

Style 905 Coupling with Flush-Seal™ Gasket for Plain-End, High-Density Polyethylene (HDPE) Pipe
Acople Estilo 905 con empaquetadura Flush-Seal™ Gasket para tuberías de polietileno de alta densidad (HDPE) de extremo plano
Accouplement type 905 avec joint Flush-Seal™ Gasket pour tuyaux de polyéthylène haute densité (PEHD) à extrémité sans rainure

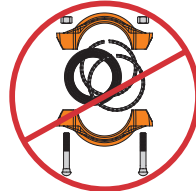


- Read and understand all instructions before attempting to install, remove, adjust, or maintain any Victaulic piping products.
Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic para tuberías.
Lire et assimiler les directives avant de faire toute installation ou dépose, ou tout réglage ou entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Depressurize and drain the piping system before attempting to install, remove, adjust, or maintain any Victaulic piping products.
Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquiera de los productos para tuberías de Victaulic.
Dépressuriser le système de tuyauterie et vidanger celui-ci avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à l'entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- Wear gloves while handling coupling. Retainer teeth are sharp and may cause injury.
Use guantes al manipular el acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causar lesiones.
Porter des gants lors de la manipulation de l'accouplement. Ses dents de retenue sont acérées et pourraient causer des blessures.
- Wear safety glasses, hardhat, and foot protection.
Use gafas, casco y calzado de seguridad.
Porter des lunettes, un casque et des chaussures de sécurité.

Failure to follow these instructions may result in death or serious personal injury and/or property damage.

Si no sigue estas instrucciones hay riesgo de accidentes fatales o lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.

Le non-respect des présentes directives peut conduire à des dégâts matériels ou des blessures graves, voire mortelles.



1a. DO NOT DISASSEMBLE THE COUPLING:

Style 905 Couplings are designed so that the installer does not need to remove the bolts and nuts for installation. This design facilitates installation by allowing the installer to directly insert HDPE pipe ends into the coupling.

1a. NO DESARME EL ACOPLE: Los acoples Estilo 905 están diseñados de modo que el instalador puede insertar las tuercas para su instalación. Este diseño facilita al instalador inserte directamente los extremos de HDPE.

1a. NE PAS DÉSASSEMBLER L'ACCOUPLEMENT : Les accouplements de type 905 sont conçus de manière à ce que l'installateur n'ait pas à retirer les boulons et écrous pour l'installation. Cette conception facilite l'installation en permettant à l'installateur d'insérer directement les extrémités de tuyaux PEHD dans l'accouplement.

1b. Remove all packaging (cardboard sleeves, zip ties, etc.) from the coupling.
NOTE: The cardboard sleeve can be used as a guide for marking the pipe ends in step 4.

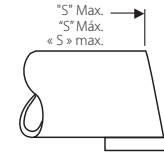
1b. Retire todo el embalaje (mangas de cartón, amarras plásticas, etc.) del acople. **NOTA:** Esta manga de cartón se puede utilizar como guía para marcar los extremos de tubería en el paso 4.

1b. Retirer tout le matériel d'emballage de l'accouplement (manchons de carton, attaches, etc.). **REMARQUE :** Le manchon de carton peut servir de gabarit de marquage des extrémités de tuyaux à l'étape 4.

1c. Check the gasket to ensure that it is suitable for the intended service. The color code identifies the gasket grade. For the color code reference, refer to Victaulic publication 05.01, which can be downloaded at victaulic.com.

1c. Revise la empaquetadura para verificar si es apta para el servicio que prestará. El código de colores identifica la clase de empaquetadura. Para ver la referencia de códigos de colores, consulte la publicación 05.01 de Victaulic, que puede descargar desde victaulic.com.

1c. Confirmer que le joint d'étanchéité convient à l'usage prévu. La classe du joint d'étanchéité est définie par un code de couleur. Pour le code de couleurs, se reporter à la publication 05.01 de Victaulic qui peut être téléchargée sur le site victaulic.com.



