Victaulic®

I-P500

PODRĘCZNIK MONTAŻU

Vic-Press™

PRODUKTY SYSTEMU SCHEDULE 10S

- INFORMACJE O PIERŚCIENIU O-RING
- PRZYGOTOWANIE RUR
- MONTAŻ PRODUKTU

⚠ OSTRZEŻENIE

- **Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji i konserwacji produktów firmy Victaulic należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje.**
- **Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów firmy Victaulic należy rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.**
- **Zawsze nosić kask, okulary, obuwie ochronne i ochronniki słuchu.**

Niezastosowanie się do zaleceń i ostrzeżeń może być przyczyną uszkodzenia instalacji i spowodować poważne obrażenia ciała bądź zniszczenie mienia.

Aby otrzymać dodatkową kopię tego podręcznika lub w przypadku pytań dotyczących bezpieczeństwa oraz prawidłowego montażu i działania produktów Victaulic, prosimy skontaktować się z firmą Victaulic.

Najbardziej aktualne informacje na temat produktów firmy Victaulic znajdują się na stronie internetowej www.victaulic.com.

Spis treści

INFORMACJE OGÓLNE

IDENTYFIKACJA ZAGROŻEŃ 2
WPROWADZENIE 3
WAŻNE INFORMACJE 4
Rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S i 10S 4
Dobór uszczelek 5
ZAPOBIEGANIE ZANIECZYSZCZENIU STALI NIERDZEWNEJ 6
Postępowanie i magazynowanie 6
Transport 6
SPECYFIKACJE RUR 7
Rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S 7
Rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 10S 7
MINIMALNA WYMAGANA DŁUGOŚĆ ZŁĄCZKI 8
PODPORY RUROCIĄGU 8
Podpory do rur ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S 9
Podpory do rur ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 10S 9
WYMOGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA OPERATORA NARZĘDZI VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S 10
WARTOŚCI ZNAMIONOWE NARZĘDZIA VICTAULIC VIC-PRESS PFT510 SCHEDULE 10S 11
PRZYBLIŻONE SIŁY ZACISKANIA PRZY W PEŁNI NAŁADOWANYM AKUMULATORZE 11
PRZESTRZEŃ WYMAGANA DO OPERACJI ZACISKANIA — NARZĘDZIE VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S 12

INSTRUKCJE MONTAŻU PRODUKTÓW VIC-PRESS SCHEDULE 10S DO RUR ZE STALI NIERDZEWNEJ SCHEDULE 5S I 10S

WYMOGI MONTAŻOWE 14
PRZYGOTOWANIE RUR 15

OZNACZENIE RUR 16
Znacznik Vic-Press Schedule 10S 16
Linijka lub taśma miernicza 16
Łączniki suwane Vic-Press Schedule 10S 17
WAŻNE INFORMACJE DOT. SMAROWANIA 18
Obchodzenie się z produktem wstępnie nasmarowanym 18
Obchodzenie się z produktem, który nie jest wstępnie nasmarowany 18
MONTAŻ PRODUKTU 18
ZAŚLEPKI KOŃCOWE P540/P560 VIC-PRESS SCHEDULE 10S DO PRZYSZŁEGO ROZSZERZENIA SYSTEMU 20
Wstępny montaż zaślepek końcowych 20
Instrukcje dot. rozszerzenia systemu 21
SPRAWDZANIE INSTALACJI 23

DANE TECHNICZNE PRODUKTÓW

DANE TECHNICZNE PRODUKTÓW 25

PRZYDATNE INFORMACJE

TABELA KONWERSJI ANGIELSKICH I METRYCZNYCH JEDNOSTEK MIARY 41
DZIESIĘTNE ODPOWIEDNIKI UŁAMKÓW ZWYKŁYCH 42
MINUTY PRZELICZONE NA DZIESIĘTNE CZĘŚCI STOPNIA 42
CIŚNIENIE JAKO WYSOKOŚĆ SŁUPA WODY 43
WYSOKOŚĆ SŁUPA WODY JAKO CIŚNIENIE 43
GDZIE SZUKAĆ INSTRUKCJI MONTAŻU PRODUKTÓW DODATKOWYCH 44

Informacje ogólne

IDENTYFIKACJA ZAGROŻEŃ

Poniżej zostały przedstawione definicje różnych rodzajów zagrożeń.

Ten symbol wskazuje na ważne komunikaty dotyczące bezpieczeństwa. Umieszczenie tego symbolu stanowi ostrzeżenie o możliwości doznania obrażeń ciała. Należy uważnie przeczytać i zrozumieć komunikaty występujące obok tego symbolu.

⚠ ZAGROŻENIE

- **Słowo „ZAGROŻENIE" wskazuje na bezpośrednie niebezpieczeństwo, które w bardzo prawdopodobny sposób może prowadzić do śmierci lub doznania poważnych obrażeń ciała w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.**

⚠ OSTRZEŻENIE

- **Słowo „OSTRZEŻENIE" wskazuje na niebezpieczeństwo lub niebezpieczne czynności, które mogą prowadzić do doznania poważnych obrażeń ciała lub śmierci w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.**

⚠ PRZESTROGA

- **Słowo „PRZESTROGA" wskazuje na możliwe niebezpieczeństwo lub niebezpieczne czynności, które mogą prowadzić do doznania obrażeń ciała lub zniszczenia mienia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji i zaleceń.**

UWAGA

- **Słowo „UWAGA" wskazuje na specjalne instrukcje, które są ważne, ale nie wiążą się z niebezpieczeństwem.**

WPROWADZENIE

Ten podręcznik montażu jest podstawowym przewodnikiem dla produktów systemu Vic-Press Schedule 10S firmy Victaulic. Zawiera on informacje na temat właściwego montażu. Oprócz tego podręcznika Victaulic zapewnia następujące podręczniki dla innych produktów i materiałów:

- I-100 – Dla produktów o rozmiarach metrycznych i według systemu IPS ze stali węglowej, nierdzewnej i aluminium
- I-300 – Instrukcja instalacji produktów AWWA
- I-600 – Instrukcja instalacji produktów do połączeń miedzianych
- I-900 – Instrukcja instalacji produktów HDPE

Dodatkowe egzemplarze instrukcji instalacji są dostępne na życzenie w firmie Victaulic lub u dystrybutorów.

Zawsze należy stosować dobre praktyki. Nigdy nie wolno przekraczać określonych ciśnień, temperatur, zewnętrznych i wewnętrznych obciążeń, norm wydajności i tolerancji.

Wiele zastosowań wymaga znajomości specjalnych warunków, obowiązujących przepisów oraz użycia czynników bezpieczeństwa. Przy określaniu wymagań dla zastosowań specjalnych wykwalifikowani inżynierowie powinni zapoznać się z rozdziałem 26 ogólnego katalogu produktów firmy Victaulic (G-100) oraz przewodnikiem 05.01 „Dobór uszczelek".

UWAGA

- **Firma Victaulic prowadzi politykę ciągłego udoskonalania produktów. Firma Victaulic zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji produktu, konstrukcji i standardowego wyposażenia bez powiadomienia i bez żadnych zobowiązań.**
- **FIRMA VICTAULIC NIE JEST ODPOWIEDZIALNA ZA PROJEKT INSTALACJI ANI NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA INSTALACJE NIEPRAWIDŁOWO ZAPROJEKTOWANE.**
- **Niniejszy podręcznik nie może w swoim zamierzeniu zastąpić kompetentnej, fachowej pomocy, która jest niezbędna dla aplikacji każdego produktu.**
- **Informacje przedstawione w tym podręczniku i innych publikacjach firmy Victaulic zastępują wszystkie poprzednio opublikowane informacje.**
- **Rysunki i zdjęcia w niniejszej instrukcji mogą mieć celowo zmienione proporcje w celu zwiększenia czytelności.**
- **W podręczniku montażu zostało wymienionych wiele znaków towarowych, produktów z opatentowanymi rozwiązaniami oraz informacji chronionych prawem autorskim, które stanowią wyłączną własność firmy Victaulic.**
- **DOŁOŻONO WSZELKICH STARAŃ, ABY INFORMACJE ZAWARTE W NINIEJSZYM PODRĘCZNIKU BYŁY DOKŁADNE, JEDNAK FIRMA VICTAULIC, JEJ SPÓŁKI ZALEŻNE I PODMIOTY STOWARZYSZONE NIE UDZIELAJĄ ŻADNYCH GWARANCJI WYRAŹNYCH BĄDŹ DOROZUMIANYCH W ODNIESIENIU DO INFORMACJI ZAWARTYCH LUB WYMIENIONYCH W NINIEJSZYM PODRĘCZNIKU. KAŻDY, KTO WYKORZYSTUJE INFORMACJE ZAWARTE W NINIEJSZYM PODRĘCZNIKU, ROBI TO NA WŁASNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ I RYZYKO ORAZ PONOSI PEŁNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ ZA REZULTATY WYKORZYSTANIA TYCH INFORMACJI.**

WAŻNE INFORMACJE

Rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S i 10S

Produkty systemu Vic-Press Schedule 10S są przeznaczone do łączenia rur ze stali nierdzewnej Schedule 5S i 10S wg normy ASTM A-312 (gatunek 304/304L lub 316/316L) o średnicy ½"/21,3 mm, ¾"/26,9 mm, 1"/33,7 mm, 1 ½"/48,3 mm oraz 2"/60,3 mm.

Dla produktów systemu Vic-Press Schedule 10S stosowanych z rurami ze stali nierdzewnej Schedule 10S maksymalne znamionowe ciśnienie robocze wynosi 500 psi/3447 kPa (poza parą) zgodnie z tabelami temperatur/ciśnienia dla wody, oleju, gazów niepalnych i ogólnych mediów chemicznych. Maksymalne ciśnienia robocze dla łączników kołnierzowych, zaworów, połączeń można znaleźć w publikacji produktu Vic-Press Schedule 10S.

Dla produktów systemu Vic-Press Schedule 10S stosowanych z rurami ze stali nierdzewnej Schedule 5S maksymalne znamionowe ciśnienie robocze wynosi 300 psi/2068 kPa lub wg ANSI 150 (poza parą) zgodnie z tabelami temperatur/ciśnienia dla wody, oleju, gazów niepalnych i ogólnych mediów chemicznych.

Produkty systemu Vic-Press Schedule 10S do rur Schedule 5S i 10S ze stali nierdzewnej są sklasyfikowane na liście UL zgodnie z ANSI/NSF 61 dla zimnej (+73°F/+23°C) wody pitnej i gorącej (+180°F/+82°C) wody pitnej.

Wymagania dla podpór: ASME B31.1, B31.3 i B31.9.

Uszczelnienia Victaulic są zaprojektowane do szerokiego zakresu temperatur i warunków roboczych. Podobnie jak we wszystkich innych instalacjach istnieje bezpośrednia zależność między temperaturą, ciągłością działania i trwałością uszczelki. Należy zapoznać się z publikacją 05.01 „Dobór uszczelek", aby dobrać odpowiednią klasę uszczelki do danego zastosowania.

⚠ OSTRZEŻENIE

- **Projektant instalacji odpowiada za sprawdzenie, czy rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 Schedule 5S i 10S (gatunek 304/304L i 316/316L) są odpowiednie do danego medium.**
- **Wpływ składu chemicznego, poziom pH, temperatura robocza, poziom chloru, tlenu i przepływ w rurach ze stali nierdzewnej ASTM A-312 Schedule 5S i 10S (gatunek 304/304L i 316/316L) muszą być ocenione przez specyfikatora materiałów, aby potwierdzić, że system nadaje się do danego zastosowania.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń i ostrzeżeń może być przyczyną uszkodzenia produktu i spowodować poważne obrażenia osób i/lub zniszczenie mienia.

Dobór uszczelek

⚠ PRZESTROGA

- **Aby zapewnić maksymalną skuteczność uszczelki, należy określić prawidłowy rodzaj uszczelki dla danego zastosowania.**

Niezastosowanie się do tych instrukcji może być przyczyną wycieków, a w konsekwencji zniszczenia mienia.

Aby zapewnić optymalną wydajność uszczelki, należy wziąć pod uwagę wiele czynników. Nie narażać uszczelek na temperatury wykraczające poza zalecane limity, ponieważ mogą spowodować degradację uszczelek i ich wydajności.

Wymienione czynniki stanowią tylko ogólne zalecenia i odnoszą się tylko do uszczelek Victaulic. Wytyczne dla konkretnych czynników nie oznaczają jednocześnie zgodności łączników, odpowiednich kształtek ani innych elementów dla tego samego czynnika. Zawsze należy odwołać się do najnowszych zaleceń w dokumencie „Dobór uszczelek" Victaulic (05.01) dla danych czynników.

