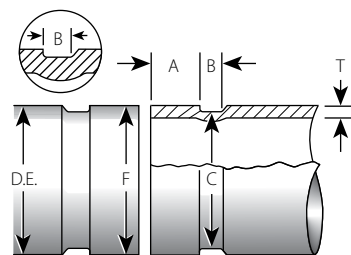


Spécifications pour les rainures moletées Advanced Groove System (AGS)

1.0 DIMENSIONS



Agrandi à fin de clarté

Nominal pouces DN	Diamètre extérieur ¹			Épaisseur de tube nominale pour le rainurage « T » ⁵		Logement de joint « A » ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60	Largeur de rainure « B » ³ pouces mm	Diamètre de rainure « C » ⁴		Diam. Tulipage max. adm. « F » ⁶ pouces mm
	Réel pouces mm	Tolérance		Acier au carbone pouces mm	Paroi mince acier inoxydable - Schedule 10S pouces mm			Maximum pouces mm	Minimum pouces mm	
		Maximum pouces mm	Minimum pouces mm							
14 DN350	14.000 355,6	14.093 358,0	13.969 354,8	0.220 - 0.750 5,6 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	0.455 11,6	13.500 342,9	13.455 341,8	14.23 361,4
	14.843 377,0	14.937 379,4	14.812 376,2	0.217 - 0.750 5,5 - 19,1	- -	1.500 38,1	0.455 11,6	14.343 364,3	14.298 363,2	15.07 382,8
16 DN400	16.000 406,4	16.093 408,8	15.969 405,6	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	0.455 11,6	15.500 393,7	15.455 392,6	16.23 412,2
	16.772 426,0	16.866 428,4	16.741 425,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	- -	1.500 38,1	0.455 11,6	16.272 413,3	16.227 412,2	17.00 431,8
18 DN450	18.000 457,2	18.093 459,6	17.969 456,4	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	0.455 11,6	17.500 444,5	17.455 443,4	18.23 463,0
	18.898 480,0	18.992 482,4	18.867 479,2	0.256 - 0.750 6,5 - 19,1	- -	1.500 38,1	0.455 11,6	18.398 467,3	18.353 466,2	19.13 485,8
20 DN500	20.000 508,0	20.093 510,4	19.969 507,2	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	0.455 11,6	19.500 495,3	19.455 494,2	20.23 513,8
22 DN550	22.000 558,8	22.093 561,2	21.969 558,0	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	0.455 11,6	21.500 546,1	21.455 545,0	22.23 564,6
24 DN600	24.000 609,6	24.093 612,0	23.969 608,8	0.250 - 0.750 6,4 - 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	0.455 11,6	23.500 596,9	23.455 595,8	24.23 615,4
26 DN650	26.000 660,4	26.063 662,0	25.937 658,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	- -	1.750 44,5	0.535 13,6	25.430 645,9	25.370 644,4	26.30 668,0

¹ **Diamètre extérieur:** le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée. La tolérance maximum admissible à partir des extrémités coupées d'équerre est de 0.125"/3,2 mm mesurée à partir d'une vraie ligne carrée. Pour des AWWA et d'autres dimensions ou épaisseurs de paroi, contacter Victaulic.

² **Logement de joint « A »:** Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Le siège du joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube. **IMPORTANT :** le rainurage par moletage des tubes à extrémité biseautée provoque un tulipage d'extrémité de tube excessif. Voir tulipage maximum autorisé « F ».

³ **largeur de rainure « B »:** Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille, calamine et/ou de matériau de revêtement excessif qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

⁴ **Diamètre de rainure « C »:** la rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».

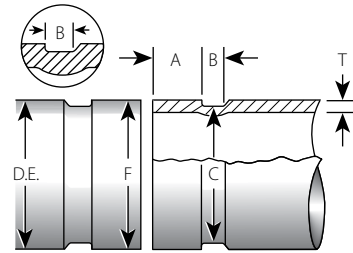
⁵ **Épaisseur de tube nominale pour rainurage « T »:** Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.

⁶ **Tulipage maximum autorisé « F »:** Diamètre mesuré tout à l'extrémité du tube coupé d'équerre ou biseauté.

