



1.0 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Dimensioni disponibili

- 2 – 8"/DN50 – DN200

Materiale del tubo

- Tubi in acciaio al carbonio schedula 40 e 80 conformi alla norma ASTM A53 grado B e ASTM A106 grado B e misure del sistema metrico conformi a EN 10216-2 P265GH e EN 10217-1 P265TR1/P265TR2.
- Tubi in acciaio al carbonio a parete sottile conformi a EN 10216-1 P235TR1.
- Tubi schedula 40S in acciaio inossidabile conformi a ASTM A312 grado TP316.
- Per l'uso di altri materiali per tubo, contattare Victaulic.

Pressione di esercizio massima

- Le giunzioni che utilizzano il giunto tipo 870 sono adatte per l'uso in sistemi per servizio vapore saturo fino a 200 psi/1379 kPa. Non adatto per l'uso in applicazioni di vapore surriscaldato.
- Per le applicazioni senza vapore con tubi in acciaio al carbonio schedula 40 e 80 e spessori in misure equivalenti del sistema metrico, le giunzioni che utilizzano il giunto tipo 870 assicurano pressioni di esercizio dal vuoto spinto (29,9 pollici Hg/760 mm Hg) fino a 740 psi/5102 kPa, a seconda della temperatura massima del sistema. Consultare la figura 1 per una specifica valutazione di pressione/temperatura.
- Per le applicazioni senza vapore con tubi in acciaio al carbonio a parete sottile conformi a EN 10216-1 P235TR1, le giunzioni che utilizzano il giunto tipo 870 assicurano pressioni di esercizio dal vuoto spinto (29,9 pollici Hg/760 mm Hg) fino a 232 psi/1600 kPa/16 bar, a seconda della temperatura massima del sistema. Consultare la figura 2 per una specifica valutazione di pressione/temperatura.

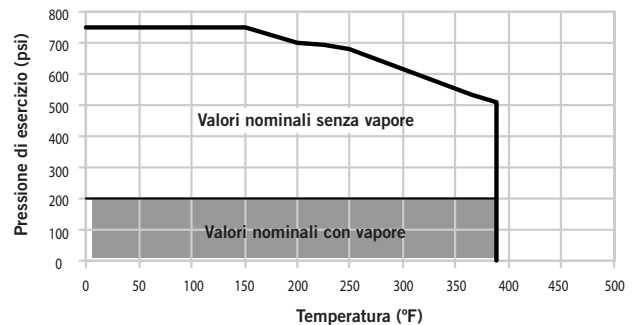


Figura 1: Schedule 40 e 80 e spessore equivalente
Tubo in acciaio al carbonio (sistema metrico) e tubo in acciaio inossidabile schedula 40S
Tubo in acciaio

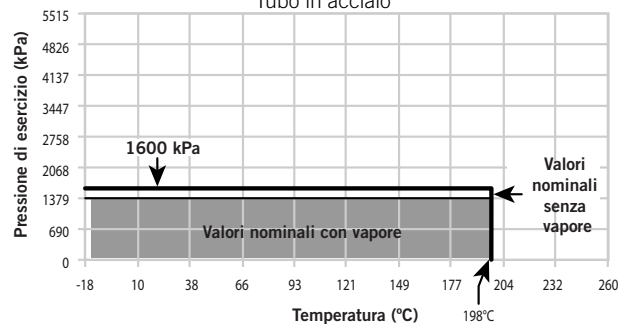


Figura 2: Tubo in acciaio al carbonio secondo EN 10216-1 P235TR1

PER L'INSTALLAZIONE, LA MANUTENZIONE O L'ASSISTENZA, FARE SEMPRE RIFERIMENTO ALLE NOTIFICHE RIPORTATE AL TERMINE DI QUESTO DOCUMENTO.

N. sistema		Ubicazione	
Presentato da		Data	

Sezione spec.		Paragrafo	
Approvato		Data	

1.0 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO (CONTINUA)

Campo di temperature di esercizio

- da -29°C a +198°C

Funzione

- Congiunge tubi, valvole e raccordi.
- Non consente espansione, contrazione né deflessione angolare.