Standardowe uszczelnienie

Gatunek mieszanki	Zakres temperatur	Mieszanka	Kod koloru	Ogólne zalecenia dot. czynników*
H	od -20°F do +210°F/ od -29°C do +99°C	HNBR	Dwa pomarańczowe paski	Zalecane do gorących mieszanin ropy naftowej lub wody o różnej koncentracji, węglowodorów, powietrza z oparami oleju, olejów roślinnych i mineralnych oraz płynów samochodowych, takich jak olej silnikowy i przekładniowy w określonym zakresie temperatur. Sklasyfikowane na liście UL zgodnie z normą ANSI/NSF 61 dla zimnej wody pitnej o temperaturze +73°F/+23°C oraz gorącej wody pitnej o temperaturze +180°F/+82°C.
	Gatunek „H" to standardowy materiał uszczelnienia. Produkty systemu Vic-Press są wysyłane z uszczelnieniami „H", jeśli w zamówieniu nie określono inaczej.			

Opcjonalne uszczelnienia

Gatunek mieszanki	Zakres temperatur	Mieszanka	Kod koloru	Ogólne zalecenia dot. czynników*
E	od -30°F do +250°F/ od -34°C do +121°C	EPDM	Zielony pasek	Zalecane do wody gorącej w określonym zakresie temperatur oraz różnych rozcieńczonych kwasów, powietrza bez oparów oleju i wielu innych czynników chemicznych. Sklasyfikowane na liście UL zgodnie z normą ANSI/NSF 61 dla zimnej wody pitnej o temperaturze +73°F/+23°C oraz gorącej wody pitnej o temperaturze +180°F/+82°C. **NIEZALECANE DO CZYNNIKÓW NAFTOWYCH.**
O	od +20°F do +300°F/ od -7°C do +149°C	Fluoro-elastomer	Niebieski pasek	Mogą być wybierane do kwasów utleniających, olejów naftowych, węglowodorów halogenowanych, smarów, płynów hydraulicznych i płynów organicznych oraz powietrza z dodatkiem węglowodorów. ANSI/NSF 61 Załącznik G Certyfikowane dla wody pitnej do temperatury +180°F/+82°C. **NIEZALECANE DO GORĄCEJ WODY I PARY.**

* Produkty Vic-Press Schedule 10S muszą być stosowane tylko do czynników kompatybilnych z uszczelnieniami i materiałem kształtek. Niekompatybilne czynniki mogą spowodować wycieki. Zawsze należy odwołać się do zaleceń w dokumencie „Dobór uszczelek" Victaulic (05.01).

ZAPOBIEGANIE ZANIECZYSZCZENIU STALI NIERDZEWNEJ

Te zalecenia są ogólnymi wskazówkami pomagającymi w zapobieganiu zanieczyszczeniu powierzchni produktów ze stali nierdzewnej.

Postępowanie i magazynowanie

1. Produkty ze stali nierdzewnej powinny być obsługiwane przy pomocy sprzętu niezanieczyszczającego, np. nylonowych pasów lub sprzętu zabezpieczonego niezanieczyszczającym materiałem.
2. Jeśli używane są pasy ze stali nierdzewnej, pomiędzy pas a produkt ze stali nierdzewnej należy włożyć materiał buforowy. Niezanieczyszczające materiały buforowe to drewno, tektura, papier, płótno i materiały ze stali nierdzewnej.
3. Produkty ze stali nierdzewnej muszą być przechowywane na stelażach lub ramach niezanieczyszczających.
4. Produkty ze stali nierdzewnej muszą być przechowywane z dala od produktów żelaznych lub ze stali węglowej.
5. Nie wspinać się ani nie stawać na produktach ze stali nierdzewnej.
6. Jeśli w miejscach przechowywania jest słone powietrze (np. w pobliżu morza), produkty ze stali nierdzewnej muszą być przykryte plastikowym brezentem.

Transport

1. Do wysyłki produkty ze stali nierdzewnej muszą być opakowane nowymi niezanieczyszczającymi i nieuszkodzonymi materiałami.
2. Jeśli wymagane są oznaczenia bezpośrednio na produktach ze stali nierdzewnej, muszą one zawierać mniej niż 50 cząstek na milion (ppm) chlorków rozpuszczalnych w wodzie. Należy to zmierzyć po wyschnięciu oznaczenia.
3. Etykiety identyfikacyjne i łączniki, jeśli są wymagane, muszą być wykonane z materiałów niezanieczyszczających.
4. Produkty ze stali nierdzewnej muszą być wysyłane oddzielnie od produktów żelaznych lub ze stali węglowej. Jeśli produkty ze stali nierdzewnej, węglowej lub z żelaza muszą być wysłane razem, należy je dokładnie oddzielić przy pomocy materiałów niezanieczyszczających.

SPECYFIKACJA RUR

Rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Wymiary i waga rury				
		Maks. średnica zewn.	Min. średnica zewn.	Nominalna średnica wew. cale/mm	Nominalna grubość ścianki cale/mm	Przybliżona waga rury na stopę (funty/kg)
½	0.840 21,3	0.855 21,72	0.809 20,55	0.710 18,0	0.065 1,7	0.6 0,2
¾	1.050 26,9	1.065 27,05	1.019 25,88	0.920 23,4	0.065 1,7	0.7 0,3
1	1.315 33,7	1.330 33,78	1.284 32,61	1.185 30,1	0.065 1,7	0.9 0,4
1 ½	1.900 48,3	1.915 48,64	1.869 47,47	1.770 45,0	0.065 1,7	1.3 0,5
2	2.375 60,3	2.406 61,11	2.344 59,54	2.245 57,0	0.065 1,7	1.7 0,7

Rury ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 10S

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Wymiary i waga rury				
		Maks. średnica zewn.	Min. średnica zewn.	Nominalna średnica wew. cale/mm	Nominalna grubość ścianki cale/mm	Przybliżona waga rury na stopę (funty/kg)
½	0.840 21,3	0.855 21,72	0.809 20,55	0.674 17,1	0.083 2,1	0.7 0,3
¾	1.050 26,9	1.065 27,05	1.019 25,88	0.884 22,5	0.083 2,1	0.9 0,4
1	1.315 33,7	1.330 33,78	1.284 32,61	1.097 27,9	0.109 2,8	1.4 0,6
1 ½	1.900 48,3	1.915 48,64	1.869 47,47	1.682 42,7	0.109 2,8	2.1 0,9
2	2.375 60,3	2.406 61,11	2.344 59,54	2.157 54,8	0.109 2,8	2.7 1,2

MINIMALNA WYMAGANA DŁUGOŚĆ ZŁĄCZKI

⚠ OSTRZEŻENIE

- **Rura do produktów systemu Vic-Press Schedule 10S musi spełniać minimalne wymogi długości złączki określone w poniższej tabeli.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieprawidłowego montażu produktu i spowodować poważne obrażenia ciała bądź zniszczenie mienia.

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Minimalna wymagana długość złączki cale/mm
½	0.840 21,3	3⅛ 79
¾	1.050 26,9	3⅛ 79
1	1.315 33,7	4 102
1½	1.900 48,3	3½ 89
2	2.375 60,3	4 102

PODPORY RUROCIĄGU

⚠ OSTRZEŻENIE

- **NIE wspinać się ani nie uwieszać na rurociągu zmontowanym z produktów Vic-Press Schedule 10S.**

Niezastosowanie się do tych instrukcji spowoduje nadmierne naprężenie połączenia, a w rezultacie jego uszkodzenie, poważne obrażenia ciała i zniszczenie mienia.

Rurociąg połączony za pomocą produktów Vic-Press Schedule 10S, jak wszystkie instalacje rurowe, wymaga podpór do utrzymania ciężaru rur i wyposażenia. Podpory muszą zapewnić eliminację naprężeń połączeń, rurociągu i innych komponentów. Ponadto muszą umożliwiać ruch rurociągu tam, gdzie to wymagane, oraz spełniać inne wymogi projektowe, jak odpływ.

W tabeli na następnej stronie przedstawiono sugerowane maksymalne odległości między podporami rur dla rurociągu biegnącego poziomo i prosto.

UWAGA

- **Wartości w tabeli na następnej stronie nie mogą być używane jako specyfikacje dla wszystkich instalacji i NIE można ich stosować tam, gdzie wymagane są krytyczne obliczenia lub gdzie występuje koncentracja obciążeń między podporami.**
- **Firma Victaulic nie jest odpowiedzialna za projekt instalacji ani nie ponosi żadnej odpowiedzialności za instalacje nieprawidłowo zaprojektowane.**

Podpory do rur ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S

Dla rur ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S maksymalny odstęp podpór jest zgodny z ASME B31.1, B31.3 lub B31.9 i musi być stosowany tylko w połączeniu z produktami Vic-Press Schedule 10S.

Średnica rury		Zalecany maksymalny odstęp między podporami – stopy/metry					
		Woda			Gaz/ powietrze		
Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	B31.1	B31.3	B31.9	B31.1	B31.3	B31.9
½	0.840 21,3	6.5 2,0	6.5 2,0	7.0 2,1	7.0 2,1	7.0 2,1	7.5 2,3
¾	1.050 26,9	7.5 2,3	7.5 2,3	8.0 2,4	8.0 2,4	8.0 2,4	9.0 2,7
1	1.315 33,7	8.0 2,4	8.0 2,4	9.5 2,9	9.0 2,7	9.0 2,7	10.5 3,2
1 ½	1.900 48,3	9.5 2,9	9.5 2,9	11.0 3,4	11.0 3,4	11.0 3,4	14.0 4,3
2	2.375 60,3	10.5 3,2	10.5 3,2	11.5 3,5	12.5 3,8	12.5 3,8	15.5 4,7

Podpory do rur ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 10S

Dla rur ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 10S maksymalny odstęp podpór jest zgodny z ASME B31.1, B31.3 lub B31.9 i musi być stosowany tylko w połączeniu z produktami Vic-Press Schedule 10S.

Średnica rury		Zalecany maksymalny odstęp między podporami – stopy/metry					
		Woda			Gaz/ powietrze		
Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	B31.1	B31.3	B31.9	B31.1	B31.3	B31.9
½	0.840 21,3	6.5 2,0	6.5 2,0	7.0 2,1	7.0 2,1	7.0 2,1	7.5 2,3
¾	1.050 26,9	7.5 2,3	7.5 2,3	8.5 2,6	8.0 2,4	8.0 2,4	9.0 2,7
1	1.315 33,7	8.5 2,6	8.5 2,6	10.0 3,1	9.0 2,7	9.0 2,7	10.5 3,2
1 ½	1.900 48,3	10.0 3,1	10.0 3,1	12.5 3,8	11.0 3,6	11.0 3,6	13.5 4,1
2	2.375 60,3	11.0 3,6	11.0 3,6	13.0 4,0	12.5 3,8	12.5 3,8	15.5 4,7

WYMOGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA OPERATORA NARZĘDZI VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S

UWAGA

- **Chociaż narzędzia Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S do produktów systemu Vic-Press Schedule 10S zostały skonstruowane, aby zapewnić bezpieczne i niezawodne działanie, to przewidzenie wszystkich okoliczności mogących doprowadzić do wypadku nie jest możliwe. W celu bezpiecznej obsługi narzędzi Victaulic PFT510 Vic-Press należy przestrzegać następujących zaleceń. Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami obsługi i konserwacji, aby poznać wszystkie wymagania.**

