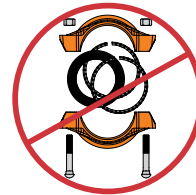


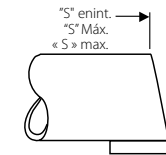
Malli 905 liitin sileäpäiselle HDPE-putkelle



1a. ÄLÄ PURA LIITINTÄ: Mallin 905 liittimet on suunniteltu niin, ettei asentajan tarvitse irrottaa pultteja ja muttereita asennusta varten. Suunnittelun ansiosta asentaja voi työntää sileäpäiset HDPE-putkien päät suoraan liittimeen.

1b. Poista liittimestä kaikki pakkausmateriaalit (pahviholkit, nippusiteet jne.). **HUOMAA:** pahviholkkia voidaan käyttää apuna vaiheessa 3 putkien päiden merkitsemisessä.

1c. Tarkista, että tiiviste soveltuu aiottuun käyttötarkoitukseen. Värikoodi ilmaisee tiivisteiden luokan. Lue lisätietoja värikoodeista Victaulic-julkaisusta 05.01, joka on ladattavissa osoitteesta victaulic.com.



10 – 14 tuumaa / 250 – 355 mm. Poista kaikki öljy, rasva, lika ja atkaisujätteet.

2a. PUTKEN PÄÄN VALMISTELU: Katkaise HDPE-putkien päät kohtisuoraan ("S"-mitta kuvassa) ¼ tuuman / 6,4 mm etäisyydellä putkikoossa 10 – 14 tuumaa / 250 – 355 mm.

2b. Varmista, että putkien päät ovat puhtaat, vahingoittumattomat ja naarmuttomat 4 tuuman / 102 mm:n alueelta päistä mitattuna putkikoossa

50 – 355 mm. Poista kaikki öljy, rasva, lika ja

⚠ HUOMIO

- Kohtisuoraan katkaistua putkea käytetään liittoksen erotuksen estämiseksi. Jos putkea ei ole katkaistu kohtisuoraan, katkaise sen pää kohtisuoraan. Näiden ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa liittoksen vuotamiseen sekä aineellisiin vaurioihin.

Malli 905 liitin sileäpäiselle HDPE-putkelle



3. TEE PUTKEEN MERKINTÄ: Piirrä viivoitinta, mittanauhaa tai pahviholkkia ja maalitikkua apuna käyttämällä kummankin HDPE-putken pään ympärille viiva koko kehälle seuraavasti:

- 3¾ tuumaa / 86 mm putkikoossa 10 – 12 tuumaa ja 250 – 315 mm
- 4 tuumaa / 102 mm putkikoossa 14 tuumaa ja 355 mm



Tätä merkkiä käytetään apuna tarkistettaessa, että HDPE-putki on työnnetty kunnolla liittimeen. Jos viivaa ei pystytä piirtämään koko kehälle, tee kummankin HDPE-putken pään ympärille ainakin neljä merkkiä tasavälein.



4. VOITELE PUTKEN PÄÄ: Levitä ohut kerros voiteluainetta putken päähän putken päästä vaiheessa 3 tehtyyn maalimerkkiin.

Voitele putken kumpikin pää taulukossa ”Tiivisteiden voiteluaineen yhteensopivuus” annettujen tietojen mukaisesti. Selvitä voiteluaineen soveltuvuus aina putken valmistajalta.

! HUOMIO

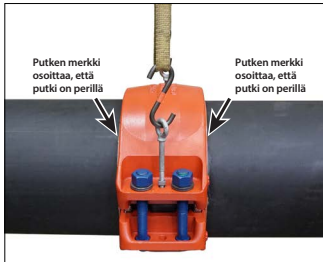
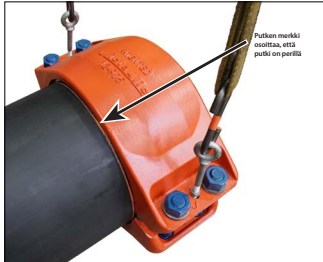
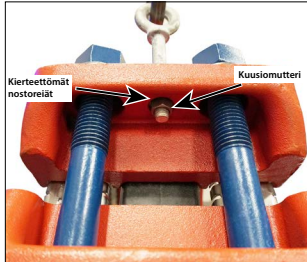
- Käytä soveltuvaa voiteluainetta, jotta tiiviste ei litisty tai repeydy asennuksen aikana.
- Koska HDPE-putkissa esiintyy eroja, selvitä aina putken valmistajalta voiteluaineen soveltuvuus.

Näiden ohjeiden noudattamatta jättäminen mitätöi Victaulicin takuun ja voi johtaa liitoksen vuotamiseen sekä aineellisiin vaurioihin.

Tiivisteiden voiteluaineen yhteensopivuus

Tiiviste	Voiteluaine	
	Maissiöljy, soijaöljy, hiilivetypohjaiset öljyt tai öljypohjaiset rasvat	
Yhteensopivuus luokan "E" EPDM-tiivisteiden kanssa	Hyvä	Ei suositella
Yhteensopivuus luokan "EF" EPDM-tiivisteiden kanssa	Hyvä	Ei suositella
Yhteensopivuus luokan "O" fluor elastomeeri-tiivisteiden kanssa	Hyvä	Hyvä
Yhteensopivuus luokan "T" nitriliitiivisteiden kanssa	Hyvä	Hyvä

Malli 905 liitin sileäpäiselle HDPE-putkelle



5. LIITTIMEN ASENNUS: Käytä suojakäsineitä liittimen kehyksiä käsitellessäsi. Pidikkeen hampaat ovat terävät ja voivat aiheuttaa loukkaantumisen. Liitin voidaan nostaa käsin (painon salliessa) tai sopivan kokoisien ja kantokykyisten "S"-koukkujen / silmukkapulttien avulla. Asenna koukut tai silmukkapulttien kierteitettyt päät liittimen pulttiliitospinnassa olevien nostoreikien läpi. Kiinnitä silmukkapultit täysin kierteitettyjen kuusiomutterien avulla, katso kuva vasemmalla.

