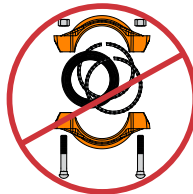


Łącznik przejściowy typu 907/W907 do łączenia rur z HDPE z rurami stalowymi

 OSTRZEŻENIE			
			
			
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów rurowych firmy Victaulic należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje. • Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów rurowych firmy Victaulic należy rozhermetyzować i opróżnić instalację rurową. • Zakładać rękawice ochronne na czas manipulowania łącznikiem. Zęby mocujące są ostre i mogą spowodować obrażenia. • Nosić okulary ochronne, kask i ochronę stóp. <p>Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować śmiercią lub poważnymi obrażeniami ciała i/lub uszkodzami na mieniu.</p>			

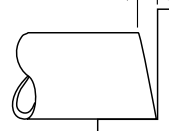


1a. NIE ROZMONTOWYWAĆ ŁĄCZNIKA: Łączniki typu 907 zostały zaprojektowane w taki sposób, aby monter nie musiał wykręcać śrub ani nakrętek podczas montażu. Konstrukcja łącznika ułatwia montaż, ponieważ monter może włożyć końce elementów armatury bezpośrednio do łącznika.

1b. Usunąć całość opakowania (tekturowe tuleje, plastikowe zapinki itp.) z łącznika. **UWAGA:** tulei tej można użyć do zaznaczenia na końcu rury głębokości zakładania, jak w punkcie 3.

1c. Sprawdzić, czy uszczelka jest odpowiednia dla danego czynnika. Kolorowe oznaczenie wskazuje gatunek materiału, z jakiego została wykonana uszczelka. Oznaczenia kolorystyczne przedstawiono w publikacji 05.01 firmy Victaulic, którą można pobrać ze strony victaulic.com.

Maks. wymiar „S”



2a. PRZYGOTOWANIE KOŃCÓW RUR: Przyciąć końce rury z HDPE pod kątem prostym z maksymalnym odchyleniem (wymiar „S” na rysunku) ¼ cala/6,4 mm dla rozmiarów 10 – 14 cali/ 250 – 355 mm.

Końce rur stalowych przyciąć pod kątem prostym z maksymalnym odchyleniem 3/16 cala/4,8 mm dla rozmiarów 10 – 14 cali/ 250 – 355 mm.

2b. Upewnić się, że rury z HDPE są czyste, bez uszkodzeń i bez rys w odległości 4 cali/ 102 mm od końców w przypadku rozmiarów 10–14 cali/250–355 mm. Usunąć resztki oleju, smaru, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.

2c. Zewnętrzna powierzchnia końca stalowego elementu armatury na odcinku od krawędzi do rowka musi być gładka bez żadnych korbów, wgnieceń, spoin spawalniczych i oznaczeń walcowania, aby zapewnić szczelne doleganie uszczelki. Usunąć resztki oleju, smaru, luźnej farby, zabrudzenia i pozostałości po cięciu. **UWAGA:** rury stalowe należy rowkować zgodnie z aktualnymi specyfikacjami Victaulic.

 **UWAGA**

- Aby zapobiec rozłączeniu połączenia, koniec rury musi być przycięty pod kątem prostym. Jeżeli rura nie jest przycięta pod kątem prostym, należy przyciąć jej koniec pod tym kątem.

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieszczelności połączenia i spowodować zniszczenie mienia.

Łącznik przejściowy typu 907/W907 do łączenia rur z HDPE z rurami stalowymi



3. OZNACZYĆ RURĘ: za pomocą linijki, przymiaru taśmowego lub tekturowej tulei i pisaka narysować linię na obwodzie każdego końca rury z HDPE, w następującej odległości od końca rury:

- 3 3/8 cala/86 mm dla rur o rozmiarach 10 – 12 cali i 250 – 315 mm,
- 4 cale/102 mm dla rur o rozmiarach 14 cali i 355 mm.

Linie te posłużą do wzrokowego sprawdzenia, czy rura z HDPE jest prawidłowo wsunięta w łącznik. Jeżeli nie można narysować ciągłej linii na całym obwodzie rury, należy narysować co najmniej cztery znaczniki równomiernie rozłożone na obwodzie końca rury z HDPE.



4. NASMAROWAĆ KOŃCE RUR: Nałożyć cienką warstwę smaru na koniec rury z HDPE, od jej końca do oznaczenia wykonanego w kroku 3 (jak widać na zdjęciu po lewej). Nałożyć cienką warstwę smaru na koniec stalowego elementu armatury, od końca elementu do przedniej krawędzi rowka (w sposób pokazany przerywanymi liniami na schemacie przekroju).