1. **Przeczytać i zrozumieć instrukcje obsługi i konserwacji TM-PFT510.** Dokładnie przeczytać instrukcje przed obsługą lub smarowaniem narzędzia Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S. Należy zapoznać się z funkcjami, obsługą, zastosowaniem i ograniczeniami narzędzia. Szczególną uwagę należy zwrócić na zagrożenia specyficzne dla tego narzędzia. Instrukcję przechowywać w łatwo dostępnym miejscu. Jeśli wymagane są dodatkowe kopie, prosimy o kontakt z Victaulic.
2. **Produkty Vic-Press Schedule 10S są przeznaczone do użytku tylko z rurami ze stali nierdzewnej ASTM A-312 gatunki 304/304L i 316/316L Schedule 5S i 10S.**
3. **Zapobiegać przypadkowemu uruchomieniu.** Nie przenosić narzędzia, trzymając palec na spuście.
4. **Środowisko robocze** Nie używać narzędzia w wilgotnych miejscach. Stosować ochronę słuchu w przypadku dużego hałasu w warsztacie. Utrzymywać dobre oświetlenie miejsca pracy. Nie zbliżać się do miejsc z palnymi cieczami i stref zagrożonych wybuchem gazów.
5. **Utrzymywać miejsce pracy w czystości.** Miejsce pracy powinno być wolne od przeszkód, które mogą ograniczać możliwość poruszania się operatora. Czyścić wszystkie rozlane ciecze.
6. **Zapewnić wystarczającą ilość miejsca do obsługi narzędzia.** Montaż produktów Vic-Press Schedule 10S wymaga odpowiedniej ilości miejsca do otwarcia szczęk.
7. **Nosić odpowiednie ubranie.** Nie nosić rozpiętych kurtek, szerokich rękawów, krawatów i innych części garderoby, które mogą wkręcić się w poruszające się elementy narzędzia. Zawsze nosić okulary i obuwie ochronne. Zaleca się noszenie rękawic i obuwia antypoślizgowego.
8. **Należy być czujnym.** Narzędzia nie należy obsługiwać po zażyciu leków powodujących senność lub gdy jest się zmęczonym. Unikać wygłupów w pobliżu narzędzia. Obserwatorów należy odsunąć na bezpieczną odległość od narzędzia.
9. **Sprawdzić wyposażenie.** Przed włączeniem narzędzia sprawdzić, czy poruszające się części nie są zablokowane. Sprawdzić, czy części narzędzi są dobrze zamontowane i wyregulowane.
10. **Trzymać palce i dłonie z dala od szczęk podczas zaciskania.**
11. **Zabezpieczenia** Użyć zacisków, imadeł lub uchwytów na rury, aby je przytrzymać i zapewnić wolne ręce operatorowi.
12. **Nie pochylać się zbyt mocno.** Przez cały czas utrzymywać dobre oparcie stóp i równowagę.
13. **Używać narzędzia zgodnie z jego przeznaczeniem.** Wykonywać za pomocą narzędzia tylko te czynności, do których narzędzie jest przeznaczone. Nie przeciążać narzędzia.
14. **Używać szczęk Victaulic Vic-Press Schedule 10S w odpowiednim rozmiarze dla danego instalowanego produktu.**
15. **Przed smarowaniem komponentów narzędzia wyjąć akumulator.** Tylko autoryzowany personel powinien smarować komponenty narzędzia.

16. **Dbać o narzędzie.** Czyścić narzędzie, aby zapewnić jego bezpieczne i niezawodne działanie. Stosować się do instrukcji czyszczenia, smarowania i konserwacji szczęk. Zgłaszać niebezpieczne sytuacje autoryzowanym pracownikom do natychmiastowego naprawienia.

17. **Sprawdzać, czy nie ma uszkodzonych części.** Sprawdzać wyrównanie części ruchomych, uszkodzenia, zamontowanie i inne warunki, które mogą wpłynąć na działanie urządzenia lub szczęk. Uszkodzone części powinny być wymienione przez autoryzowane centrum serwisowe. Uszkodzone wyłączniki powinny być wymienione przez autoryzowane centrum serwisowe. Nie używać narzędzia, jeśli wyłącznik nie działa prawidłowo.

18. **NIE NALEŻY W ŻADEN SPOSÓB PRZERABIAĆ NARZĘDZIA VIC-PRESS PFT510 SCHEDULE 10S ANI SZCZĘK. Przeróbki spowodują unieważnienie gwarancji Victaulic.**

19. **Nie zrywać żadnych nalepek z narzędzia.** Wymieniać wszelkie uszkodzone lub zniszczone nalepki.

20. **Przechowywać narzędzia PFT510 Vic-Press Schedule 10S w suchym, zabezpieczonym miejscu, gdy nie są używane.**

WARTOŚCI ZNAMIONOWE NARZĘDZIA VICTAULIC VIC-PRESS PFT510 SCHEDULE 10S

Narzędzie Vic-Press PFT510 do rur Schedule 10S jest przeznaczone wyłącznie do łączenia produktów systemu Vic-Press Schedule 10S firmy Victaulic z rurami ze stali nierdzewnej Schedule 5S i 10S wg normy ASTM A-312 (gatunek 304/304L lub 316/316L) o średnicy ½"/21,3 mm, ¾"/26,9 mm, 1"/33,7 mm, 1 ½"/48,3 mm oraz 2"/60,3 mm.

⚠ OSTRZEŻENIE

- **NIE montować produktów Victaulic Vic-Press Schedule 10S przy pomocy innych narzędzi niż Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S.**
- **NIE montować produktów Victaulic Vic-Press Schedule 10S z rurami ze stali węglowej.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieprawidłowego montażu i awarii złącza, co może spowodować poważne obrażenia ciała bądź zniszczenie mienia.

PRZYBLIŻONE SIŁY ZACISKANIA PRZY W PEŁNI NAŁADOWANYM AKUMULATORZE

Następujące tabele przedstawiają przybliżone siły zaciskania zgodnie z rozmiarem rury, jakich można się spodziewać przy w pełni naładowanym akumulatorze narzędzia PFT510 Vic-Press Schedule 10S. **UWAGA:** Wartość siły zaciskania może się różnić w zależności od właściwości rury, wieku akumulatorów itp.

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Przybliżone siły zaciskania przy w pełni naładowanym akumulatorze
½	0.840 21,3	136
¾	1.050 26,9	110
1	1.315 33,7	87
1 ½	1.900 48,3	47
2	2.375 60,3	35

PRZESTRZEŃ WYMAGANA DO OPERACJI ZACISKANIA — NARZĘDZIE VICTAULIC PFT510 VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Montaż produktów Vic-Press Schedule 10S wymaga odpowiedniej ilości miejsca do otwarcia szczęk i umieszczenia ich na łączniku lub kształtce. Narzędzie musi być prostopadłe do łącznika lub kształtki i łączonych rur.

Tabela I Wymagana przestrzeń

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	A cale/mm	B cale/mm	C cale/mm
½	0.840 21,3	1 ¾ 44	4 102	4 ½ 114
¾	1.050 26,9	1 ¾ 44	4 102	4 ½ 114
1	1.315 33,7	1 ¾ 44	4 102	4 ¾ 121
1 ½	1.900 48,3	4 ¾ 121	5 127	6 ¼ 159
2	2.375 60,3	4 ¾ 121	5 ¼ 133	6 ¾ 171

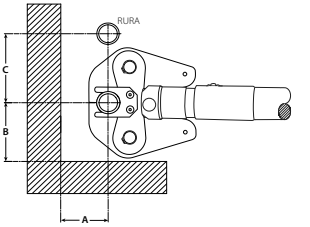


Tabela II Wymagana przestrzeń

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	A cale/mm	B cale/mm	C cale/mm
½	0.840 21,3	2 ¼ 57	2 ¾ 70	5 ¾ 146
¾	1.050 26,9	2 ½ 64	2 ¾ 70	6 ¼ 159
1	1.315 33,7	3 76	2 ¾ 70	7 178
1 ½	1.900 48,3	4 ¾ 121	5 127	6 ¼ 159
2	2.375 60,3	4 ¾ 121	5 ¼ 133	6 ¾ 171

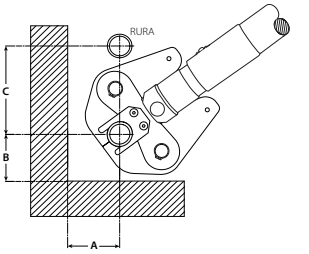
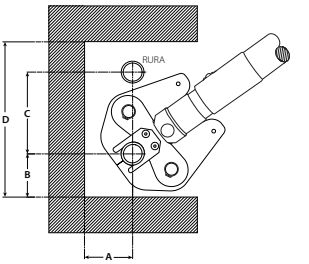


Tabela III Wymagana przestrzeń

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	A cale/mm	B cale/mm	C cale/mm	D cale/mm
½	0.840 21,3	2 ¼ 57	2 ¾ 70	5 ¾ 146	12 ½ 318
¾	1.050 26,9	2 ½ 64	2 ¾ 70	6 ¼ 159	12 ½ 318
1	1.315 33,7	3 76	2 ¾ 70	7 178	13 330
1 ½	1.900 48,3	4 ¾ 121	5 127	6 ¼ 159	16 406
2	2.375 60,3	4 ¾ 121	5 ¼ 133	6 ¾ 171	18 457



Produkty systemu Vic-press Schedule 10S do rur ze stali nierdzewnej Schedule 5S i 10S

Instrukcja montażu

victaulic®

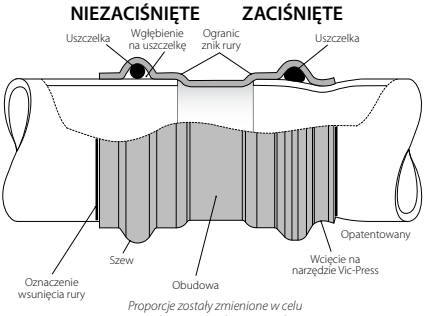
I-P500-POL_13

WYMOGI MONTAŻOWE

⚠ OSTRZEŻENIE

- **Przed przystąpieniem do montażu produktów systemu Victaulic Vic-Press Schedule 10S należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje, w tym obsługi i konserwacji, narzędzia PFT510 Vic-Press Schedule 10S.**
- **Przed przystąpieniem do montażu, demontażu lub regulacji armatury firmy Victaulic należy rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.**
- **Należy nosić okulary, kask i obuwie ochronne.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieprawidłowego montażu produktu i spowodować poważne obrażenia ciała bądź zniszczenie mienia.



Proporcje zostały zmienione w celu zwiększenia czytelności rysunku

Niniejsze informacje dotyczą montażu produktów systemu Victaulic Vic-Press Schedule 10S i muszą być zastosowane, aby zagwarantować poprawny montaż.

Sprawdzić, czy uszczelka jest odpowiednia dla danego czynnika. Patrz część „Dobór uszczelek", aby uzyskać szczegóły.

Dokładnie przeczytać instrukcje obsługi i konserwacji dołączone do narzędzia PFT510 Vic-Press Schedule 10S.

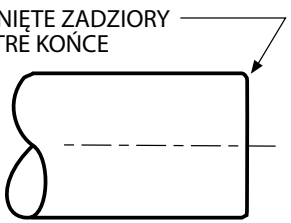
Wymiary rur muszą odpowiadać podanym tolerancjom, które podlegają określonym normom. Patrz część „Specyfikacja rur", aby uzyskać szczegóły.

Zawsze mierzyć głębokość wprowadzenia przy użyciu znacznika Vic-Press Schedule 10S, linijki lub taśmy mierniczej Zaznaczyć w odpowiednim miejscu wsunięcia. To oznaczenie jest bardzo ważne dla pełnego wsunięcia końca rury do kształtki. Patrz część „Oznaczenie rur", aby uzyskać szczegóły.

USZCZELKI W PRODUKTACH SYSTEMU IN VIC-PRESS SCHEDULE 10S MOGĄ BYĆ WSTĘPNIE NASMAROWANE. Jeśli produkt jest wysyłany z fabryki w torbach, oznacza to, że uszczelki są nasmarowane. Torby zapobiegają uszkodzeniu smarowania. NIE wyjmować produktu z toreb, dopóki nie będzie gotowy do montażu/zaciskania. Jeśli produkt nie jest wysyłany w torbach, uszczelki NIE SĄ nasmarowane. Patrz część „Ważne informacje dot. smarowania", aby uzyskać szczegóły.

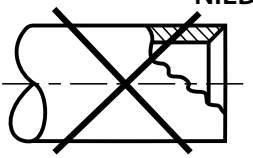
Produkty systemu Vic-Press Schedule 10S mają unikalne wymiary od środka do końca i od końca do końca. Produkty gwintowane ze specjalnymi funkcjami jak czujniki, rozety itp. muszą być sprawdzone, czy rodzaj gwintu i długość wprowadzenia odpowiadają gwintowanym łącznikom pośrednim. Niesprawdzenie tego może doprowadzić do utrudnień podczas montażu lub niewłaściwego montażu.

DOPUSZCZALNE



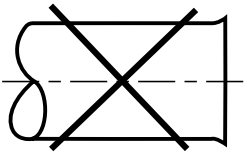
Końce rur powinny być przycięte prosto. Średnica zewnętrzna rur nie powinna mieć zadziorów, ostrych końców, szwów po spawaniu, nacięć, zadrapań ani wgnieceń.

NIEDOPUSZCZALNE



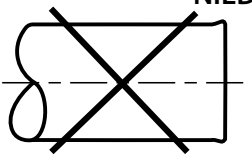
Nadmierny skos średnicy wewnętrznej spowoduje przecięcie uszczelki podczas montażu produktu. Nadmierny skos nie jest dopuszczalny.