Preparazione della tubazione

- Il giunto tipo 870 è destinato esclusivamente all'uso su tubi, valvole e raccordi con profilo scanalato Victaulic OGS-200 (v. sezione 7.0 per i materiali di riferimento).

Norme e requisiti

- I raccordi che impiegano il giunto tipo 870 sono progettati in conformità con i codici ASME B31.1, ASME B31.3 e ASME B31.9.

2.0 CERTIFICAZIONI



Dichiarazione del fabbricante

Victaulic Company, con sede principale in 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, Stati Uniti, dichiara con la presente che i prodotti elencati di seguito sono stati testati e visionati da parte di un'agenzia d'ispezione autorizzata allo scopo di verificarne le pressioni di esercizio massime ammissibili (MAWP) in conformità con ANSI/ASME B31.1, ANSI/ASME B31.3, ANSI/ASME B31.9 e ASME BPVC Sezione VIII Div. 1 e i dati risultanti sono stati registrati con le autorità statali che si occupano dell'ispezione di boiler e recipienti in pressione. Prendiamo atto che le applicazioni di servizio individuali saranno riviste dalle autorità locali aventi giurisdizione.

Prodotto	Numero pubblicazione	Specifiche dei materiali	Servizio	Dimensioni	MAWP ¹ per standard ASME di riferimento psi /kPa	
Giunto rigido tipo 870	100.02	Alloggiamento: Ghisa sferoidale conforme allo standard ASTM A-536, grado 65-45-12 Bulloni: ASTM A193, grado B7 Dadi: ASTM A194, grado 2H Rondelle: ASTM F436, tipo 3	Servizio senza vapore fino a 198 °C/388 °F	2"/DN50	740/5102	
				2 1/2"		
				76,1 mm		
				3"/DN80		
				4"/DN100		
				139,7 mm		
			Servizio con vapore saturo fino a 198 °C/388 °F	165,1 mm	610/4206	
				6"/DN150		
				8"/DN200		
				2"/DN50		200/1379
				2 1/2"		
				76,1 mm		
				3"/DN80		
				4"/DN100		
139,7 mm						
165,1 mm						
6"/DN150						
8"/DN200						

¹ Metodo di test e calcolo: UCD-101 di ASME BPVC Sezione VIII Div. 1.

3.0 SPECIFICHE - MATERIALE

Alloggiamento: Ghisa sferoidale conforme allo standard ASTM A536, grado 65-45-12.

Verniciatura dell'alloggiamento: rivestimento in zinco.

Tenuta: Politetrafluoroetilene (PTFE) composito.

Stimolante elastico: Lega di cobalto-cromo-nichel conforme a AMS 5833.

Bulloni esagonali: ASTM A193, grado B7, finitura liscia.

Dadi esagonali pesanti: ASTM A194, grado 2H, finitura liscia.

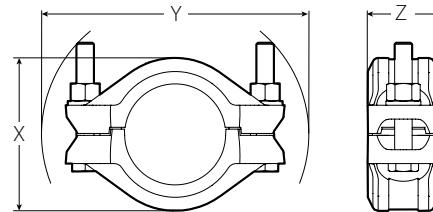
Rondelle: ASTM F436, tipo 3, finitura liscia.

NOTA

- Contattare Victaulic per opzioni alternative di rivestimento e materiali.

