DN450	18.000 457,2	30.00 762	31.75 807
20 DN500	20.000 508,0	30.00 762	31.75 807
24 DN600	24.000 609,6	30.00 762	31.75 807



Typ W155

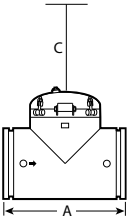
HINWEIS: Wenden Sie sich für zusätzliche Größen oder andere Bewegungsanforderungen bitte an Victaulic.

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W730 – AGS Vic-Strainer

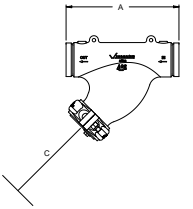
Vic-Strainer Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		A Ende bis Ende	C Platzbedarf für Filterkorb
14 DN350	14.000 355,6	22.00 559	28.00 711
16 DN400	16.000 406,4	24.00 610	30.00 762
18 DN450	18.000 457,0	31.00 787	35.00 889
20 DN500	20.000 508,0	34.50 876	38.00 965
24 DN600	24.000 609,6	40.00 1016	44.00 1118



Serie W730

Serie W732 – AGS Vic-Strainer Y-Typ

Vic-Strainer Nennmaß Zoll/DN	Tatsächlicher Rohraußendurch-messer Zoll/mm	Abmessungen – Zoll/mm	
		A Ende bis Ende	C Platzbedarf für Filterkorb
14 DN350	14.000 355,6	34.00 864	30.00 762
16 DN400	16.000 406,4	37.00 940	32.00 813
18 DN450	18.000 457,2	40.51 1029	35.00 889

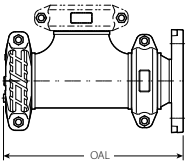


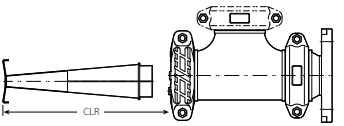
Serie W732

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W731-I – AGS-Ansaugdiffusor (nur Europa)



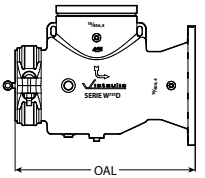


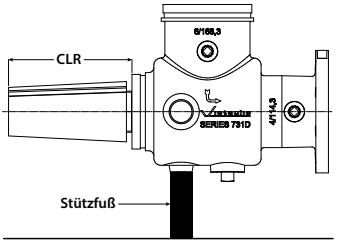
Ansaugdiffusor-Nennmaß Zoll/DN			Abmessungen – Zoll/mm	
Einlass	**x**	**Auslass**	**OAL Gesamtlänge**	**CLR Platzbedarf für Filterkorb**
14 DN350	x	10 DN250	29.00 737	28.00 711
		12 DN300	37.50 953	35.00 889
		14 DN350	40.56 1030	39.00 991
16 DN400	x	12 DN300	37.50 953	35.00 889
		14 DN350	40.56 1030	39.00 991
18 DN450	x	16 DN400	44.50 1130	43.00 1092
24 DN600	x	20 DN500	54.25 1378	55.00 1397

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W731-D – AGS-Ansaugdiffusor mit Flansch ANSI-Klasse 150



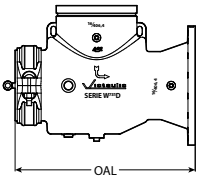


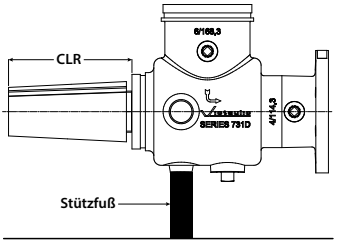
Ansaugdiffusor-Nennmaß Zoll/DN			Abmessungen – Zoll/mm	
Einlass	x	Auslass	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
14 DN350	×	10 DN250	29.00 737	22.00 559
		12 DN300	29.00 737	22.00 559
		14 DN350	29.00 737	22.00 559
16 DN400	×	12 DN300	36.00 914	25.00 635
		14 DN350	36.00 914	25.00 635
		16 DN400	36.00 914	25.00 635
18 DN450	×	14 DN350	39.00 991	28.00 711
		16 DN400	39.00 991	28.00 711
		18 DN450	39.00 991	28.00 711
20 DN500	×	16 DN400	43.00 1092	30.00 762
		18 DN450	43.00 1092	30.00 762
		20 DN500	43.00 1092	30.00 762
24 DN600	×	18 DN450	47.00 1194	34.00 864
		20 DN500	47.00 1194	34.00 864
		24 DN600	47.00 1194	34.00 864

⚠ Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W731-D – AGS-Ansaugdiffusor mit Flansch PN10/PN16



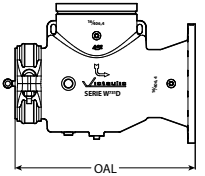


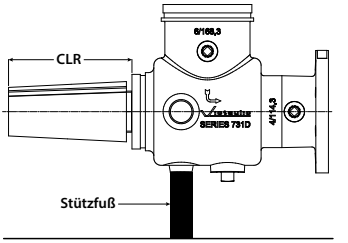
Ansaugdiffusor-Nennmaß DN/Zoll			Abmessungen – mm/Zoll	
Einlass	x	Auslass	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
DN350 14	×	DN250 10	737 29.00	559 22.00
		DN300 12	737 29.00	559 22.00
		DN350 14	737 29.00	559 22.00
DN400 16	×	DN300 12	914 36.00	635 25.00
		DN350 14	914 36.00	635 25.00
		DN400 16	914 36.00	635 25.00
DN450 18	×	DN350 14	991 39.00	711 28.00
		DN400 16	991 39.00	711 28.00
		DN450 18	991 39.00	711 28.00
DN500 20	×	DN400 16	1092 43.00	762 30.00
		DN450 18	1092 43.00	762 30.00
		DN500 20	1092 43.00	762 30.00
DN600 24	x	DN450 18	1194 47.00	864 34.00
		DN500 20	1194 47.00	864 34.00
		DN600 24	1194 47.00	864 34.00