NIEDOPUSZCZALNE

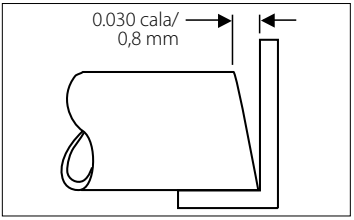


Szorstkie obcinarki i piły pozostawią krawędzie końców rury nieróne z jednej strony. Zadziory i ostre końce nie są dopuszczalne.

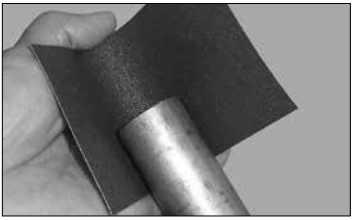
NIEDOPUSZCZALNE



Stępione obcinarki krążkowe wypchną krawędzie, co zwiększy średnicę rury. Nadwymiarowe średnice rur nie są dopuszczalne.



1. Końce rur powinny być przycięte pod kątem prostym (wymiar „S" pokazany powyżej) 0.030 cala/ 0,8 mm.



2. Oczyścić i sprawdzić końce rur. Upewnić się, że nie ma zadziorów, ostrych krawędzi, wystających szwów po spawaniu, nacięć, zadrapań czy wgnieceń co najmniej 2 cale/51 mm od końca rury.

OZNACZENIE RUR

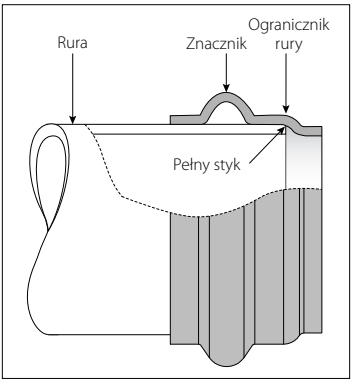
⚠ PRZESTROGA

- **Należy mierzyć głębokość wprowadzenia i zaznaczyć, aby mieć wizualne potwierdzenie pełnego włożenia rury do kształtki.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieprawidłowego montażu produktu i spowodować nieszczelność połączenia i/lub zniszczenie mienia.

Zawsze mierzyć głębokość wprowadzenia przy użyciu znacznika Vic-Press Schedule 10S, linijki lub taśmy mierniczej. Poniższe instrukcje zawierają wskazówki dotyczące mierzenia i oznaczania rur.

Znacznik Vic-Press Schedule 10S

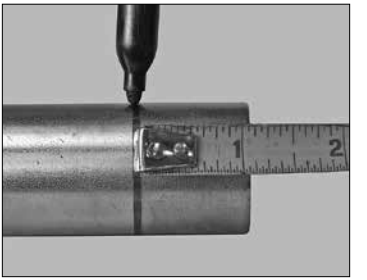


1. Podczas stosowania znacznika Vic-Press Schedule 10S włożyć koniec rury do odpowiedniego sprawdzianu wymiarów. Koniec rury powinien dotykać ogranicznika rury (patrz rysunek powyżej).

2. Gdy rura jest wprowadzona całkowicie do sprawdzianu, oznaczyć ją wzdłuż krawędzi znacznika za pomocą markera lub taśmy, jak pokazano powyżej.

3. Zdjąć znacznik z rury.

Linijka lub taśma miernicza



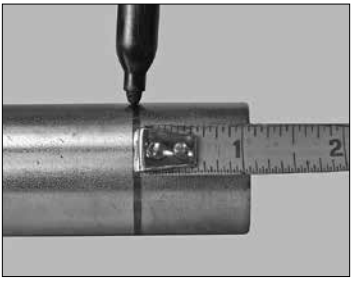
1. W przypadku używania linijki lub taśmy mierniczej patrz tabela „Głębokości wprowadzania rur Vic-Press Schedule 10S" poniżej. Mierzyć od końca rury. Zaznaczyć na całym obwodzie rury przy pomocy markera lub taśmy, jak pokazano powyżej.

Głębokości wprowadzania rur Vic-Press Schedule 10S

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Głębokości wprowadzania rur cale/mm
½	0.840 21,3	1 1⁄16 27
¾	1.050 26,9	1 1⁄16 27
1	1.315 33,7	1 3⁄16 30
1 ½	1.900 48,3	1 3⁄8 35
2	2.375 60,3	1 5⁄8 41

Łączniki suwane Vic-Press Schedule 10S

Łączniki suwane Vic-Press Schedule 10S nie mają ogranicznika rury, więc można stosować różne głębokości wprowadzania rury. Dla prawidłowego montażu rura musi być włożona na minimalną długość wskazaną w tabeli „Minimalne głębokości wprowadzania rur do łączników suwanych Vic-Press Schedule 10S" poniżej.



1. Patrz tabela „Minimalne głębokości wprowadzania rur do łączników suwanych Vic-Press Schedule 10S" poniżej. Używać linijki lub taśmy mierniczej, aby zmierzyć odległość od końca rury Zaznaczyć na całym obwodzie rury przy pomocy markera lub taśmy, jak pokazano powyżej.

Minimalne głębokości wprowadzania rur do łączników suwanych Vic-Press Schedule 10S

Średnica nominalna cale	Rzeczywista średnica zewnętrzna rury cale/mm	Głębokości wprowadzania rur cale/mm
½	0.840 21,3	1 1⁄16 27
¾	1.050 26,9	1 1⁄16 27
1	1.315 33,7	1 3⁄16 30
1 ½	1.900 48,3	1 3⁄8 35
2	2.375 60,3	1 5⁄8 41

WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE SMAROWANIA

Obchodzenie się z produktem wstępnie nasmarowanym

⚠ PRZESTROGA

- **NIE wyjmować produktów Vic-Press Schedule 10S z toreb, dopóki nie będzie gotowy do montażu/ zaciskania.**
- **Odpowiednie obchodzenie się i przechowywanie produktu już nasmarowanego ma krytyczne znaczenie dla jego wydajności.**

Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować nagromadzenie się brudu na nasmarowanych uszczelkach, a w rezultacie ściśnięcie lub rozerwanie uszczelki, uszkodzenie połączenia i zniszczenie mienia.

Jeśli produkt jest wysyłany z fabryki w torbach, oznacza to, że uszczelki są nasmarowane i nie wymagają dodatkowego smarowania. Torby zapobiegają uszkodzeniu smarowania. NIE wyjmować produktu z toreb, dopóki nie będzie gotowy do montażu/zaciskania.

Jeśli produkt został wyjęty z toreb i przechowywane bez nich przez dłuższy czas, należy sprawdzić uszczelki i wnętrze kształtek, czy nie ma zabrudzeń. W przypadku niewłaściwego obchodzenia się z produktem lub zabrudzenia uszczelek lub wnętrza kształtek należy usunąć uszczelki. Wyczyścić uszczelki i wnętrze kształtki wodą, następnie na całej powierzchni nałożyć smar Victaulic. Z powrotem założyć uszczelki.

Jeśli zamontowana/zaciśnięta jest jedna strona kształtki, a druga zostanie przez jakiś czas niezaciśnięta lub wystawiona na działanie warunków atmosferycznych, należy zakryć nieosłoniętą stronę, aby nie gromadziły się na niej zabrudzenia. Inaczej może być konieczne usunięcie uszczelki z nieosłoniętej strony, czyszczenie i smarowanie, jak opisano powyżej.

Obchodzenie się z produktem, który nie jest wstępnie nasmarowany

⚠ PRZESTROGA

- **Uszczelki produktów Vic-Press Schedule 10S, które nie są wysyłane w torbach, muszą być nasmarowane.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może spowodować ściśnięcie lub zniszczenie uszczelki, a tym samym nieszczelność połączenia i/lub zniszczenie mienia.

JEŚLI PRODUKT NIE JEST WYSYŁANY W TORBACH, USZCZELKI NIE SĄ NASMAROWANE I MUSZĄ BYĆ NASMAROWANE W NASTĘPUJĄCY SPOSÓB. Smarowanie jest bardzo ważne, ponieważ zapobiega ściskaniu uszczelek podczas montażu. Kształtki powinny być zanurzone w wodzie mydlanej. **Upewnić się, że uszczelki są dobrze nawilżone, i wykonać ściskanie, gdy wciąż są mokre.**

MONTAŻ PRODUKTU

1. Sprawdzić otwory produktów Vic-Press Schedule 10S, aby się upewnić, że uszczelki są odpowiednio osadzone w zagłębieniach. Zweryfikować, czy uszczelki są odpowiednie do danego czynnika.

⚠ PRZESTROGA

- **NIE wkładać rury do łącznika lub kształtki na siłę.**
- **Wkładać rurę do łącznika lub kształtki, lekko obracając, aby ułatwić wprowadzanie.**

Użycie siły może uszkodzić uszczelki i spowodować nieszczelność połączenia i/lub zniszczenie mienia.

2. Standardowe łączniki i kształtki: Wkładać rurę do łącznika lub kształtki, lekko obracając, aby ułatwić wprowadzanie. Rura musi dotknąć ogranicznika wewnątrz łącznika lub kształtki. Upewnić się, że rura jest włożona całkowicie aż do oznaczenia wykonanego w poprzednim kroku.

2a. Łączniki suwane: Wkładać rurę do łącznika suwanego, lekko obracając, aby ułatwić wprowadzanie. Łączniki suwane nie mają ogranicznika rury, więc należy się upewnić, czy rura jest włożona całkowicie do oznaczenia wykonanego zgodnie z częścią „Łączniki suwane Vic-Press Schedule 10S".

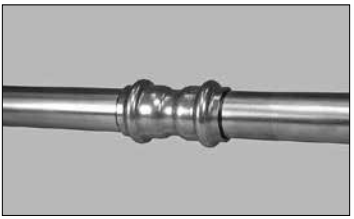
⚠ OSTRZEŻENIE

- **Przed przystąpieniem do obsługi narzędzia Vic-Press PFT510 Schedule 10S należy przeczytać i zrozumieć instrukcje obsługi i konserwacji TM-PFT510 oraz wszystkie etykiety umieszczone na narzędziu.**
- **NIE NALEŻY W ŻADEN SPOSÓB PRZERABIAĆ NARZĘDZIA VIC-PRESS PFT510 SCHEDULE 10S ANI SZCZĘK. PRZERÓBKI SPOWODUJĄ UNIEWAŻNIENIE GWARANCJI VICTAULIC.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną poważnych obrażeń ciała, nieprawidłowego działania narzędzia, nieprawidłowego połączenia i zniszczenia mienia.

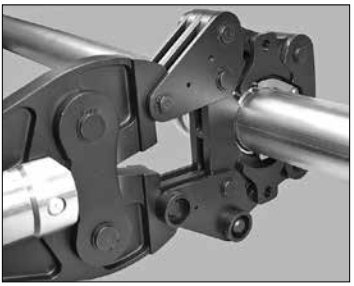
UWAGA

- **W przypadku produktów Vic-Press Schedule 10S z gwintowanymi połączeniami część wylotowa kształtki musi być podczas dokręcania przytrzymana sztywno przy pomocy klucza do rur.**



Standardowe szczęki Vic-Press do rozmiarów ½ cala/ 21,3 mm, ¾ cala/26,9 mm oraz 1 cal/33,7 mm

Zestaw pierścień do zaciskania/łącznik szczęk Vic-Press do rozmiarów 1 ½ cala/48,3 mm oraz 2 cale/60,3 mm



3. Wyrównanie rur Przed zaciskaniem upewnić się, że połączenie jest proste, a oznaczenia wskazują pełne wprowadzenie rur do łącznika lub kształtki. Narzędzie PFT510 Vic-Press Schedule 10S nie spowoduje naprostowania połączenia podczas zaciskania. Aby zapewnić wyrównanie połączeń, należy stosować odpowiednie podpory i ostrożnie obchodzić się z narzędziem. **UWAGA:** Do rozmiarów 1 ½ cala/48,3 mm i 2 cale/60,3 mm należy zastosować zestaw pierścień zaciskowy/łącznik szczęk Vic-Press (pokazany powyżej). Aby zapewnić prawidłowe ustawienie narzędzia i jego działanie, należy zapoznać się z instrukcjami obsługi i konserwacji TM-PFT510.

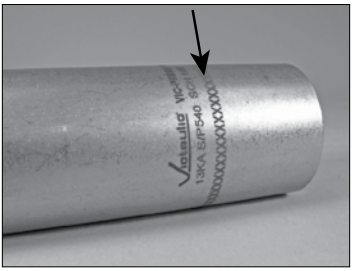
ZAŚLEPKI KOŃCOWE P540/P560 VIC-PRESS SCHEDULE 10S DO PRZYSZŁEGO ROZSZERZENIA SYSTEMU

⚠ OSTRZEŻENIE

- **Przed przystąpieniem do montażu produktów firmy Victaulic należy przeczytać wszystkie zamieszczone w tym podręczniku instrukcje.**
- **Przed przystąpieniem do pracy przy istniejącym systemie Vic-Press Schedule 10S należy rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.**
- **NIE używać palników ani innych źródeł ciepła w pobliżu produktów Vic-Press Schedule 10S.**
- **Należy nosić okulary, kask i obuwie ochronne.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieprawidłowego montażu produktu i spowodować poważne obrażenia ciała bądź zniszczenie mienia.