2a. PIPE END PREPARATION: Square-cut the HDPE pipe ends ("S" dimension shown) within 1/8 inch/3 mm for 2–4-inch/63–110 mm sizes and 1/4 inch/6.4 mm for 6-inch/125-mm and larger sizes.

2a. PREPARACIÓN DE EXTREMOS DE TUBERÍA:
Haga un corte a 90° en los extremos de tuberías de HDPE (dimensión “S” en la ilustración)

a 1/8 pulg./3 mm para tamaños de 2–4 pulg./63–110 mm y 1/4 pulg./6.4 mm para tamaños de 6 pulg./125 mm y mayores.

2a. PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUYAUX : Couper d'équerre les extrémités du tuyau PEHD (dimension « S » montrée) à moins de 1/8 po/3 mm pour les diamètres de 2 à 4 po/63 à 110 mm et à moins de 1/4 po/6,4 mm pour les diamètres de 6 po/125 mm et plus.

2b. Ensure that the pipe ends are clean and free from damage and scratches within 2½ inches/64 mm from the ends. All oil, grease, dirt, and cutting particles must be removed.

2b. Asegúrese de que los extremos de tubería estén limpios, sin daños ni arañazos en un área de 2 ½ pulg./64 mm de sus extremos. Se debe eliminar el aceite, la grasa, la suciedad y las virutas de corte.

2b. S'assurer que les extrémités des tuyaux sont propres et ne sont ni endommagées ni rayées sur une distance de 2 ½ po/64 mm. Il ne doit pas rester d'huile, de graisse, de saleté et de particules de coupe sur le tuyau.



⚠ CAUTION | PRECAUCIÓN | ATTENTION

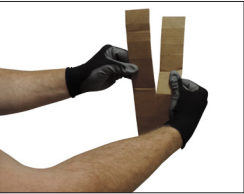
- Square-cut pipe shall be used to prevent joint separation. If pipe is not square, re-cut the end to square.
- La tubería con corte a 90° se utilizará para evitar la separación de la junta. Si la tubería no tiene corte recto, vuelva a realizar un corte a 90° en su extremo.
- Il faudra utiliser un tuyau coupé d'équerre pour empêcher la séparation du joint. Si le tuyau n'est pas coupé d'équerre, le recouper d'équerre.

Failure to follow these instructions may cause joint leakage, resulting in property damage.

Si no sigue estas instrucciones podría causar una filtración en la unión,
con consecuencia de daños materiales.

Le non-respect de ces directives pourrait entraîner une fuite du joint, causant des dommages matériels.

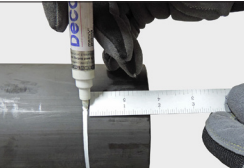
Style 905 Coupling with Flush-Seal™ Gasket for Plain-End, High-Density Polyethylene (HDPE) Pipe
Acople Estilo 905 con empaquetadura Flush-Seal™ Gasket para tuberías de polietileno de alta densidad (HDPE) de extremo plano
Accouplement type 905 avec joint Flush-Seal™ Gasket pour tuyaux de polyéthylène haute densité (PEHD) à extrémité sans rainure



3. SEPARATE CARDBOARD SLEEVE: Pull apart the cardboard sleeve at the pre-cut line, being careful to avoid tearing the edges. After separation, the single-width sleeve may be used to mark the pipe, as shown in step 4.

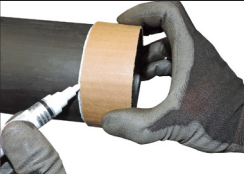
3. MANGA DE CARTÓN: Corte la manga de cartón en la línea precificada, cuidando de no romper los bordes. Después de separarla, la manga se podría utilizar para marcar la tubería, como se muestra en el paso 4.