4.0 DIMENSIONI

Giunto rigido tipo 870



Dimensioni		Bullone/Dado		Dimensioni			Peso
Nominale	Diametro esterno effettivo	Q.tà	Dimensioni	X	Y	Z	Circa (ciascuno)
pollici DN	pollici mm		pollici mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	lb kg
2	2.375	2	5/8 x 4	4.25	8.88	2.75	8.4
DN50	60,3		M16 x 102	108,0	225,6	69,9	3,8
2 1/2	2.875	2	5/8 x 4	4.88	9.25	2.75	9.5
	73,0		-	124,0	235,0	69,9	4,3
DN65	3.000	2	-	5.12	9.38	2.75	9.8
	76,1		M16 x 102	130,1	238,3	69,9	4,4
3	3.500	2	5/8 x 4	5.50	10.00	2.75	10.6
DN80	88,9		M16 x 102	139,7	254,0	69,9	4,8
4	4.500	2	3/4 x 5	6.62	11.62	3.25	16.1
DN100	114,3		M20 x 127	168,1	295,1	82,6	7,3
DN125	5.500	2	-	8.00	13.00	3.25	23.8
	139,7		M22 x 127	203,2	330,2	82,6	10,8
	6.500	2	-	9.12	13.88	3.25	27.4
	165,1		M22 x 127	231,7	352,6	82,6	12,4
6	6.625	2	7/8 x 5	9.12	14.62	3.12	25.6
DN150	168,3		M22 x 127	231,6	371,3	79,2	11,6
8	8.625	2	1 x 7 3/4	11.50	17.75	3.50	43.2
DN200	219,1		M24 x 197	292,1	450,9	88,9	19,6

5.0 PRESTAZIONI

Tubo in acciaio al carbonio con spessore di parete schedula 40 e misura equivalente nel sistema metrico
Tubo in acciaio inossidabile schedula 40S

Dimensioni		Profilo scanalato Victaulic	Distanza estremità tubi consentita ¹	Tubi in acciaio al carbonio schedula 40 e misura nel sistema metrico Tubo in acciaio inossidabile schedula 40S			
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm			Spess. par. ANSI pollici mm	Spess. par. ISO pollici mm	Max. press. eser. giunto psi kPa	Carico estremità max. perm. lb N
2 DN50	2.375 60,3	OGS-200	0.14 3,6	0.154 3,91	0.157 4,0	740 5102	3278 14583
2½	2.875 73,0	OGS-200	0.14 3,6	0.203 5,16	– –	740 5102	4804 21369
DN65	3.000 76,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.220 5,6	740 5102	5231 23268
3 DN80	3.500 88,9	OGS-200	0.14 3,6	0.216 5,49	0.220 5,6	740 5102	7120 31670
4 DN100	4.500 114,3	OGS-200	0.14 3,6	0.237 6,02	0.248 6,3	740 5102	11769 52352
DN125	5.500 139,7	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.280 7,1	740 5102	17581 78205
	6.500 165,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.280 7,1	740 5102	24555 109228
6 DN150	6.625 168,3	OGS-200	0.14 3,6	0.280 7,11	0.280 7,1	740 5102	25509 113470
8 DN200	8.625 219,1	OGS-200	0.14 3,6	0.322 8,18	0.346 8,8	740 5102	43235 192321

Tubo in acciaio al carbonio spessore di parete schedula 80 e misura equivalente nel sistema metrico

Dimensioni		Profilo scanalato Victaulic	Distanza estremità tubi consentita ¹	Acciaio al carbonio schedula 80 e misura nel sistema metrico			
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm			Spess. par. ANSI pollici mm	Spess. par. ISO pollici mm	Max. press. eser. giunto psi kPa	Carico estremità max. perm. lb N
2 DN50	2.375 60,3	OGS-200	0.14 3,6	0.218 5,54	0.220 5,6	740 5102	3278 14583
2½	2.875 73,0	OGS-200	0.14 3,6	0.276 7,01	– –	740 5102	4804 21369
DN65	3.000 76,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.280 7,1	740 5102	5231 23268
3 DN80	3.500 88,9	OGS-200	0.14 3,6	0.300 7,62	0.315 8,0	740 5102	7120 31670
4 DN100	4.500 114,3	OGS-200	0.14 3,6	0.337 8,56	0.346 8,8	740 5102	11769 52352
DN125	5.500 139,7	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.394 10,0	740 5102	17581 78205
	6.500 165,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.433 11,0	740 5102	24555 109228
6 DN150	6.625 168,3	OGS-200	0.14 3,6	0.432 10,97	0.433 11,0	740 5102	25509 113470
8 DN200	8.625 219,1	OGS-200	0.14 3,6	0.500 12,70	0.559 14,2	740 5102	43235 192321

¹ Solo per installazione sul campo. Il giunto rigido tipo 870, se sufficientemente pressurizzato, consentirà di separare le estremità del tubo nei punti massimi indicati prima che il raccordo agisca in modo del tutto contenuto.