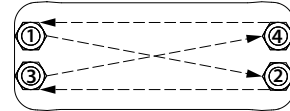
Nosta liittimen kokoonpano ylemmästä kotelosta. Kokoa liitin työntämällä merkitty HDPE-putken pää liittimen kumpaankin aukkoon. HDPE-putkien päät on työnnettävä liittimeen niin pitkälle, että (1) pää koskettaa tiivisteeseen keskiosaa **JA** (2) HDPE-putken päässä oleva merkki osoittaa, että putki on perillä liittimessä, kuten kuvassa vasemmalla.

HUOMAA: liittimen kehyksen reunan ja putken pään ympäri piirretyn merkin välinen etäisyys ei saa mistään kohtaa olla suurempi kuin 1/4 tuumaa / 6,4 mm.

VAROITUS

- Älä koskaan jätä mallin 905 liittintä osittain kootuksi. Osittain koottu mallin 905 liitin aiheuttaa putoamis- ja särkymisvaaran testauksen aikana.
- Älä pidä käsiä HDPE-putkien päiden tai liittimen aukkojen kohdalla, kun työnnetät putkien päitä liittimeen.

Näiden ohjeiden laiminlyönti voi aiheuttaa loukkaantumisen ja/tai aineellista vahinkoa.



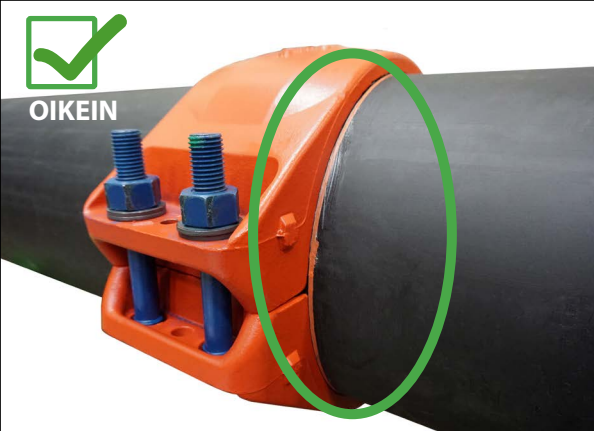
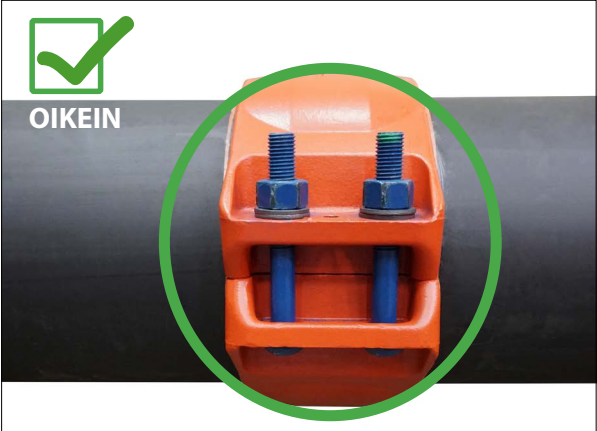
6. KIRISTÄ MUTTERIT: Kiristä mutterit tasaisesti ristikkäin (katso kuva) liitospintojen metalli-metalli-kosketukseen saakka. Varmista, että jokaisen pultin oikea kaula asettuu oikein pultinreikään.

HUOMAA: Mutterit on kiristettävä tasaisesti, jotta tiiviste ei litisty. Liitospintojen kiristämiseen metalli-metalli-kosketukseen voidaan käyttää iskuväännintä tai pitkällä hylsillä varustettua hylsyavainta.

Malli 905 liitin sileäpäiselle HDPE-putkelle

Hyödyllistä tietoa mallista 905

Putken nimelliskoko tuumaa tai mm	Liittimen paino lbs/kg	Suosittelava kierteitetyn silmmukan tai "S"-koukun koko tuumaa/mm	Kierteettömän nostoreiän koko tuumaa/mm	Liittimen mutterin koko tuumaa/mm	Pitkän hylsyn koko tuumaa/mm
250 mm	68.1 30,9	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄16 36
10 tuumaa	73.5 33,3	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄16 36
280 mm	78.0 35,4	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄16 36
315 mm	83.9 38,1	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄16 36
12 tuumaa	86.5 39,2	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄16 36
14 tuumaa	112.6 51,1	3⁄8 M10	1⁄2 M12	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46
355 mm	112.6 51,1	3⁄8 M10	1⁄2 M12	1 1⁄8 M27	1 13⁄16 46



7. TARKASTA PULTTILIITOKSET: ennen kuin järjestelmä paineistetaan, tarkasta, että kaikkien liitoskohtien pulttiliitokset on koottu oikein.