3. MANCHON DE CARTON SÉPARÉ : Séparer le manchon de carton sur la ligne perforée, en prenant soin de ne pas déchirer les rebords. Après la séparation, le manchon de longueur unique pourra servir pour marquer le tuyau, comme montré à l'étape 4.



4. MARK PIPE: Using a ruler, measuring tape, or the cardboard sleeve and a paint stick, place a mark from each HDPE pipe end around the full circumference:

- 1 7⁄8 inches/48 mm for 2–3-inch pipe sizes
- 2 1⁄4 inches/57 mm for 4–8-inch pipe sizes



This mark will be used for visual inspection to ensure that the HDPE pipe is inserted properly in the coupling. If a full circumferential mark cannot be achieved, make at least four marks, equally-spaced around the circumference of each HDPE pipe end.

4. MARQUE LA TUBERÍA: Con una regla, cinta de medir, o la manga de cartón y un marcador de pintura, coloque una marca

en el extremo de cada tubería de HDPE alrededor de su circunferencia:

- 1 7⁄8 de pulg./48 mm para los tamaños de 2–3 pulg.
- 2 1⁄4 de pulg./57 mm para los tamaños de 4–8 pulg.

Esta marca se utilizará para la inspección visual y para verificar que la tubería de HDPE esté insertada adecuadamente en el acople. Si no es posible colocar una marca continua, ponga al menos cuatro marcas a igual distancia en la circunferencia de cada extremo de la tubería de HDPE.

4. MARQUAGE DU TUYAU : À l'aide d'une règle, d'un ruban à mesurer ou du manchon en carton et d'un marqueur, tracer une ligne sur toute la circonférence de chaque extrémité de tuyau PEHD :

- 1 7⁄8 po/48 mm pour tuyaux de 2 à 3 po
- 2 1⁄4 po/57 mm pour tuyaux de 4 à 8 po

Cette marque sera utilisée pour vérifier si le tuyau PEHD est bien inséré dans l'accouplement. S'il est impossible de tracer une marque sur toute la circonférence, tracer au moins quatre marques espacées de manière égale autour de chaque extrémité des tuyaux PEHD.



5. LUBRICATE PIPE END: Apply a thin coat of lubricant to the pipe end, from the end of the pipe to the paint mark made in step 4.

Lubricate each pipe end in accordance with the "Lubricant Compatibility for Gaskets" table. Always consult the pipe manufacturer for lubricant compatibility requirements.

5. LUBRIQUE EL EXTREMO DE TUBERÍA:

Aplique una capa delgada de lubricante a la tubería, desde el extremo hasta la marca pintada en el paso 4.

Lubrique cada extremo de tubería como indica la tabla "Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras". Siempre consulte los requerimientos de compatibilidad del lubricante con el fabricante de la tubería.

5. LUBRIFICATION DES EXTRÉMITÉS DU TUYAU : Enduire l'extrémité du tuyau, jusqu'à la marque tracée à l'étape 4, d'une mince couche de lubrifiant.

Lubrifier chaque extrémité de tuyau conformément au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour joints d'étanchéité ». Pour la compatibilité du lubrifiant, toujours se reporter au fabricant du tuyau.

CAUTION PRECAUCIÓN | ATTENTION

- **A compatible lubricant shall be used to prevent the gasket from pinching/tearing during installation.**
Se deberá usar un lubricante compatible para evitar apretones y roturas de la empaquetadura durante la instalación.
Pour éviter de pincer ou de déchirer le joint d'étanchéité lors de l'installation, l'enduire d'un lubrifiant compatible.
- **Due to variations in HDPE pipe, always consult with the pipe manufacturer for lubricant compatibility requirements.**
Dadas las variaciones de las tuberías de HDPE, siempre consulte los requerimientos de compatibilidad de lubricantes con el fabricante de la tubería.
En raison des variations dans les tuyaux PEHD, toujours consulter le fabricant du tuyau pour les exigences de compatibilité de lubrifiant.