WSTĘPNY MONTAŻ ZAŚLEPEK KOŃCOWYCH

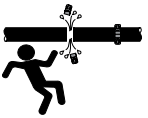


1. Zaślepka Vic-Press Schedule 10S ma oznaczenie głębokości wprowadzania rur, pokazane powyżej, aby ułatwić montaż.

2. Zamontować zaślepkę Vic-Press Schedule 10S zgodnie z częścią „Montaż produktu" w tej instrukcji. Upewnić się, że oznaczenie głębokości wprowadzania rur wskazuje pełne włożenie rur do kształtki Vic-Press Schedule 10S, jak pokazano powyżej.

INSTRUKCJE DOT. ROZSZERZENIA SYSTEMU

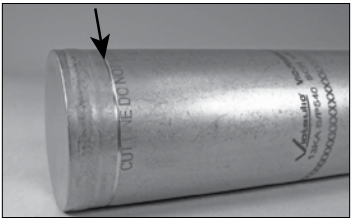
⚠ OSTRZEŻENIE



- **Przed przystąpieniem do pracy przy istniejącym systemie należy rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.**

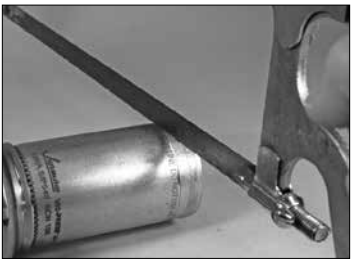
Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała i zniszczenie mienia.

1. Rozhermetyzować instalację i całkowicie spuścić czynnik.

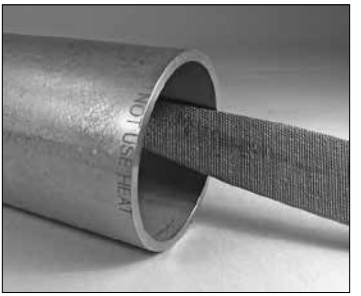


2. Zaślepki mają nacięcie wskazujące miejsce rozpoczęcia cięcia przy pomocy piły. Aby nie uszkodzić uszczelki w kształtce Vic-Press, **NIE** używać palników ani innych źródeł ciepła do odcinania końca.

2a. Przed cięciem upewnić się, że nie ma żadnych przeszkód (np. linii elektrycznych, innych rur).

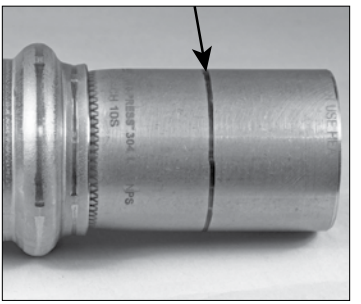


3. Używając piły, należy rozpocząć cięcie na zaznaczonym nacięciu. **UWAGA:** Nacięcie to wskazuje dokładną lokalizację cięcia. **NIE** ciąć zaślepki w żadnym innym miejscu. To miejsce jest ważne dla montażu kształtki Vic-Press Schedule 10S.



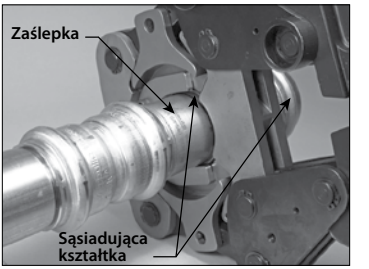
4. Po wykonaniu cięcia pilnikiem wyrównać powierzchnię, aby usunąć zadziory i ostre końce (wewnątrz i na zewnątrz rury). Sprawdzić koniec, czy jest obcięty prosto. **UWAGA:** Ważne jest usunięcie zadziorów i ostrych końców, aby zapobiec uszkodzeniu uszczelki w kształtce Vic-Press Schedule 10S, która będzie dodana do systemu.

4a. Oczyścić rurę i usunąć pozostałości cięcia i piłowania.



5. Zawsze mierzyć głębokość wprowadzenia przy użyciu znacznika Vic-Press Schedule 10S, linijki lub taśmy mierniczej i oznaczyć ją markerem lub taśmą. Patrz część „Oznaczenie rur" w tej instrukcji, aby uzyskać szczegóły.

6. Patrz część „Montaż produktu" w tej instrukcji, aby zainstalować kształtkę Vic-Press Schedule 10S.



7. Upewnić się, że obcięty koniec zaślepki jest całkowicie wprowadzony aż do oznaczenia wykonanego w kroku 5. Zakończyć montaż, używając narzędzia PFT510 Vic-Press Schedule 10S. Aby zapewnić prawidłowe działanie narzędzia i bezpieczeństwo, należy zapoznać się z instrukcjami obsługi i konserwacji TM-PFT510.

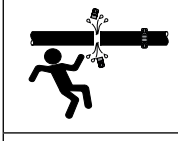
⚠ OSTRZEŻENIE

- **Narzędzia Victaulic PFT510 Vic-Press Schedule 10S używać TYLKO do montażu produktów Vic-Press Schedule 10S.**

Niezastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną nieprawidłowego montażu i awarii złącza, co może spowodować poważne obrażenia ciała i zniszczenie mienia.

SPRAWDZANIE INSTALACJI

⚠ OSTRZEŻENIE



- **Zawsze należy sprawdzać każde połączenie, aby upewnić się co do prawidłowego montażu produktu.**
- **Za małe lub za duże rury oraz niewłaściwie zaciśnięte połączenia są niedopuszczalne. Należy wszystko skorygować przed uruchomieniem systemu.**

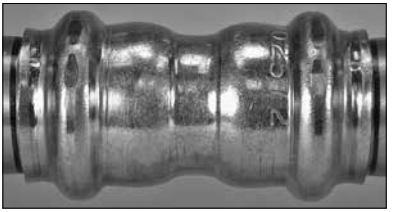
Niezastosowanie się do tych instrukcji może być przyczyną nieszczelności i/lub awarii połączeń oraz spowodować poważne obrażenia ciała bądź zniszczenie mienia.

Właściwe przygotowanie rur i właściwe zaciśnięcie łączników lub kształtek jest bardzo ważne do zapewnienia maksymalnej wydajności połączenia. **TYLKO WTEDY ZAPEWNIONY JEST POPRAWNY MONTAŻ POŁĄCZENIA.**

1. Po przeprowadzeniu próby ponownie sprawdzić połączenia, aby wykryć potencjalnie wady.

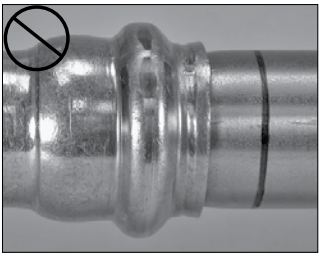
2. Skontrolować zaciśnięte połączenie i porównać z poniższymi zdjęciami. Jeśli zaciśnięte połączenie nie wygląda tak jak to na zdjęciu „Poprawne zaciśnięcie", połączenie musi być odcięte i założony nowy łącznik lub kształtka.

POPRAWNE ZACIŚNIĘCIE

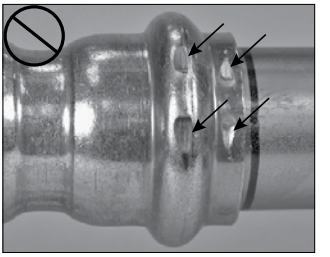


Końcówki rur całkowicie wprowadzone, oba końce prawidłowo zaciśnięte

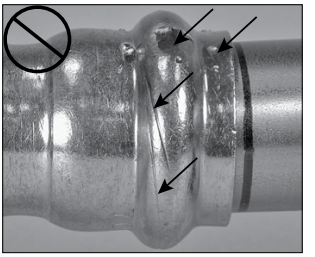
NIEPOPRAWNE ZACIŚNIĘCIE (NIEDOPUSZCZALNE)



Koniec rury nie jest całkowicie wprowadzony



Nie jest całkowicie zaciśnięty



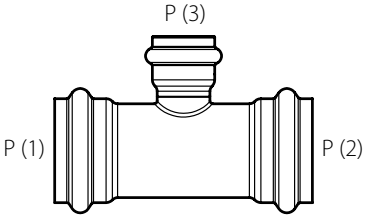
Nie jest poprawnie zaciśnięty z powodu złego umieszczenia szczęk

Dane techniczne produktów

Poniżej przedstawiono informacje na temat wymiarów od środka do końca, od końca do końca, prześwitów oraz innych wymiarów produktów Vic-Press Schedule 10S. Wszystkie dane wymiarowe, a także wymiary dla nieprzedstawionych tutaj produktów można znaleźć w aktualnej publikacji firmy Victaulic.

UWAGA
• **Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.**

KOD PRODUKTÓW SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

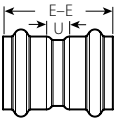


KODY ZAŚLEPEK

P = Vic-Press Schedule 10S
F = gwint wewnętrzny rury
M = gwint zewnętrzny rury
T = gładki koniec
L = kołnierz
G = rowkowane
W = spawane
EOB = koniec odejścia

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

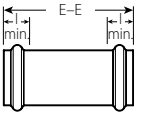
Typy P507 i P597 – Standardowe łączniki (P x P)



TYPY P507 I P597

Rozmiar		Wymiary – cale/mm	
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	U Prześwit
½ 15	0.840 21,3	2.78 70,6	0.65 16,5
¾ 20	1.050 26,7	2.78 70,6	0.65 16,5
1 25	1.315 33,7	3.11 79,0	0.73 18,5
1 ½ 40	1.900 48,3	3.48 88,4	0.72 18,3
2 50	2.375 60,3	3.96 100,6	0.71 18,0

Typ P508 – Łącznik suwany (P x P)



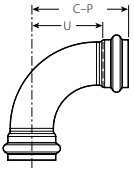
TYP P508

Rozmiar		Wymiary – cale/mm	
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	I Min. wprowadzenie rury
½ 15	0.840 21,3	3.79 96,2	1 1⁄16 27
¾ 20	1.050 26,7	3.92 99,6	1 1⁄16 27
1 25	1.315 33,7	4.55 115,6	1 3⁄16 30
1 ½ 40	1.900 48,3	5.33 135,3	1 3⁄8 35
2 50	2.375 60,3	6.18 157,1	1 5⁄8 41

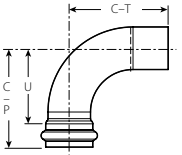
Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Typy P568 i P586 – Kolana 90° (P x P)
Typy P562 i P542 – Łuki rurowe jednowkrętne 90° (P x T)
Typy P571 i P591 – Kolana 45° (P x P)
Typy P563 i P543 – Łuki rurowe jednowkrętne 45° (P x T)



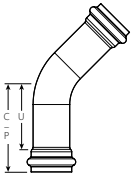
TYPY P568 I P586



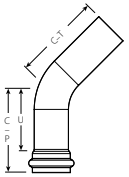
TYPY P562 I P542

Rozmiar		Typy P568 i P586 kolana 90°		Typy P562 i P542 łuki rurowe jednowkrętne 90°		
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	C–P cale/mm	U Prześwit cale/mm	C–P* cale/mm	U Prześwit cale/mm	C–T
½ 15	0.840 21,3	2.64 67,1	1.53 38,9	2.64 67,1	1.53 38,9	3.04 77,2
¾ 20	1.050 26,7	2.95 74,9	1.89 48,0	2.95 74,9	1.89 48,0	3.35 85,1
1 25	1.315 33,7	3.52 89,4	2.33 59,2	3.52 89,4	2.33 59,2	4.32 109,7
1 ½ 40	1.900 48,3	4.55 115,6	3.18 80,8	4.55 115,6	3.18 80,8	4.55 115,6
2 50	2.375 60,3	5.52 140,2	3.90 99,1	5.52 140,2	3.90 99,1	5.52 140,2

