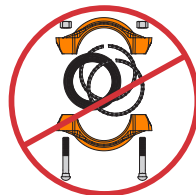


⚠ ADVARSEL

- Les og forstå alle instruksjonene før du prøver å installere, fjerne, justere eller vedlikeholde rørprodukter fra Victaulic.
- Slipp ut trykket og tøm rørsystemet før du prøver å installere, fjerne, justere eller vedlikeholde rørprodukter fra Victaulic.
- Bruk hansker når du håndterer en kobling. Låsetennene er skarpe og kan forårsake skader.
- Bruk vernebriller, hjelm og verneskjorte/-støvler.

Hvis disse instruksjonene ikke overholdes, kan det føre til dødelige eller alvorlige personskader og materielle skader.



1b. Fjern all emballasje (papphylder, festestropper osv.) fra koblingen. **MERK:** Papphylsen kan brukes som føring for markering av rørendene i trinn 3.

"S" maks. →

Når du bruker stålrør, rettskjær stålrørrenden innenfor størrelsene 3/16 tommer/4,8 mm for 10 – 14 tommer/ 250 – 355 mm.

2c. Pass på at den utvendige overflaten på enden av stålkoblingskomponenten, mellom rillen og kanten, er jevn og frie for bulker, utstikk, sveisesømmer og valespor for å sikre at tetningen er helt tett. Alle spor av olje, fett, løs maling, skitt og skjørepartikler må fjernes. **MERKNAD:** Når du bruker stålør, må det lages riller i rørenden i henhold til aktuelle Victaulic-spesifikasjoner.

⚠ FORSIKTIG

- Hvis disse instruksjonene ikke følges, kan det føre til at skjøten lekker og forårsaker skader på eiendom.

Stil 907/W907 overgangskobling for HDPE-til-stål-rør



- 3. MERK RØRET:** For HDPE-siden bruker du en linjal, et målebånd eller papphylsen og en malepinne for å plassere et merke fra enden på HDPE-røret og hele veien rundt:
- 3 3/8 tommer/86 for rørstørrelsene 10 – 12 tommer og 250 – 315 mm
 - Rørstørrelser 4 tommer/102 mm for 14 tommer og 355 mm



Dette merket vil bli brukt for visuell kontroll for å sikre at HDPE-røret settes helt inn i koblingen på riktig måte. Hvis det ikke er mulig å lage et merke som går hele veien rundt, lag minst fire merker jevnt fordelt rundt omkretsen av enden på HDPE-røret.



- 4. SMØR RØRENDENE:** Påfør et tynt lag med smøremiddel på HDPE-rørenden fra enden på røret til fargemerket som ble laget i trinn 3 (som vist i bildet til venstre). Påfør et tynt lag med smøremiddel på enden på stålkoblingskomponenten, fra enden på komponenten til forkanten på rillen (som vist av de grå linjene i tverrsnittsdiagrammet under).
- Bruk et smøremiddel iht. tabellen "Smøremiddelkompatibilitet for pakninger". Rådfør deg alltid med rørprodusenten når det gjelder krav til kompatibilitet for smøremidler.

Smøremiddelkompatibilitet for pakninger

Pakning	Smøremiddel	
	Victaulic smøremiddel, såpebaserte oppløsninger, glycerin, silikonolje, eller silikonbasert slippmiddel.	Maisolje, soyaolje, hydrokarbonbaserte oljer eller petroleumbaserte fettyper
	Kompatibilitet med kvalitet "E" EPDM-pakninger	BraIkke anbefalt
	Kompatibilitet med kvalitet "EF" EPDM-pakninger	BraIkke anbefalt
	Kompatibilitet med kvalitet "O" fluoroelastomerpakninger	BraBra
Kompatibilitet med kvalitet "T" nitrilpakninger	Bra	Bra

! FORSIKTIG

- Et tynt lag med kompatibelt smøremiddel skal brukes for å forhindre at pakningen kommer i klem eller revner under montering.
- På grunn av variasjoner i HDPE-røret må du alltid rådføre deg alltid med rørprodusenten når det gjelder krav til kompatibilitet for smøremidler.

Hvis disse instruksjonene ikke følges, kan det føre til at garantien fra Victaulic blir ugyldig og til lekkasjer fra skjøtene, som forårsaker skader på eiendom.

Stål

HDPE



MERKNAD: Før du begynner å montere skjøten, må du forsikre deg om at hver rørend er rettet inn til den korrekte siden av koblingen som vist i diagrammet over.

Stil 907/W907 overgangskobling for HDPE-til-stål-rør



5a. INSTALLER KOBLINGEN: Bruk hansker når du håndterer koblinghus. Låsetennene er skarpe og kan forårsake skader. Koblingen kan løftes for hånd (hvis vekten tillater det) eller med "S"-kroker/-øyebolter (ikke inkludert) med riktig størrelse og nominell arbeidsbelastning. Sett inn krokene eller de gjengede endene på øyeboltene gjennom løftehullene i koblingens boltplater. Sikre øyeboltene med fullstendig gjengede sekskantmuttere og skiver, som vist over.

Løft koblingsenheten i det øvre huset. Sett sammen skjøten ved å sette inn den merkede HDPE-rørenden i siden på koblingen som er merket "HDPE" og inneholder holderen. Enden på HDPE-røret skal føres inn i koblingen til (1) den kommer i kontakt med pakningens midtskinne, **OG** (2) merket på HDPE-rørenden viser full innføring i koblingen, som vist over.