Failure to follow these instructions will void the Victaulic warranty and may cause joint leakage, resulting in property damage.

Si no sigue estas instrucciones la garantía Victaulic quedará nula y podría causar una filtración en la unión, con consecuencia de daños materiales.

Le non-respect de ces directives annule la garantie Victaulic et peut entraîner une fuite du joint, causant des dommages matériels.

Lubricant Compatibility for Gaskets | Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras | Compatibilité des lubrifiants pour joints d'étanchéité

Lubricant Lubricante Lubrifiant		
Gasket Empaquetadura Joint d'étanchéité	Victaulic Lubricant, Soap-Based Solutions, Glycerin, Silicone Oil, or Silicone Release Agent Lubricante Victaulic, soluciones basadas en jabón, glicerina, aceite de silicona o agente de descarga de silicona Lubrifiant Victaulic, solutions à base de savon, glycérine, lubrifiant à la silicone, ou produit de démoulage à la silicone	Corn Oil, Soybean Oil, Hydrocarbon-Based Oils, or Petroleum-Based Greases Aceite de maíz, aceite de soja, aceites a base de hidrocarburos o grasas a base de petróleo Huile de maïs, huile de soja, huile à base d'hydrocarbures ou graisses à base de pétrole
Compatibility with Grade "E" EPDM Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de EPDM Clase "E" Compatibilité avec joints d'étanchéité grade « E » en EPDM	Good Bien Bon	Not Recommended No recomendado Non recommandé
Compatibility with Grade "T" Nitrile Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de nitrilo Clase "T" Compatibilité avec joints d'étanchéité grade « T » en Nitrile	Good Bien Bon	Good Bien Bon

Style 905 Coupling with Flush-Seal™ Gasket for Plain-End, High-Density Polyethylene (HDPE) Pipe
Acople Estilo 905 con empaquetadura Flush-Seal™ Gasket para tuberías de polietileno de alta densidad (HDPE) de extremo plano
Accouplement type 905 avec joint Flush-Seal™ Gasket pour tuyaux de polyéthylène haute densité (PEHD) à extrémité sans rainure



6a. INSTALL COUPLING: Assemble the joint by inserting the marked HDPE pipe ends into each opening of the coupling. The first HDPE pipe end must be inserted through the coupling until the pipe end is visible from both sides of the coupling.

6a. INSTALE EL ACOPLE: Ensamble la unión insertando los extremos de las tuberías de HDPE marcados en cada abertura del acople. El extremo de la primera tubería de HDPE se debe insertar en el acople hasta que sea visible en ambos lados del acople.

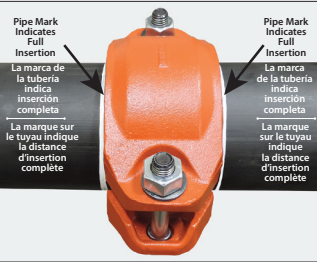
6a. POSE DE L'ACCOUPEMENT : Assembler le joint en insérant les extrémités marquées du tuyau PEHD dans chaque ouverture de l'accouplement. La première extrémité de tuyau PEHD doit être insérée à travers l'accouplement jusqu'à ce qu'elle soit visible de l'autre côté de l'accouplement.



6b. Bring the second HDPE pipe end to meet the first HDPE pipe end, then slide the coupling back until evenly spaced between the pipe insertion marks.

6b. Ponga el extremo de la segunda tubería de HDPE frente al extremo de la primera, luego deslice el acople hacia atrás hasta posicionarlo a igual distancia entre las marcas de inserción de las tuberías.

6b. Appuyer l'extrémité du deuxième tuyau PEHD à raccorder sur la première, puis glisser l'accouplement sur ce second tuyau pour le placer entre les deux marques sur les tuyaux.



6c. The distance from the edge of the coupling housings to the pipe insertion marks must not exceed 3/16 inch/5 mm at any point around the circumference of the pipe ends.