* Wymiary C–T dla typów P562 i P542 odpowiadają wymiarom C–P



TYPY P571 I P591



TYPY P563 I P543

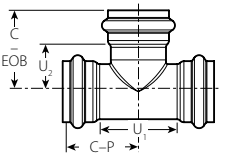
Rozmiar		Typy P571 i P591 Kolana 45°		Typy P563 i P543 Łuki rurowe jednowkrętne 45°		
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	C–P cale/mm	U Prześwit cale/mm	C–P* cale/mm	U Prześwit cale/mm	C–T
½ 15	0.840 21,3	1.89 48,0	0.83 21,1	1.89 48,0	0.83 21,1	1.89 48,0
¾ 20	1.050 26,7	2.56 65,0	1.50 38,1	2.56 65,0	1.50 38,1	2.56 65,0
1 25	1.315 33,7	3.27 83,1	2.09 53,1	3.27 83,1	2.09 63,9	3.27 83,1
1 ½ 40	1.900 48,3	4.96 126,0	3.59 91,2	4.96 126,0	3.59 91,2	4.96 126,0
2 50	2.375 60,3	5.84 148,3	4.22 107,2	5.84 148,3	4.22 107,2	5.84 148,3

* Wymiary C–T dla typów P563 i P543 odpowiadają wymiarom C–P

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Typy P572 i P592 – Trójniki (P x P x P)

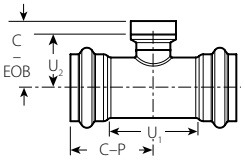


TYPY P572 I P592

Rozmiar		Wymiary – cale/mm			
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	C–P	U_1	C–EOB	U_2
½ 15	0.840 21,3	1.71 43,4	1.29 32,8	1.91 48,5	0.84 21,3
¾ 20	1.050 26,7	2.01 51,1	1.89 48,0	1.93 49,0	0.87 22,1
1 25	1.315 33,7	2.27 57,7	2.17 55,1	2.24 56,9	1.05 26,7
1 ½ 40	1.900 48,3	2.72 69,1	2.68 68,1	2.74 69,6	1.37 34,8
2 50	2.375 60,3	3.21 81,5	3.17 80,5	3.36 85,3	1.73 43,9

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

Typy P578 i P588 – Trójniki z gwintowanym odejściem (P x P x F†)



TYPY P578 I P588

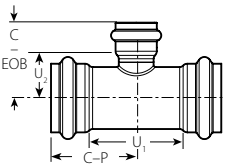
Rozmiar					Wymiary – cale/mm			
Średnica nominalna cale/mm					C–P	U_1 Prześwit	C–EOB	U_2 Prześwit
½ 15	×	½ 15	×	½ 15	1.71 43,4	1.29 32,8	1.46 37,1	0.93 23,6
¾ 20	×	¾ 20	×	½ 15	2.01 51,1	1.89 48,0	1.57 39,9	1.04 26,4
				¾ 20	2.01 51,1	1.89 48,0	1.56 39,6	1.02 25,9
1 25	×	1 25	×	½ 15	2.27 57,7	2.17 55,1	1.70 43,2	1.17 29,7
				¾ 20	2.27 57,7	2.17 55,1	1.70 43,2	1.15 29,2
				1 25	2.27 57,7	2.17 55,1	1.83 46,5	1.15 29,2
1 ½ 40	×	1 ½ 40	×	½ 15	2.72 69,1	2.68 68,1	1.99 50,5	1.46 37,1
				¾ 20	2.72 69,1	2.68 68,1	1.99 50,5	1.44 36,6
				1 25	2.72 69,1	2.68 68,1	2.12 53,8	1.44 36,6
2 50	×	2 50	×	½ 15	3.21 85,1	3.17 80,5	2.23 56,6	1.70 43,2
				¾ 20	3.21 85,1	3.17 80,5	2.23 56,6	1.68 42,7
				1 25	3.21 85,1	3.17 80,5	2.36 59,9	1.68 42,7

† Dostępne z gwintami BSP (norma brytyjska). Należy zaznaczyć BSPT na zamówieniu.

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Typy P573 i P593 – Trójniki z odejściem redukcyjnym (P x P x P)

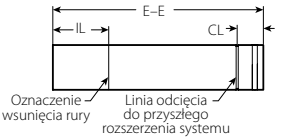


TYPY P573 I P593

Rozmiar						Wymiary – cale/mm			
Średnica nominalna cale/mm						C–P	U_1 Prześwit	C–EOB	U_2 Prześwit
¾ 20	×	¾ 20	×	½ 15		2.01 51,1	1.89 48,0	2.01 51,1	0.95 24,1
1 25	×	1 25	×	½ 15		2.27 57,7	2.17 55,1	2.14 54,4	1.08 27,4
				¾ 20		2.27 57,7	2.17 55,1	2.07 52,6	1.00 25,4
1 ½ 40	×	1 ½ 40	×	½ 15		2.72 69,1	2.69 68,3	2.44 62,0	1.17 29,7
				¾ 20		2.72 69,1	2.69 68,3	2.36 59,9	1.29 32,8
				1 25		2.72 69,1	2.69 68,3	2.53 62,3	1.34 34,0
2 50	×	2 50	×	½ 15		3.21 81,5	3.16 80,3	2.67 67,8	1.61 40,9
				¾ 20		3.21 81,5	3.16 80,3	2.60 66,0	1.53 38,9
				1 25		3.21 81,5	3.16 80,3	2.77 70,4	1.58 40,1
				1 ½ 40		3.21 81,5	3.16 80,3	2.98 75,7	1.60 40,6

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

Typy P560 i P540 – Zaślepki końcowe do rozszerzenia systemu



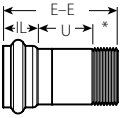
TYPY P560 I P540

Rozmiar		Wymiary – cale/mm		
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	IL Długość wprowadzenia	CL Linia odcięcia
½ 15	0.840 21,3	4.00 101,6	1.06 26,9	0.50 12,7
¾ 20	1.050 26,7	4.00 101,6	1.06 26,9	0.50 12,7
1 25	1.315 33,7	4.38 111,3	1.19 30,2	0.50 12,7
1 ½ 40	1.900 48,3	4.75 120,7	1.38 35,1	0.50 12,7
2 50	2.375 60,3	5.25 133,4	1.63 41,4	0.50 12,7

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Typy P576 i P596 – Łączniki pośrednie z gwintem zewnętrznym (P x M†)



TYPY P576 I P596

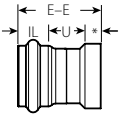
Rozmiar			Wymiary – cale/mm		
Średnica nominalna cale/mm			E–E	U Prześwit	IL Długość wprowadzenia
½ 15	×	½ 15	3.93 99,8	2.32 58,9	1.06 26,9
¾ 20	×	½ 15	3.34 84,8	1.75 44,5	1.06 26,9
		¾ 20	3.85 97,8	2.22 56,4	1.06 26,9
		1 25	3.34 84,8	1.60 40,6	1.06 26,9
1 25	×	¾ 20	3.50 88,9	1.77 45,0	1.19 30,2
		1 25	4.19 106,4	2.32 58,9	1.19 30,2
1 ½ 40	×	¾ 20	3.65 92,7	1.73 43,9	1.38 35,1
		1 ½ 40	4.38 111,3	2.28 57,9	1.38 35,1
2 50	×	2 50	4.86 123,4	2.46 62,5	1.63 41,4

* Długość robocza gwintu
† Dostępne z gwintami BSP (norma brytyjska). Należy zaznaczyć BSPT na zamówieniu.

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Typy P579 i P599 – Łączniki pośrednie z gwintem wewnętrznym (P x F†)

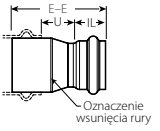


TYPY P579 I P599

Rozmiar			Wymiary – cale/mm		
Średnica nominalna cale/mm			E–E	U Prześwit	IL Długość wprowadzenia
½ 15	×	½ 15	2.39 60,7	0.79 20,1	1.06 26,9
¾ 20	×	½ 15	2.31 58,7	0.71 18,0	1.06 26,9
		¾ 20	2.31 58,7	0.79 20,1	1.06 26,9
1 25	×	½ 15	2.47 62,7	0.75 19,1	1.19 30,2
		¾ 20	2.47 62,7	0.73 18,5	1.19 30,2
		1 25	2.60 66,0	0.88 22,4	1.19 30,2
1 ½ 40	×	1 25	2.92 74,2	0.91 23,1	1.38 35,1
		1 ¼ 30	2.92 74,2	0.86 21,8	1.38 35,1
		1 ½ 40	2.92 74,2	0.86 21,8	1.38 35,1
2 50	×	1 ¼ 30	3.57 90,7	1.24 31,5	1.63 41,4
		1 ½ 40	3.57 90,7	1.24 31,5	1.63 41,4
		2 50	3.57 90,7	1.24 31,5	1.63 41,4

* Długość robocza gwintu
† Dostępne z gwintami BSP (norma brytyjska). Należy zaznaczyć BSPT na zamówieniu.

Typy P583 i P582 – Wkłady redukcyjne (T x P)



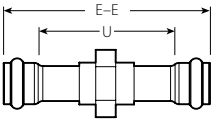
TYPY P583 I P582

Rozmiar			Wymiary – cale/mm		
Średnica nominalna cale/mm			E–E	U Prześwit	IL Długość wprowadzenia
1 25	×	¾ 20	3.23 82,0	0.98 24,9	1.06 26,9
2 50	×	1 ½ 40	4.11 104,4	1.10 27,9	1.38 35,1

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

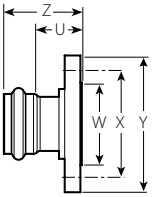
Typy P585 i P584 – Dwuzłączki gwintowane (P x P)



TYPY P585 I P584

Rozmiar		Wymiary – cale/mm	
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	U Prześwit
½ 15	0.840 21,3	7.50 190,5	5.37 136,4
¾ 20	1.050 26,7	7.37 187,2	5.24 133,1
1 25	1.315 33,7	7.59 192,8	5.21 132,3
1 ½ 40	1.900 48,3	8.36 212,3	5.61 142,5
2 50	2.375 60,3	8.01 203,5	4.76 120,9

Typy P575 i P595 – Łączniki pośrednie kołnierzowe (P x F†)

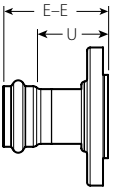


TYPY P575 I P595

Rozmiar		Wymiary – cale/mm				
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	U Prześwit	W	X	Y	Z
½ 15	0.840 21,3	2.39 60,7	1.38 35,0	2.38 60,5	3.50 88,9	3.46 87,9
¾ 20	1.050 26,7	2.27 57,7	1.69 42,9	2.75 69,9	3.88 98,6	3.34 84,8
1 25	1.315 33,7	2.27 57,7	2.00 50,8	3.12 79,3	4.25 108,0	3.46 87,9
1 ½ 40	1.900 48,3	2.06 52,3	2.88 73,2	3.88 98,6	5.00 127,0	3.45 87,6
2 50	2.375 60,3	1.79 45,5	3.62 92,0	4.75 120,7	6.00 152,4	3.42 86,9

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

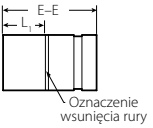
Typy P566 i P565 – Łączniki pośrednie kołnierzowe Van Stone (P x L)



TYPY P566 I P565

Rozmiar		Wymiary – cale/mm	
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	U Prześwit
½ 15	0.840 21,3	3.37 85,6	2.30 58,4
¾ 20	1.050 26,7	3.29 83,6	2.22 56,4
1 25	1.315 33,7	3.45 87,6	2.26 57,4
1 ½ 40	1.900 48,3	3.61 91,7	2.22 56,4
2 50	2.375 60,3	4.55 115,6	2.92 74,2

Typy P577 i P587 – Złączki przejściowe (G x T)



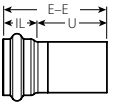
TYPY P577 I P587

Rozmiar		Wymiary – cale/mm	
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	L_1 Minimum
¾ 20	1.050 26,7	4.00 101,6	1.06 26,9
1 25	1.315 33,7	4.00 101,6	1.19 30,2
1 ½ 40	1.900 48,3	4.00 101,6	1.38 35,1
2 50	2.375 60,3	4.00 101,6	1.63 41,4

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

KSZTAŁTKI SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

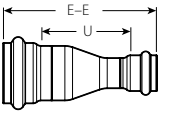
Typ P561 – Łącznik pośredni spawany (P x T)



TYP P561

Rozmiar		Wymiary – cale/mm		
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	E–E	U Prześwit	IL Długość wprowadzenia
½ 15	0.840 21,3	3.92 99,6	2.85 72,4	1.06 26,9
¾ 20	1.050 26,7	3.84 97,5	2.77 70,4	1.06 26,9
1 25	1.315 33,7	4.18 106,2	3.00 76,2	1.19 30,2
1 ½ 40	1.900 48,3	4.37 111,0	2.98 75,7	1.38 35,1
2 50	2.375 60,3	4.85 123,2	3.22 81,8	1.63 41,4

Typy P574 i P594 – Współosiowe złączki redukcyjne (P x P)