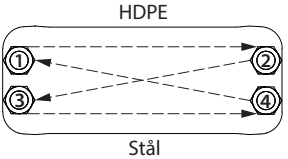
MERKNAD: Avstanden fra kanten på koblingshusene til rørrinnføringsmerkene må ikke overskride ¼ tommer/6,4 mm på et hvilket som helst punkt rundt omkretsen på rørendene.

5b. Sett inn den rillede enden på en stålkoblingskomponent i åpningen på koblingen som er merket "STÅL". Enden på den rillede koblingskomponenten skal føres inn i koblingen til det oppstår kontakt med midtskinnen for pakningen. Det kreves en visuell kontroll for å sikre at koblingsnøkklene er innrettet til rillen i stålkoblingskomponenten.

ADVARSEL

- En stil 907-kobling må aldri være bare delvis montert. En delvis montert kobling i stil 907 kan utgjøre fall- eller sprengfare under testing.
- Hold hendene unna rør-/koblingskomponentender og åpninger på koblinger når du setter rør-/koblingskomponentene inn i koblingen.

Hvis disse instruksjonene ikke følges, kan det føre til avrlige personskader eller skader på eiendom.



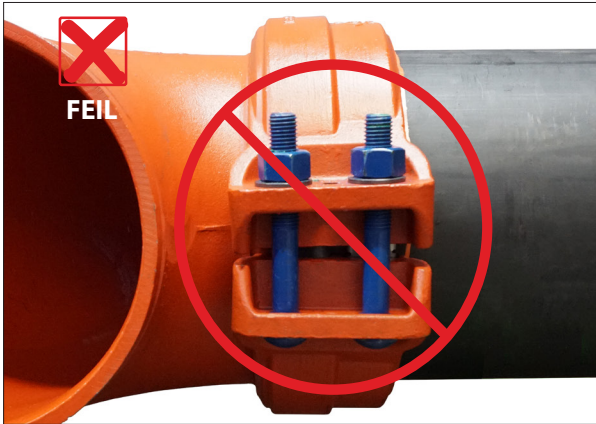
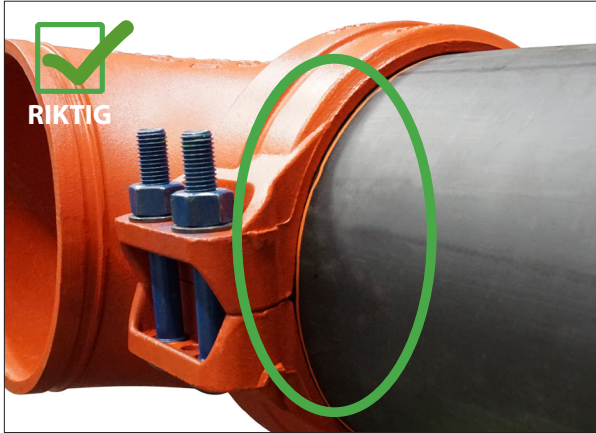
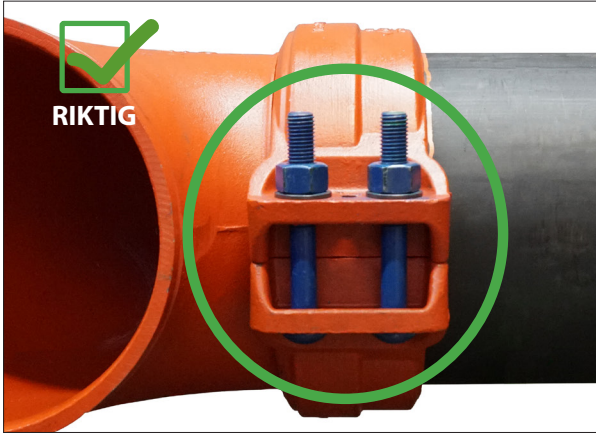
6. STRAM MUTTERNE: Stram mutterne jevnt i kryss, som vist, til du oppnår kontakt metall-mot-metall ved boltplaten. Forsikre deg om at tappene på huset går helt i lås i rillen på stålsiden.

MERK: Hold boltplateåpningene jevne under stramming for å unngå at pakningen kommer i klem. Strammetiden på HDPE-siden kan være lengre enn på stålsiden for å sikre jevn avstand mellom boltplateåpningene. En slagtrekker eller pipenøkkel med dyp brønn kan brukes for å oppnå kontakt metall-mot-metall.

Stil 907/W907 overgangskobling for HDPE-til-stål-rør

Stil 907 nyttig informasjon

Nominell rørdimensjon tommer eller mm	Koblings vekt lbs/kg	Anbefalte øye bolt gjenger eller "S" krokstørrelse tommer/metrisk	Løfte hullstørrelse uten gjenger tommer/ metrisk	Koblings mutterstørrelse tommer/metrisk	Pipenøkk med dyp brønn tommer/ metrisk
250 mm	53.0 24,0	3/8 M10	½ M12	7/8 M22	1 7/16 36
10 tommer	53.0 24,0	3/8 M10	½ M12	7/8 M22	1 7/16 36
280 mm	54.0 24,5	3/8 M10	½ M12	7/8 M22	1 7/16 36
315 mm	61.0 27,7	3/8 M10	½ M12	7/8 M22	1 7/16 36
12 tommer	62.0 28,1	3/8 M10	½ M12	7/8 M22	1 7/16 36
14 tommer	81.0 36,7	3/8 M10	½ M12	1 1/8 M27	1 13/16 46
355 mm	81.0 36,7	3/8 M10	½ M12	1 1/8 M27	1 13/16 46



7. KONTROLLER BOLTPLATENE: Før du trykksetter systemet må du inspisere boltplatene ved hver skjøt for å sikre at de er satt sammen på riktig måte.