6c. La distancia desde el borde de los segmentos del acople a las marcas de inserción en las tuberías no debe exceder de 3/16 pulg./5 mm en cualquier punto de la circunferencia de los extremos de tubería.

6c. La distance entre l'extrémité des demi-corps de l'accouplement et les marques d'insertion sur le tuyau ne devra pas dépasser 3/16 po/5 mm en tout point sur la circonférence des extrémités de tuyaux.

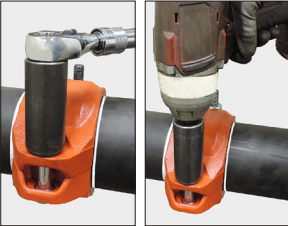
WARNING | ADVERTENCIA | AVERTISSEMENT

- Never leave a Style 905 Coupling partially assembled. A partially assembled Style 905 Coupling poses a drop or burst hazard during testing.
Nunca deje un acople Estilo 905 ensamblado parcialmente. Un acople Estilo 905 ensamblado parcialmente sufre el riesgo de caerse y reventarse durante las pruebas.
Ne jamais laisser un accouplement de type 905 partiellement assemblé. Un accouplement de type 905 partiellement assemblé pose un danger de chute ou d'éclatement durant les essais.
- Keep hands away from HDPE pipe ends and openings of coupling when inserting pipe ends into coupling.
Mantenga las manos alejadas de los extremos de las tuberías de HDPE y de las aberturas del acople al insertar los extremos en el acople.
Lors de l'insertion des extrémités de tuyaux dans le raccord, tenir les mains loin des extrémités d'insertion.

Failure to follow these instructions could result in serious personal injury and/or property damage.

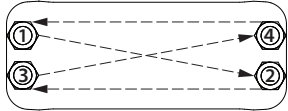
Si no sigue estas instrucciones podría sufrir lesiones personales graves y/o causar daños materiales.

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



7. TIGHTEN NUTS: Tighten the nuts evenly by alternating sides until metal-to-metal contact occurs at the bolt pads. Larger coupling sizes with four bolts shall be tightened in a crossing pattern, as shown. Ensure that the oval neck of each bolt seats properly in the bolt hole.
NOTE: Even tightening is important to prevent gasket pinching. An impact wrench or deep-well socket wrench can be used to obtain metal-to-metal contact.

7. APRIETE LAS TUERCAS: Apriete las tuercas de manera uniforme alternando ambos lados hasta obtener contacto metal con metal en los cierres empennados. Los acoples de mayor tamaño con cuatro pernos se deben apretar siguiendo un patrón en cruz, como se muestra. Asegúrese de que el cuello oval de cada perno se asiente correctamente en el orificio para el perno.
NOTA: Aplicar un torque uniforme es importante para evitar apretones de la empaquetadura. Se puede utilizar una llave de impacto o una llave de dado para obtener contacto metal con metal.