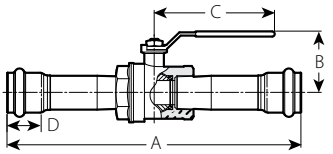


TYPY P574 I P594

Rozmiar			Wymiary – cale/mm	
Średnica nominalna cale/mm			E–E	U Prześwit
¾ 20	×	½ 15	4.25 108,0	2.13 54,1
1 25	×	½ 15	4.92 125,0	2.67 67,8
		¾ 20	4.84 122,9	2.59 65,8
1 ½ 40	×	½ 15	5.57 414,5	3.13 79,5
		¾ 20	5.49 139,4	3.06 77,7
		1 25	5.66 143,8	3.09 78,5
2 50	×	½ 15	6.52 168,5	3.84 97,5
		¾ 20	6.44 163,6	3.76 95,5
		1 25	6.60 167,6	3.79 96,3
		1 ½ 40	6.75 171,5	3.76 95,5

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

Seria P589 – Mosiężny zawór kulowy Vic-Press z końcówkami Vic-Press Schedule 10S ze stali nierdzewnej (P x P)



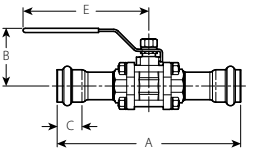
SERIA P589

Rozmiar		Wymiary – cale/mm			
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	A ± 0.125/ 3,18	B	C	D
½ 15	0.840 21,3	9.030 229,36	1.42 36,1	3.03 77,0	1.06 26,9
¾ 20	1.050 26,7	9.120 234,65	1.90 48,3	3.74 95,0	1.06 26,9
1 25	1.315 33,7	10.108 256,74	2.05 52,1	3.74 95,0	1.19 30,2
1 ½ 40	1.900 48,3	11.180 283,97	2.76 70,1	5.40 137,2	1.38 35,1
2 50	2.375 60,3	12.690 322,33	3.15 80,0	5.40 137,2	1.63 41,4

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

ZAWORY KULOWE SYSTEMU VIC-PRESS SCHEDULE 10S

Seria P569 – Vic-Press Schedule 10S, zawór kulowy ze stali nierdzewnej typu 316

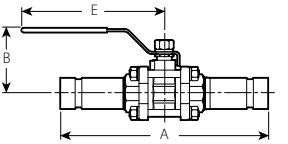


VIC-PRESS SCHEDULE 10S X VIC-PRESS SCHEDULE 10S (P X P)

Rozmiar		Wymiary – cale/mm			
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	A Koniec–koniec	B	C	E
½ 15	0.840 21,3	8.26 209,8	2.17 55,1	1.06 26,9	5.24 133,1
¾ 20	1.050 26,7	8.36 212,3	2.32 58,9	1.06 26,9	5.24 133,1
1 25	1.315 33,7	8.77 222,8	2.76 70,1	1.19 30,2	6.02 152,9
1 ½ 40	1.900 48,3	9.76 247,9	3.31 84,1	1.38 35,1	7.52 191,0
2 50	2.375 60,3	9.83 249,7	3.62 91,9	1.63 41,4	7.52 191,0

Wymiary z przekładnią: prosimy o kontakt z Victaulic.

Seria P569 – Vic-Press Schedule 10S, zawór kulowy ze stali nierdzewnej typu 316



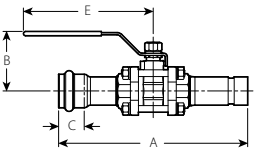
ROWEK X ROWEK (G X G)

Rozmiar		Wymiary – cale/mm		
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	A Koniec–koniec	B	E
¾ 20	1.050 26,7	8.54 216,9	2.32 58,9	5.24 133,1
1 25	1.315 33,7	8.75 222,3	2.76 70,1	6.02 152,9
1 ½ 40	1.900 48,3	10.90 276,9	3.31 84,1	7.52 191,0
2 50	2.375 60,3	12.11 307,6	3.62 91,9	7.52 191,0

Wymiary z przekładnią: prosimy o kontakt z Victaulic.

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

Seria P569 – Vic-Press Schedule 10S, zawór kulowy ze stali nierdzewnej typu 316



VIC-PRESS SCHEDULE 10S X ROWEK (P X G)

Rozmiar		Wymiary – cale/mm			
Średnica nominalna cale/mm	Rzeczywista średnica zewn. cale/mm	A Koniec–koniec	B	C	E
¾ 20	1.050 26,7	8.44 214,4	2.32 58,9	1.06 26,9	5.24 133,1
1 25	1.315 33,7	8.76 222,5	2.76 70,1	1.19 30,2	6.02 152,9
1 ½ 40	1.900 48,3	10.32 262,1	3.31 84,1	1.38 35,1	7.52 191,0
2 50	2.375 60,3	10.92 277,4	3.62 91,9	1.63 41,4	7.52 191,0

Wymiary z przekładnią: prosimy o kontakt z Victaulic.

Najbardziej aktualne informacje dotyczące wymiarów można znaleźć w publikacji Victaulic w katalogu ogólnym G-100 lub na stronie internetowej www.victaulic.com.

Przydatne informacje

Tabela konwersji angielskich i metrycznych jednostek miary

Dziesiętne odpowiedniki ułamków zwykłych

Minuty przeliczone na dziesiętne części stopnia

Ciśnienie jako wysokość słupa wody

Wysokość słupa wody jako ciśnienie

Gdzie szukać instrukcji montażu produktów dodatkowych

TABELA KONWERSJI ANGIELSKICH I METRYCZNYCH JEDNOSTEK MIARY

Imperialne na metryczne				Metryczne na imperialne		
25,4	X	cale (in)	=	milimetry (mm)	X	0,03937
0,3048	X	stopy (ft)	=	metry (m)	X	3,281
0,4536	X	funty (lbs)	=	kilogramy (kg)	X	2,205
28,35	X	uncje (oz)	=	gramy (g)	X	0,03527
6,894	X	ciśnienie (psi)	=	kilopaskale (kPa)	X	0,145
0,069	X	ciśnienie	=	bar	X	14,5
4,45	X	obciążenie na końcu (lbs)	=	niutony (N)	X	0,2248
1,356	X	moment dokręcenia (ft-lbs)	=	niutonometry (N•m)	X	0,738
F – 32 ÷ 1,8		temperatura (°F)	=	stopnie Celsjusza (°C)		C ÷ 17,78 X 1,8
745,7	X	konie mechaniczne (KM)	=	waty (W)	X	$1,341 \times 10^{-3}$
3,785	X	galony na minutę (gpm)	=	litry/minutę (l/m)	X	0,2642
3,7865	X	10^{-3} galonów na minutę (gpm)	=	metry sześcienne na minutę (m^3/m)	X	264,2

DZIESIĘTNE ODPOWIEDNIKI UŁAMKÓW ZWYKŁYCH

Ułamek w calach	Dziesiętny odpowiednik w calach	Dziesiętny odpowiednik w mm
1/64	0.016	0,397
1/32	0.031	0,794
3/64	0.047	1,191
1/16	0.063	1,588
5/64	0.781	1,984
3/32	0.094	2,381
7/64	0.109	2,778
1/8	0.125	3,175
9/64	0.141	3,572
5/32	0.156	3,969
11/64	0.172	4,366
3/16	0.188	4,763
13/64	0.203	5,159
7/32	0.219	5,556
15/64	0.234	5,953
1/4	0.250	6,350
17/64	0.266	6,747
9/32	0.281	7,144
19/64	0.297	7,541
5/16	0.313	7,938
21/64	0.328	8,334
1/3	0.333	8,467
11/32	0.344	8,731
23/64	0.359	9,128
3/8	0.375	9,525
25/64	0.391	9,922
13/32	0.406	10,319
27/64	0.422	10,716
7/16	0.438	11,113
29/64	0.453	11,509
15/32	0.469	11,906
1/2	0.500	12,700

Ułamek w calach	Dziesiętny odpowiednik w calach	Dziesiętny odpowiednik w mm
33/64	0.516	13,097
17/32	0.531	13,494
35/64	0.547	13,891
9/16	0.563	14,288
37/64	0.578	14,684
19/32	0.594	15,081
39/64	0.609	15,478
5/8	0.625	15,875
41/64	0.641	16,272
21/32	0.656	16,669
43/64	0.672	17,066
11/16	0.688	17,463
45/64	0.703	17,859
23/32	0.719	18,256
47/64	0.734	18,653
3/4	0.750	19,050
49/64	0.766	19,447
25/32	0.781	19,844
51/64	0.797	20,241
13/16	0.813	20,638
53/64	0.828	21,034
27/32	0.844	21,431
55/64	0.859	21,828
7/8	0.875	22,225
57/64	0.891	22,622
29/32	0.906	23,019
59/64	0.922	23,416
15/16	0.938	23,813
61/64	0.953	24,209
31/32	0.969	24,606
63/64	0.984	25,003
1	1.000	25,400

MINUTY PRZELICZONE NA DZIESIĘTNE CZĘŚCI STOPNIA

Min	Stopnie
1	0,0166
2	0,0333
3	0,0500
4	0,0666
5	0,0833
6	0,1000
7	0,1166
8	0,1333
9	0,1500
10	0,1666
11	0,1833
12	0,2000
13	0,2166
14	0,2333
15	0,2500

Min	Stopnie
16	0,2666
17	0,2833
18	0,3000
19	0,3166
20	0,3333
21	0,3500
22	0,3666
23	0,3833
24	0,4000
25	0,4166
31	0,5166
32	0,5333
33	0,5500
34	0,5666
35	0,5833

Min	Stopnie
26	0,4333
27	0,4500
28	0,4666
29	0,4833
30	0,5000
41	0,6833
42	0,7000
43	0,7166
44	0,7333
45	0,7500
46	0,7666
47	0,7833
48	0,8000
49	0,8166
50	0,8333

Min	Stopnie
36	0,6000
37	0,6166
38	0,6333
39	0,6500
40	0,6666
51	0,8500
52	0,8666
53	0,8833
54	0,9000
55	0,9166
56	0,9333
57	0,9500
58	0,9666
59	0,9833
60	1,0000

CIŚNIENIE JAKO WYSOKOŚĆ SŁUPA WODY

Funty na cal kwadratowy	Stopy słupa wody
1	2.31
2	4.62
3	6.93
4	9.24
5	11.54
6	13.85
7	16.16
8	18.47
9	20.78
10	23.09
15	34.63
20	46.18
25	57.72
30	69.27
40	92.36
50	115.45
60	138.54
70	161.63
80	184.72
90	207.81

Funty na cal kwadratowy	Stopy słupa wody
100	230.90
110	253.93
120	277.07
130	300.16
140	323.25
150	346.34
160	369.43
170	392.52
180	415.61
200	461.78
250	577.24
300	692.69
350	808.13
400	922.58
500	1154.48
600	1385.39
700	1616.30
800	1847.20
900	2078.10
1000	2309.00

WYSOKOŚĆ SŁUPA WODY JAKO CIŚNIENIE

Stopy słupa wody	Funty na cal kwadratowy
1	0.43
2	0.87
3	1.30
4	1.73
5	2.17
6	2.60
7	3.03
8	3.46
9	3.90
10	4.33
15	6.50
20	8.66
25	10.83
30	12.99
40	17.32
50	21.65
60	25.99
70	30.32
80	34.65
90	39.98

Stopy słupa wody	Funty na cal kwadratowy
100	43.31
110	47.64
120	51.97
130	56.30
140	60.63
150	64.96
160	69.29
170	76.63
180	77.96
200	86.62
250	108.27
300	129.93
350	151.58
400	173.24
500	216.55
600	259.85
700	303.16
800	346.47
900	389.78
1000	433.00

GDZIE SZUKAĆ INSTRUKCJI MONTAŻU PRODUKTÓW DODATKOWYCH

W poniżej tabeli została przedstawiona lista produktów oraz publikacji z informacjami montażowymi. Aby otrzymać kopie lub informacje dotyczące montażu, prosimy skontaktować się z firmą Victaulic 1-800-PICK VIC. **UWAGA:** Jeśli w indeksie zostały wymienione dwa źródła informacji, firma Victaulic zaleca korzystanie z obu publikacji w celu zapewnienia prawidłowego montażu produktu.

