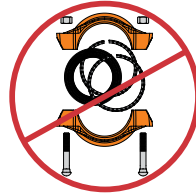


AVVERTENZA

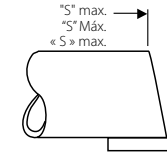
- Leggere con attenzione tutte le istruzioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.
- Indossare dei guanti protettivi quando si maneggia il giunto. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza di queste istruzioni può essere causa di morte o lesioni gravi alle persone e/o di danni materiali.



1b. Rimuovere tutto l'imballaggio (manicotti in cartone, fascette ecc.) dal giunto.

1c. Controllare la guarnizione per assicurarsi che sia adatta per l'utenza in questione. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Per informazioni sui codici colore, consultare la pubblicazione 05.01 Victaulic che può essere scaricata dal sito victaulic.com.



2b. Verificare che le estremità del tubo siano pulite e prive di danni o graffi per una lunghezza di 102 mm / 4" dalle estremità, per 250 – 355 mm/10 – 14".

ATTENZIONE

- La mancata osservanza delle presenti istruzioni può provocare perdite dai giunti, causando danni materiali.**

Giunto tipo 905 per tubi in PEAD a estremità liscia



- 3. CONTRASSEGNARE IL TUBO:**
Utilizzando un righello, un metro a nastro o la fascia di cartone e uno stick di vernice, segnare ciascuna estremità del tubo in PEAD su tutta la circonferenza:
- 86 mm / 3 3/8" per dimensioni dei tubi da 10 – 12" e 250 – 315 mm
 - 102 mm / 4" per dimensioni dei tubi da 14" e 355 mm



Questo segno verrà utilizzato nelle ispezioni visive per assicurarsi che il tubo in PEAD sia inserito correttamente nel giunto. Se non può essere praticato un segno su tutta la circonferenza, segnare almeno quattro punti equidistanti sulla circonferenza di ciascuna estremità dei tubi in PEAD.



- 4. LUBRIFICARE L'ESTREMITÀ DEL TUBO:**
Applicare un sottile strato di lubrificante all'estremità del tubo, dall'estremità fino al segno di vernice praticato al punto 3.
- Lubrificare ciascuna estremità dei tubi secondo la tabella "Compatibilità lubrificanti per le guarnizioni". Consultare sempre il produttore dei tubi per controllare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti.

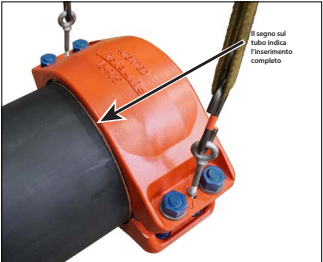
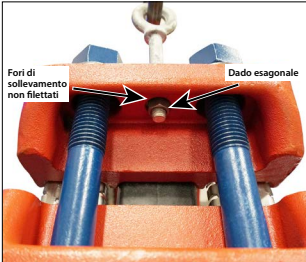
! ATTENZIONE

- Utilizzare un lubrificante compatibile per impedire schiacciamenti/ lacerazioni della guarnizione durante l'installazione.
 - Date le possibili variazioni nei tubi in PEAD, consultare sempre il produttore dei tubi per verificare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti.
- La mancata osservanza di queste istruzioni rende nulla la garanzia Victaulic e può causare perdite dalle giunzioni e conseguenti danni materiali.

Lubrificanti compatibili con le guarnizioni

Guarnizione	Lubrificante	
	Lubrificante Victaulic, soluzioni a base di sapone, glicerina, olio di silicone o agente di distacco siliconico	Olio di granoturco, olio di soia, oli a base di idrocarburi o grassi a base di petrolio
Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "E"	Corretto	Sconsigliato
Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "EF"	Corretto	Sconsigliato
Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "O"	Corretto	Corretto
Compatibilità con guarnizioni in nitrile di grado "T"	Corretto	Corretto

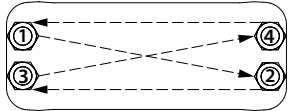
Giunto tipo 905 per tubi in PEAD a estremità liscia



5. INSTALLARE IL GIUNTO: Indossare dei guanti protettivi quando si lavora sulle sedi dei giunti. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni. Il giunto può essere sollevato a mano (se il peso lo permette) o con ganci/occhielli a S (non in dotazione) di dimensione e portata appropriate. Inserire i ganci o le estremità filettate negli occhielli attraverso i fori di sollevamento nelle battute dei bulloni del giunto. Fissare gli occhielli con dadi esagonali filettati come mostrato a sinistra.

Sollevare l'assemblaggio del giunto tenendolo per il guscio superiore. Montare il giunto inserendo in ciascuna apertura del giunto l'estremità del tubo in PEAD contrassegnato. Le estremità dei tubi in PEAD devono essere inserite nel giunto (1) fino al portarle a contatto con il gambo centrale della guarnizione **E** (2) fino a quando il segno alle estremità dei tubi in PEAD indichi che vi è stato l'inserimento completo nel giunto, come mostrato a sinistra.

NOTA: La distanza dal bordo dei gusci del giunto ai segni di inserimento del tubo non deve superare i 6,4 mm / ¼" in ciascun punto intorno alla circonferenza delle estremità dei tubi.



6. SERRARE I DADI: Serrare i dadi in modo uniforme, secondo uno schema alternato, fino a portarli in battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle battute dei bulloni, come mostrato in figura. Assicurarsi che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

NOTA: Per prevenire lo schiacciamento della guarnizione, è importante che il serraggio sia uniforme. Per realizzare il contatto metallo contro metallo, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo lunga.

AVVERTENZA

- Non lasciare mai un giunto di tipo 905 parzialmente montato. Un giunto di tipo 905 parzialmente montato comporta un rischio di caduta o scoppio durante il collaudo.
- Tenere lontane le mani dalle estremità del tubo in PEAD e dalle aperture del giunto al momento dell'inserimento delle estremità del tubo nel giunto.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni alle persone e/o danni materiali.

Giunto tipo 905 per tubi in PEAD a estremità liscia

Informazioni utili per tipo 905

Diametro nominale del tubo pollici o mm	Peso giunto lbs/kg	Dimensione raccomandata filettatura occhio o gancio a "S" pollici/unità metriche	Dimensione foro di sollevamento non filettato pollici/unità metriche	Dimensione dado giunto pollici/unità metriche	Dimensione chiave a tubo lunga pollici/mm
250 mm	68.1 30,9	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄6 36
10"	73.5 33,3	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄6 36
280 mm	78.0 35,4	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄6 36
315 mm	83.9 38,1	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄6 36
12"	86.5 39,2	3⁄8 M10	1⁄2 M12	7⁄8 M22	1 1⁄6 36
14"	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. ISPEZIONARE LE BATTUTE DEI BULLONI: Prima di pressurizzare il sistema, ispezionare visivamente le battute dei bulloni su ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.