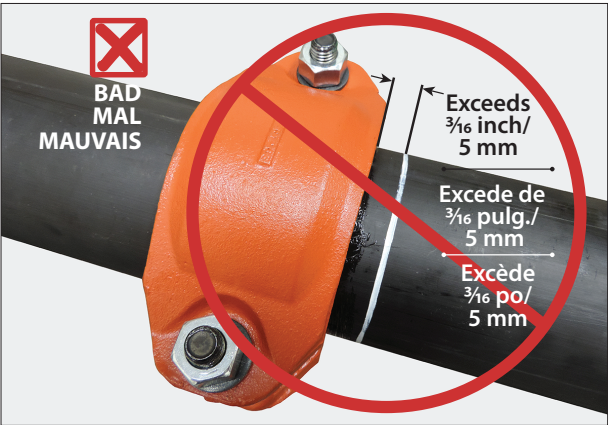
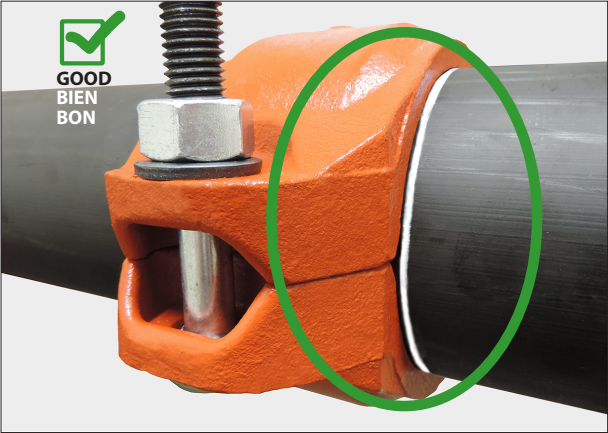
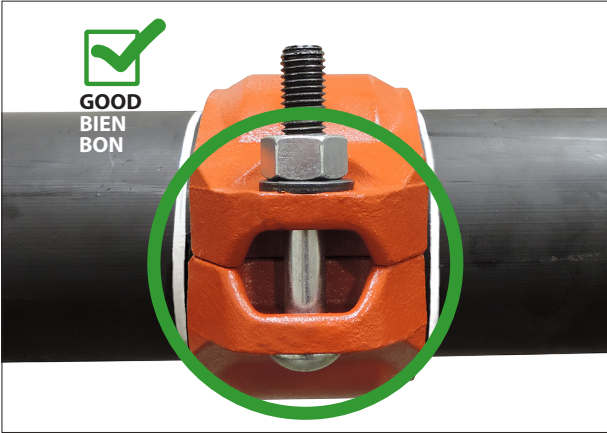


7. SERRAGE DES ÉCROUS : Serrer uniformément les écrous en alternant, jusqu'à ce qu'il y ait contact métal sur métal aux patins à boulons. Les accouplements de plus grand diamètre comprenant quatre boulons devront être serrés de façon croisée comme montré. S'assurer que le cou ovale de chaque boulon est bien inséré dans son trou. **REMARQUE :** Le serrage équilibré et égal est important pour éviter de pincer le joint d'étanchéité. Pour obtenir un contact métal sur métal des patins, une clé à douille profonde ou une clé à chocs peut être utilisée.

Style 905 Coupling with Flush-Seal™ Gasket for Plain-End, High-Density Polyethylene (HDPE) Pipe
Acople Estilo 905 con empaquetadura Flush-Seal™ Gasket para tuberías de polietileno de alta densidad (HDPE) de extremo plano
Accouplement type 905 avec joint Flush-Seal™ Gasket pour tuyaux de polyéthylène haute densité (PEHD) à extrémité sans rainure

Style 905 Helpful Information | Información útil del Estilo 905 |
Renseignements utiles pour accouplements type 905

Nominal Pipe Size inches and mm Tamaño nominal de la tubería pulg. y mm Diamètre nominal de tuyau po et mm	Nut Size inches/Metric Tamaño de la tuerca pulgadas/métrico Diamètre d'écrou po/mm	Deep-Well Socket Size inches/mm Tamaño de la llave de dado largo pulgadas/mm Diamètre de douille profonde pouces/mm
2 inches 2 pulgadas 2 po	½ M12	⅞ 22
3–4 inches 3–4 pulgadas 3–4 po	⅝ M16	1 ⅛ 27
6–8 inches 6–8 pulgadas 6–8 po	¾ M20	1 ¼ 32



- 8. INSPECT BOLT PADS:** Before pressurizing the system, inspect the bolt pads at each joint to ensure that proper assembly is achieved.
- 8. INSPECCIONE LOS CIERRES EMPERNADOS:** Antes de presurizar el sistema, inspeccione los cierres empernados en cada unión para asegurar el montaje correcto.
- 8. INSPECTION DES PATINS À BOULONS :** Avant de pressuriser le système, inspecter l'assemblage des patins à boulons de chaque côté pour confirmer qu'il est adéquat.