NOTE

- I valori di coppia torcente si trovano nelle istruzioni di installazione del prodotto e sulla corona dell'alloggiamento del tipo 870.
- AVVERTENZA: SOLO PER TEST SUL CAMPO UNA TANTUM, è possibile aumentare la pressione massima di esercizio alla giunzione fino a 1½ volte il valore indicato nelle figure.
- Per l'uso di altri materiali per tubo, contattare Victaulic.

5.0 PRESTAZIONI (CONTINUA)

Tubo in acciaio al carbonio secondo EN 10216-1 P235TR1






Dimensioni		Profilo scanalato Victaulic	Distanza estremità tubi consentita ¹	EN 10216-1 P235TR1		
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm			Spess. par. minimo pollici mm	Max. press. eser. giunto psi kPa	Carico estremità max. perm. lb N
2 DN50	2.375 60,3	OGS-200	0.14 3,6	0.114 2,9	232 1600	1028 4572
DN65	3.000 76,1	OGS-200	0.14 3,6	0.114 2,9	232 1600	1640 7295
3 DN80	3.500 88,9	OGS-200	0.14 3,6	0.126 3,2	232 1600	2232 9929
4 DN100	4.500 114,3	OGS-200	0.14 3,6	0.142 3,6	232 1600	3690 16413
DN125	5.500 139,7	OGS-200	0.14 3,6	0.157 4,0	232 1600	5512 24518
6 DN150	6.625 168,3	OGS-200	0.14 3,6	0.177 4,5	232 1600	7997 35574
8 DN200	8.625 219,1	OGS-200	0.14 3,6	0.248 6,3	232 1600	13555 60295

¹ Solo per installazione sul campo. Il giunto rigido tipo 870, se sufficientemente pressurizzato, consentirà di separare le estremità del tubo nei punti massimi indicati prima che il raccordo agisca in modo del tutto contenuto.

NOTE

- I valori di coppia torcente si trovano nelle istruzioni di installazione del prodotto e sulla corona dell'alloggiamento del tipo 870.
- AVVERTENZA: SOLO PER TEST SUL CAMPO UNA TANTUM, è possibile aumentare la pressione massima di esercizio alla giunzione fino a 1½ volte il valore indicato nelle figure.
- Per l'uso di altri materiali per tubo, contattare Victaulic.

6.0 NOTIFICHE

⚠ AVVERTENZA		
	<ul style="list-style-type: none"> • Leggere con attenzione tutte le istruzioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni. • Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni. • Indossare occhiali, casco e calzature di protezione. • Se il giunto tipo 870 è considerato adatto all'uso con servizi di vapore saturo, prestare la massima attenzione quando si lavora attorno ai sistemi a vapore. • NON colpire il giunto o il tubo quando il sistema è pressurizzato. • Il giunto tipo 870 va installato SOLO su tubi in acciaio al carbonio o acciaio inox preparato secondo le specifiche Victaulic OGS-200. NON installare il giunto tipo 870 su tubi preparati secondo altre specifiche di scanalatura. • NON tentare di installare il giunto tipo 870 su tubi non metallici. <p>La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il funzionamento anomalo della giunzione, con morte o gravi infortuni delle persone e danni materiali.</p>	
		
		

Strumenti, materiali o altri processi necessari per una corretta installazione

- I set di rulli Victaulic R9S devono essere utilizzati quando si eseguono scanalature di tubi in acciaio al carbonio schedula 40 e 80 e con spessore di parete di misura equivalente nel sistema metrico, oltre a tubi in acciaio al carbonio a parete sottile sempre in misure metrico-decimali secondo le specifiche di scanalatura Victaulic OGS-200. I set di rulli Victaulic R9S devono essere ordinati separatamente. Sono identificati dalla sigla "R9S" sulla parte anteriore del set di rulli e con una striscia rossa sul rullo superiore e inferiore.
- Quando si eseguono scanalature di tubi in acciaio inossidabile schedula 40 occorre usare i set di rulli Victaulic RXS secondo le specifiche delle scanalature Victaulic OGS-200. I set di rulli Victaulic RXS devono essere ordinati separatamente. Sono identificati dalla sigla "RXS" sulla parte anteriore del set di rulli e con una striscia rossa sui rulli superiore e inferiore.
- Per una corretta installazione è necessario l'uso di una chiave dinamometrica. Fare riferimento alle tacche sull'alloggiamento tipo 870 o alle istruzioni per l'installazione per i requisiti di coppia.
- Occorre installare una nuova tenuta ogni volta che si disassembla il giunto, anche se non è stato sottoposto a manutenzione.