Produkt	Gdzie szukać instrukcji
Łączniki wielowypustowe Aquamine®	I-Aquamine
Łączniki typu Depend-O-Lok	Instrukcja dostarczona wraz z łącznikiem
Produkty FireLock® do automatycznych instalacji tryskaczowych	I-40
Zawory FireLock i akcesoria do instalacji przeciwpożarowych	Podręcznik dostarczony z zaworem lub produktem
Produkty wciskane PermaLynx™	I-PermaLynx i I-600
Narzędzia do przygotowywania rur	Instrukcja dostarczona razem z narzędziem
Produkty systemu Pressfit®	I-500
Produkty VicFlex™	Instrukcja dostarczona razem z produktem
Produkty systemu Vic-Press Schedule 10S	I-P500
Moduł sterowania zespołu kolumny wodnej strefy mieszkalnej FireLock z serii 247	I-247
Zawór zwrotny AWWA z serii 317	I-317
Zawór Vic-Plug® serii 365 AWWA (3 – 12 cali/88,9 – 323,9 mm)	I-365/366/377.3-12
Seria 377 – zawór wyrównawczy Vic-Plug	I-365/366/377.3-12
Przepustnica z serii 608 do połączeń miedzianych	I-600
Przepustnica z serii 700	Podręcznik dostarczony z zaworem i I-100
Przepustnica z serii 702	I-702.GO
Przepustnica FireLock z serii 705	I-765/705
Przepustnica o nadzorowanym położeniu zamkniętym serii 707C	I-766/707C
Seria 712/712S – zawór zwrotny klapowy Swinger®	I-100
Zawór zwrotny klapowy Swinger z serii 713	I-100
Zawór zwrotny z podwójną tarczą Vic-Check z serii W715 AGS	I-100
Zawór zwrotny Vic-Check® serii 716H/716	I-100
Zawór zwrotny serii 717H/717	I-100
Zawór zwrotny serii 717HR/717R	I-100
Mosiężny zawór kulowy z serii 722	I-100
Zawór kulowy rozdzielczy z serii 723/723S	I-100
Zawór Vic-Ball® z serii 726/726S	I-100
Seria 728 – zawór kulowy FireLock	I-728
Filtr Vic-Strainer® typu trójnikowego z serii 730	I-730/732/AGS
Filtr siatkowy typu trójnikowego Vic-Strainer z serii W730 AGS	I-730/732/AGS
Dyfuzor ssania z serii 731-D	I-731D
Dyfuzor ssania z serii 731-I (tylko Europa)	I-731I/W731I

Produkt	Gdzie szukać instrukcji
Dyfuzor ssania z serii W731-I AGS (tylko Europa)	I-731I/W731I
Filtr siatkowy Vic-Strainer z serii 732	I-730/732/AGS
Filtr siatkowy Vic-Strainer z serii W732 AGS – trójnik	I-730/732/AGS
Moduł sterowania zespołu kolumny wodnej strefy FireLock z serii 747M	I-747M
Przepustnica Vic-300 MasterSeal® z serii 761	I-VIC300MS i I-100
Przepustnica AGS Vic-300 z serii W761	I-AGS.GO i I-100
Przepustnica z serii 763	I-100
Przepustnica FireLock z serii 765	I-765/705
Przepustnica z serii 766 z wyłącznikami nadzorującymi stan zamknięcia	I-766/707C
Zawór zwrotny Venturi z serii 779	I-100
Zawór obejściowy TA z serii 782/783	Instrukcja dostarczona wraz z zaworem
Miniaturowy zawór wyrównawczy TA TBVS z serii 785 z pobielonymi końcami	Instrukcja dostarczona wraz z zaworem
Zawór wyrównawczy TA STAS z serii 786 z lutowanymi końcami	Instrukcja dostarczona wraz z zaworem
Zawór wyrównawczy TA STAD z serii 787 z gwintem wewnętrznym NPT	Instrukcja dostarczona wraz z zaworem
Zawór wyrównawczy TA STAF z serii 788 z połączeniem kołnierzowym	Instrukcja dostarczona wraz z zaworem
Zawór wyrównawczy TA STAG z serii 789 z rowkowanymi końcami	Instrukcja dostarczona wraz z zaworem
Łącznik sztywny FireLock typu 005	I-100
Łącznik sztywny FireLock EZ™ typu 009H/009/009V	I-009H/009/009V i I-100
Sztywna złączka Zero-Flex® typu 07 (rozmiary 1 – 12 cali/33,7 – 323,9 mm)	I-100
Sztywna złączka Zero-Flex typu 07 (rozmiary 14 – 24 cale/355,6 – 610 mm)	IT-07 i I-100
Sztywny łącznik AGS typu W07	I-W07/W77 i I-100
Łącznik typu 22 do łączników pierścieniowych Vic-Ring i rur z wypustem na końcu	I-6000
Łącznik typu 31 do armatury AWWA z żeliwa sferoidalnego	I-300
Łącznik typu 31 do łączników pierścieniowych Vic-Ring i rur z wypustem na końcu	I-6000
Łącznik typu 41 do łączników pierścieniowych Vic-Ring i rur z wypustem na końcu	I-6000
Łącznik typu 44 do łączników pierścieniowych Vic-Ring i rur z wypustem na końcu	I-6000
Łącznik odejściowy typu 72	I-100
Elastyczny łącznik typu 75	I-100
Łącznik elastyczny typu 77/77A/77S	I-100
Łącznik elastyczny ze stali nierdzewnej typu 77DX do rur Duplex i Super Duplex	I-100
Elastyczny łącznik AGS typu W77	I-W07/W77 i I-100
Łącznik Snap-Joint® typu 78/78A	I-100

Produkt	Gdzie szukać instrukcji
Sztywny łącznik typu 89 do armatury ze stali nierdzewnej	IT-89 i I-100
Sztywny łącznik typu W89 AGS do armatury ze stali nierdzewnej	I-W89
Łącznik Roust-A-Bout typu 99 do armatury stalowej z gładkimi końcami	IT-99 i I-100
Łącznik sztywny QuickVic® typu 107H/107 do armatury stalowej	I-107H/107 i I-100
Kompensator Mover® typu 150	Publikacja 09.06
Złącze kompensacyjne typu 155	Publikacja 09.06
Łącznik kompensacyjny typu W155 AGS	Publikacja 09.06
Łącznik elastyczny QuickVic typu 177 do rur stalowych	I-177 i I-100
Łącznik typu 307 do łączenia stalowej armatury NPS z rowkami z armaturą rowkowaną AWWA z żeliwa sferoidalnego	I-300
Łącznik kołnierzowy Vic-Flange typu 341 do armatury AWWA z żeliwa sferoidalnego	I-300
Adapter Vic-Flange typu 441 do armatury ze stali nierdzewnej	I-441 i I-100
Lekki, elastyczny łącznik ze stali nierdzewnej typu 475	I-100
Łącznik elastyczny ze stali nierdzewnej typu 475DX do rur Duplex i Super Duplex	I-100
Sztywny łącznik typu 489 do armatury ze stali nierdzewnej (rozmiary 1 ½ – 4 cale/ 48,3 – 114,3 mm)	IT-489.2-4 i I-100
Łącznik sztywny typu 489 do armatury ze stali nierdzewnej (rozmiary metryczne i JIS 6 – 12 cali i 139,7 – 318,5 mm)	IT-489 i I-100
Łącznik elastyczny ze stali nierdzewnej typu 489DX do rur Duplex i Super Duplex	I-100
Łącznik sztywny typu 606 do rur miedzianych	I-600
Sztywny łącznik QuickVic® typu 607 do rur miedzianych	I-607 i I-600
Śrubowy łącznik odejściowy Mechanical-T® typu 622 do rur miedzianych	I-622 i I-600
Łącznik kołnierzowy Vic-Flange typu 641 do rur miedzianych	I-600
Łącznik pośredni typu 707-IJ do łączenia NPS z JIS	I-100
Moduł kontrolno-alarmowy TestMaster™ II typu 720	I-720
Moduł kontrolno-alarmowy TestMaster II typu 720 z zaworem nadmiarowym	I-720PR
Miernik testowy pompy pożarniczej typu 735	I-100
Przenośny miernik różnicowy typu 738 TA	Instrukcja dostarczona wraz z miernikiem
Przenośny miernik testowy typu 739	Instrukcja dostarczona wraz z miernikiem
Miernik CBI typu 740 TA	Instrukcja dostarczona wraz z miernikiem

Produkt	Gdzie szukać instrukcji
Łącznik kołnierzowy typu 741, przejście z NPS na metryczny	I-100
Łącznik kołnierzowy AGS Vic-Flange typu W741	IT-W741 i I-100
Łącznik kołnierzowy Vic-Flange typu 743	I-100
Łącznik kołnierzowy FireLock typu 744	I-100
Złączka redukcyjna typu 750	I-100
Łącznik o dużej średnicy typu 770	IT-770 i I-100
Łącznik Vic-Boltless® typu 791	I-100
Łącznik Duo-Loc typu 808	I-808
Trójnik do tryskaczy FireLock typu 912 o małej wysokości (tylko Europa)	I-912 i I-100
Łączniki odejściowe Mechanical-T typu 920 i 920N	I-920/920N i I-100
Łącznik FireLock Outlet-T typu 922	I-922 i I-100
Bezobejmowy łącznik odejściowy Vic-Let typu 923	I-923 i I-100
Bezobejmowy łącznik odejściowy na termometr Vic-O-Well typu 924	I-100
Zespół połączenia kielichowego Mechanical-T typu 926	I-926 i I-100
Łącznik odejściowy Vic-Tap II Mechanical-T typu 931	VT-II
Łącznik kołnierzowy Vic-Flange typu 994 do rur HDPE	IT-994 i I-900
Łącznik typu 995 do rur bez rowków NPS i metrycznych HDPE	IT-995 i I-900
Łącznik pośredni typu 997 do łączenia armatury HDPE z armaturą stalową	IT-997 i I-900
Łącznik Aquamine typu 2970 do rur bez rowków NPS PVC	IT-2970
Łącznik pośredni Aquamine typu 2971 do łączenia rur bez rowków NPS PVC z rurami bez rowków HDPE	IT-2971
Łącznik pośredni Aquamine typu 2972 do łączenia rur bez rowków NPS PVC z rurami stalowymi rowkowanymi NPS	IT-2972
Sztywna złączka typu HP-70 (rozmiary 2 – 12 cali/60,3 – 323,9 mm)	I-100
Sztywna złączka typu HP-70 (rozmiary 14 – 16 cali/355,6 – 406,4 mm)	IT-70 i I-100
Sztywna złączka z uszczelką EndSeal® typu HP-70ES (rozmiary 2 – 12 cali/60,3 – 323,9 mm)	I-100

VICTAULIC — INFORMACJE KONTAKTOWE

SIEDZIBY GŁÓWNE W USA I NA ŚWIECIE

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 USA

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

1-800-PICK-VIC
(+1-800-742-5842)
(w Ameryce Północnej)
+1-610-559-3300
+1-610-250-8817 (faks)
pickvic@victaulic.com

KANADA

123 Newkirk Road
Richmond Hill, ON L4C 3G5
+1-905-884-7444
+1-905-884-9774 (faks)
viccanada@victaulic.com

AMERYKA ŚRODKOWA I POŁUDNIOWA

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 USA

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

+1-610-559-3300
+1-610-559-3608 (faks)
vical@victaulic.com

WIELKA BRYTANIA

Units B1 & B2, SG1 Industrial Park
Cockerell Close
Gunnels Wood Road
Stevenage
Hertfordshire SG1 2NB (UK)

+44-(0)-1438-310-690
+44-(0)-1438-310-699 (faks)
0124-60219 (bezpośrednie połączenie z Irlandią z obszaru UK)
viceuro@victaulic.be

EUROPA

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgia

+32-9-381-15-00
+32-9-380-44-38 (faks)
viceuro@victaulic.be

BLISKI WSCHÓD

P.O. Box 17683
Unit XB 8
Jebel Ali Free Zone
Dubai
Zjednoczone Emiraty Arabskie

+971-4-883-88-70
+971-4-883-88-60 (faks)

AZJA

Unit 06-10, Floor 3A
A Mansion 291 Fumin Road
Szanghaj, Chiny 200031

+86-21-6170-1222
+86-21-6170-1221 (faks)
vicap@victaulic.com

AUSTRALIA I NOWA ZELANDIA

7 Chambers Road
Unit 1
Altona North, Victoria
Australia 3025

1-300-PIC-VIC
(+1-300-742-842)
+61-3-9392-4000
+61-3-9392-4096 (faks)
vicaust@victaulic.com

INDIA PRIV. LTD.

Indialand Global Industrial Park
Plot 4, Hinjewadi, Phase I, Mulshi
Pune 411057 (Indie)

+91-20-67-919-300
+91-20-67-919-361 (faks)
viceuro@victaulic.be

www.victaulic.com

AKTUALIZACJA 09/2012
I-P500-POL 6236 REV. D Z00P500PHB
VICTAULIC JEST ZASTRZEŻONYM ZNAKIEM TOWAROWYM FIRMY VICTAULIC.
© 2012 VICTAULIC COMPANY. WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE. WYDRUKOWANO W USA.