Użyć smaru zgodnie z tabelą „Kompatybilne środki smarujące dla uszczelki”. Zawsze konsultować się z producentem rury co do zgodności stosowanych smarów.

! UWAGA

- Należy stosować odpowiednie środki smarujące, aby zabezpieczyć uszczelki przed ściśnięciem lub rozerwaniem podczas montażu.
- Z powodu istnienia różnych rodzajów rur z HDPE zawsze konsultować się z producentem rur w sprawie kompatybilności smaru.

Niezastosowanie się do tych instrukcji spowoduje utratę ważności gwarancji Victaulic i może być przyczyną wycieków z instalacji prowadzących do zniszczenia mienia.



UWAGA: przed montażem połączenia upewnić się, że koniec każdej rury jest wyrównany z odpowiednią stroną łącznika, jak pokazano na diagramie powyżej.

Kompatybilne środki smarujące dla uszczelki

Uszczelka	Smar	
	Smar Victaulic, roztwory na bazie mydła, gliceryna, olej silikonowy lub środek na bazie silikonu	Olej kukurydziany, olej sojowy, oleje na bazie węglowodorów lub smary ropopochodne
Kompatybilne z uszczelkami klasy „E” z EPDM	Kompatybilne	Niezalecane
Kompatybilne z uszczelkami klasy „EF” z EPDM	Kompatybilne	Niezalecane
Kompatybilne z uszczelkami klasy „O” z fluoroelastomeru	Kompatybilne	Kompatybilne
Kompatybilne z uszczelkami klasy „T” z kauczuku nitylowego	Kompatybilne	Kompatybilne




Łącznik przejściowy typu 907/W907 do łączenia rur z HDPE z rurami stalowymi



5a. ZAMONTOWAĆ ŁĄCZNIK: Zakładać rękawice ochronne na czas manipulowania obudowami łączników. Zęby mocujące są ostre i mogą spowodować obrażenia. Łącznik można podnieść ręcznie (jeżeli pozwoli na to jego waga) lub za pomocą haków „S”/śrub oczkowych (niedostarczone) o odpowiednim rozmiarze i nośności. Wsunąć haki lub gwintowane końce śrub oczkowych w otwory do podnoszenia przewidziane w zaciskach śrubowych łącznika. Zabezpieczyć śruby oczkowe nakrętkami sześciokątnymi z pełnym gwintem i podkładkami, jak pokazano powyżej.

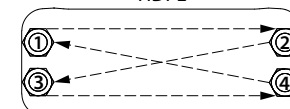
Podnieść zespół łącznika za górną obudowę. Zmontować połączenie, wkładając zaznaczony koniec rury z HDPE w boczny otwór łącznika oznaczony „HDPE” i zawierający ustalacz. Końce rury z HDPE muszą być wsuwane w łącznik, aż (1) zetkną się ze środkowym występem uszczelki **ORAZ** (2) linie narysowane wcześniej na końcach rury z HDPE wskażą pełne wsunięcie w łącznik, jak pokazano powyżej. **UWAGA:** odstęp od krawędzi obudów łącznika do linii narysowanej na obwodzie rury nie powinien przekroczyć 1/4 cala/6,4 mm w żadnym miejscu na obwodzie końców rury.

5b. Wsunąć rowkowany koniec stalowego elementu armatury do otworu łącznika oznaczonego „STEEL”. Koniec rowkowanego elementu armatury należy wsunąć do łącznika, aż zetknie się ze środkowym występem uszczelki. Położenie wypustów łącznika w rowku stalowego elementu armatury należy sprawdzić wzrokowo.

 OSTRZEŻENIE	
	
<ul style="list-style-type: none"> • Nigdy nie pozostawiać łączników typu 907 zmontowanych częściowo. Częściowo zmontowane łączniki typu 907 mogą spaść lub pęknąć podczas testowania instalacji. • Podczas wkładania końców rury/elementów armatury do łącznika zawsze trzymać ręce z dala od końca rury/elementu armatury i otworów łącznika. 	
<p>Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować poważnymi obrażeniami ciała bądź uszkodzaniem mienia.</p>	