7.0 MATERIALI DI RIFERIMENTO

- [17.01: Preparazione dell'estremità del tubo in acciaio inox Victaulic](#)
- [24.01: Attrezzi per la preparazione dei tubi Victaulic](#)
- [24.11: Strumento di scanalatura per rullatura OGS-200 Victaulic In-Place: Modello RG1200](#)
- [25.12: Specifiche sulle scanalature per rullatura Victaulic OGS-200](#)
- [100.01: Raccordi terminali scanalati Victaulic OGS-200](#)
- [100.12: Valvola a saracinesca Victaulic serie 871](#)
- [100.13: Raccordo flessibile Victaulic serie 159 per vapore](#)
- [I-100: Manuale di montaggio Victaulic](#)
- [I-870: Istruzioni per l'installazione Victaulic raccordo rigido tipo 870](#)
- [I-ENDCAP: Coperchio di estremità Victaulic - Istruzioni di sicurezza per l'installazione](#)

Responsabilità dell'utilizzatore per la selezione e l'adeguatezza dei prodotti

Ogni utilizzatore detiene la responsabilità ultima di determinare l'adeguatezza dei prodotti Victaulic per un'applicazione finale specifica, in conformità agli standard di settore, alle specifiche di progetto e alle norme e regolamenti del settore edile applicabili, oltre che alle istruzioni e agli avvertimenti forniti da Victaulic in relazione a prestazioni, manutenzione e sicurezza. Nulla di quanto contenuto in questo o altri documenti o raccomandazioni verbali, consigli, opinioni di dipendenti Victaulic deve essere interpretato quale alterazione, variazione, sostituzione o rinuncia a disposizioni di cui alle condizioni standard, alla guida all'installazione o all'esclusione di garanzia Victaulic.

Diritti di proprietà intellettuale

Nessuna dichiarazione contenuta nel presente documento riguardante l'uso possibile o suggerito di un materiale, prodotto, servizio o disegno potrà essere intesa o interpretata in quanto concessione di licenza o di brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale di Victaulic o delle sue sussidiarie o affiliate in relazione all'uso o al disegno, né in quanto raccomandazione per l'uso di tale materiale, prodotto, servizio o disegno in violazione di qualsiasi brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale. I termini "Brevettato" o "Brevetto in corso di registrazione" si riferiscono a brevetti di progettazione o di utilità o richieste di brevetto per articoli e/o metodi di impiego negli Stati Uniti e/o altri Paesi.

Nota

Questo prodotto deve essere fabbricato da Victaulic o in base alle specifiche Victaulic. Tutti i prodotti vanno installati in conformità alle istruzioni di installazione/assemblaggio più recenti di Victaulic. Victaulic si riserva il diritto di modificare le specifiche dei prodotti, le caratteristiche costruttive e l'attrezzatura standard senza preavviso e senza incorrere in alcun obbligo.

Installazione

Fare sempre riferimento al manuale di installazione Victaulic o alle Istruzioni per l'installazione del prodotto che si sta installando. I manuali sono acclusi alla fornitura dei prodotti Victaulic. Contengono dati completi di installazione e di montaggio e sono disponibili in formato PDF sul sito Web www.victaulic.com.

Garanzia

Per informazioni dettagliate, consultare la sezione Garanzia del Listino Prezzi in vigore oppure contattare Victaulic.

Marchi di fabbrica

Victaulic e tutti gli altri marchi Victaulic sono marchi di fabbrica o registrati di Victaulic Company e/o delle società affiliate negli Stati Uniti e/o in altri Paesi.