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W731-D – AGS-Ansaugdiffusor mit GB-Flansch



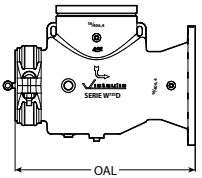


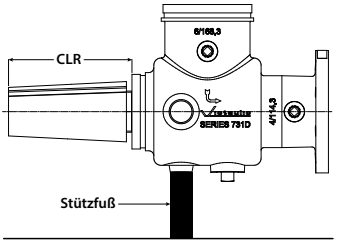
Ansaugdiffusor-Nennmaß DN/Zoll			Abmessungen – mm/Zoll	
Einlass	x	Auslass	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
DN350 14	×	DN250 10	737 29.00	559 22.00
		DN300 12	737 29.00	559 22.00
		DN350 14	737 29.00	559 22.00
DN400 16	×	DN300 12	914 36.00	635 25.00
		DN350 14	914 36.00	635 25.00
		DN400 16	914 36.00	635 25.00
DN450 18	×	DN350 14	991 39.00	711 28.00
		DN400 16	991 39.00	711 28.00
		DN450 18	991 39.00	711 28.00
DN500 20	×	DN400 16	1092 43.00	762 30.00
		DN450 18	1092 43.00	762 30.00
		DN500 20	1092 43.00	762 30.00
DN600 24	×	DN450 18	1194 47.00	864 34.00
		DN500 20	1194 47.00	864 34.00
		DN600 24	1194 47.00	864 34.00

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W731-D – AGS-Ansaugdiffusor mit JIS-Flansch



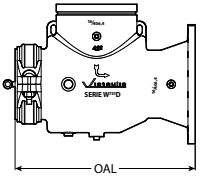


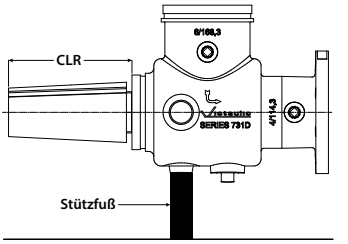
JIS-Ansaugdiffusor-Nennmaß mm/Zoll			Abmessungen – mm/Zoll	
Einlass	x	Auslass	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
350A 14	×	250A 10	737 29.00	559 22.00
		300A 12	737 29.00	559 22.00
		350A 14	737 29.00	559 22.00
400A 16	×	300A 12	914 36.00	635 25.00
		350A 14	914 36.00	635 25.00
		400A 16	914 36.00	635 25.00
450A 18	×	350A 14	991 39.00	711 28.00
		400A 16	991 39.00	711 28.00
		450A 18	991 39.00	711 28.00
500A 20	×	400A 16	1092 43.00	762 30.00
		450A 18	1092 43.00	762 30.00
		500A 20	1092 43.00	762 30.00
600A 24	×	450A 18	1194 47.00	864 34.00
		500A 20	1194 47.00	864 34.00
		600A 24	1194 47.00	864 34.00

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

AGS-ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT AGS-GENUTETEN ENDEN

Serie W731-D – AGS-Ansaugdiffusor mit Flansch nach AS-Tabelle „E“





Ansaugdiffusor-Nennmaß DN/Zoll			Abmessungen – mm/Zoll	
Einlass	x	Auslass	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
DN350 14	×	DN250 10	737 29.00	559 22.00
		DN300 12	737 29.00	559 22.00
		DN350 14	737 29.00	559 22.00
DN400 16	×	DN300 12	914 36.00	635 25.00
		DN350 14	914 36.00	635 25.00
		DN400 16	914 36.00	635 25.00
DN450 18	×	DN350 14	991 39.00	711 28.00
		DN400 16	991 39.00	711 28.00
		DN450 18	991 39.00	711 28.00
DN500 20	×	DN400 16	1092 43.00	762 30.00
		DN450 18	1092 43.00	762 30.00
		DN500 20	1092 43.00	711 30.00
DN600 24	x	DN450 18	1194 47.00	864 34.00
		DN500 20	1194 47.00	864 34.00
		DN600 24	1194 47.00	864 34.00

Die aktuellsten Angaben zu Abmessungen finden Sie immer im aktuellen Victaulic Produktdatenblatt, das von victaulic.com heruntergeladen werden kann.

US-/weltweiter Unternehmenssitz

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

EMEAI

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgien

Asien-Pazifik

Unit 808, Building B
Hongwell International Plaza
No.1602 West Zhongshan Road
Shanghai, China 200235

victauliclocations.com

I-W100-GER 7490 REV D 09/2022 Z00W100PHB

Victaulic und alle anderen Victaulic Marken sind Marken oder eingetragene Marken der Firma Victaulic und/oder ihrer verbundenen Unternehmen in den USA und/oder anderen Ländern. Alle anderen hierin aufgelisteten Marken sind Eigentum deren jeweiliger Markeninhaber in den USA und/oder anderen Ländern. Die Begriffe „patentiert“ oder „zum Patent angemeldet“ beziehen sich auf Design- oder Gebrauchsmuster oder Patentanmeldungen für Artikel und/oder Methoden der Verwendung in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern.

© 2022 VICTAULIC COMPANY. ALLE RECHTE VORBEHALTEN.