HDPE



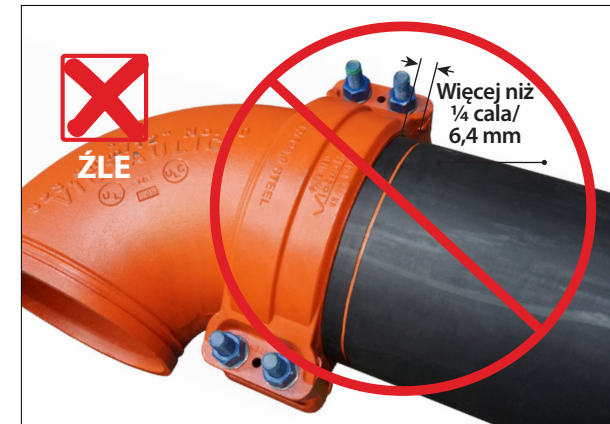
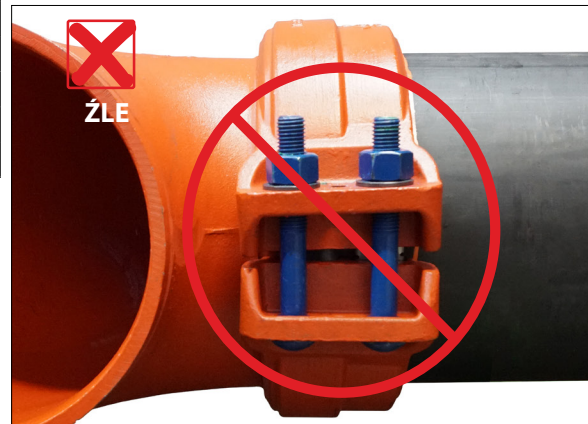
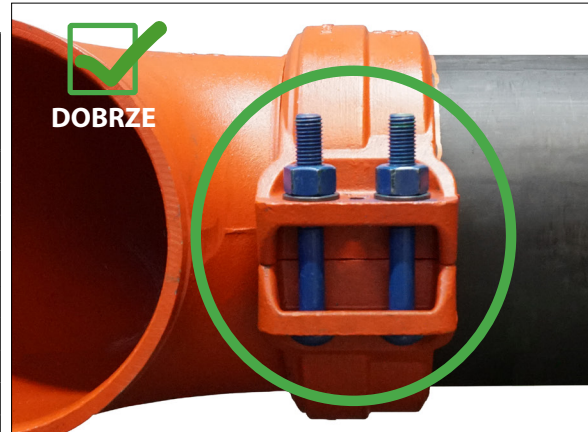
Stal

6. DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI: Nakrętki należy dokręcać równomiernie na krzyż, w przedstawiony sposób, aż do zetknięcia się metalowych powierzchni zacisku śrubowego. Upewnić się, że wypusty obudowy weszły całkowicie w rowek na stalowym końcu. **UWAGA:** podczas dokręcania zachowywać równe odstępy pomiędzy zaciskami śrubowymi, aby nie dopuścić do zgniecenia uszczelki. Aby można było utrzymać równe odstępy pomiędzy zaciskami śrubowymi, czas dokręcania po stronie elementu z HDPE może być dłuższy niż po stronie elementu stalowego. Do dokręcania aż do zetknięcia się metalowych powierzchni użyć klucza udarowego lub standardowego klucza nasadowego z głębokim gniazdem.

Łącznik przejściowy typu 907/W907 do łączenia rur z HDPE z rurami stalowymi

Przydatne informacje dotyczące łączników typu 907

Nominalna średnica rury cale lub mm	Waga łącznika lb/kg	Zalecany gwint śruby oczekowej lub rozmiar haka „S” cale/metryczne	Rozmiar niegwintowanego otworu do podnoszenia cale/metryczne	Rozmiar nakrętki łącznikowej cale/metryczne	Rozmiar klucza z głębokim gniazdem cale/mm
250 mm	53,0 24,0	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 7/16 36
10 cali	53,0 24,0	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 7/16 36
280 mm	54,0 24,5	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 7/16 36
315 mm	61,0 27,7	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 7/16 36
12 cali	62,0 28,1	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 7/16 36
14 cali	81,0 36,7	3/8 M10	1/2 M12	1 1/8 M27	1 13/16 46
355 mm	81,0 36,7	3/8 M10	1/2 M12	1 1/8 M27	1 13/16 46



7. SPRAWDZIĆ ZACISKI ŚRUBOWE: Przed podaniem ciśnienia do instalacji sprawdzić zaciski śrubowe na każdym połączeniu, aby upewnić się, że montaż został wykonany prawidłowo.