Réf. système		Emplacement	
Soumis par		Date	

Section spéc.		Paragraphe	
Approuvé par		Date	

1.0 DIMENSIONS (Suite)

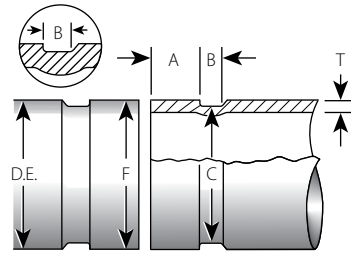


Agrandi à fin de clarté

Nominal pouces DN	Diamètre extérieur ¹			Épaisseur de tube nominale pour le rainurage « T » ⁵		Logement de joint « A » ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60	Largeur de rainure « B » ³	Diamètre de rainure « C » ⁴		Diam. Tulipage max. adm. « F » ⁶ pouces mm
	Réal pouces mm	Tolérance		Acier au carbone pouces mm	Paroi mince acier inoxydable - Schedule 10S pouces mm			Maximum pouces mm	Minimum pouces mm	
		Maximum pouces mm	Minimum pouces mm							
28 DN700	28.000 711,2	28.063 712,8	27.937 709,6	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	1.750 44,5	0.535 13,6	27.430 696,7	27.370 695,2	28.30 718,8
30 DN750	30.000 762,0	30.063 763,6	29.937 760,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	1.750 44,5	0.535 13,6	29.430 747,5	29.370 746,0	30.30 769,6
32 DN800	32.000 812,8	32.063 814,4	31.937 811,2	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	1.750 44,5	0.535 13,6	31.430 798,3	31.370 796,8	32.30 820,4
34 DN850	34.000 863,6	34.063 865,2	33.937 862,0	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	1.750 44,5	0.535 13,6	33.430 849,1	33.370 847,6	34.30 871,2
36 DN900	36.000 914,4	36.063 916	35.937 912,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	1.750 44,5	0.535 13,6	35.430 899,9	35.370 898,4	36.30 922,0
38 DN950	38.000 965,0	38.063 966,8	37.937 963,6	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	1.750 44,5	0.535 13,6	37.430 950,7	37.370 949,2	38.30 972,8
40 DN1000	40.000 1016,0	40.063 1017,6	39.937 1014,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.000 50,8	0.562 14,3	39.375 1000,1	39.315 998,6	40.30 1023,6
42 DN1050	42.000 1066,8	42.063 1068,4	41.937 1065,2	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.000 50,8	0.562 14,3	41.375 1050,9	41.315 1049,4	42.30 1074,4
44 DN1100	44.000 1117,6	44.063 1119,2	43.937 1116	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.000 50,8	0.562 14,3	43.375 1101,7	43.315 1100,2	44.30 1125,2
46 DN1150	46.000 1168,4	46.063 1170	45.937 1166,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.000 50,8	0.562 14,3	45.375 1152,5	45.315 1151,0	46.30 1176,0
48 DN1200	48.000 1219,2	48.063 1220,8	47.937 1217,6	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.000 50,8	0.562 14,3	47.375 1203,3	47.315 1201,8	48.30 1226,8
50 DN1250	50.000 1270,0	50.063 1271,6	49.937 1268,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.000 50,8	0.562 14,3	49.375 1254,1	49.315 1252,6	50.30 1277,6
54 DN1350	54.000 1371,6	54.063 1373,2	53.937 1370,0	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	53.430 1357,1	53.370 1355,6	54.30 1379,2
56 DN1400	56.000 1422,2	56.063 1424,0	55.937 1420,8	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	55.430 1407,9	55.370 1406,4	56.30 1430,0
60 DN1500	60.000 1524,0	60.063 1525,6	59.937 1522,4	0.313 - 0.750 8,0 - 19,1	-	2.500 63,5	0.562 14,3	59.430 1509,5	59.370 1508,0	60.30 1531,6

- Diamètre extérieur:** le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée. La tolérance maximum admissible à partir des extrémités coupées d'équerre est de 0.125"/3,2 mm mesurée à partir d'une vraie ligne carrée. Pour des AWWA et d'autres dimensions ou épaisseurs de paroi, contacter Victaulic.
- Logement de joint « A »:** Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Le siège du joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube. **IMPORTANT :** le rainurage par moletage des tubes à extrémité biseautée provoque un tulipage d'extrémité de tube excessif. Voir tulipage maximum autorisé « F ».
- largeur de rainure « B »:** Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille, calamine et/ou de matériau de revêtement excessif qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.
- Diamètre de rainure « C »:** la rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».
- Épaisseur de tube nominale pour rainurage « T »:** Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.
- Tulipage maximum autorisé « F »:** Diamètre mesuré tout à l'extrémité du tube coupé d'équerre ou biseauté.

1.0 DIMENSIONS (Suite)



Agrandi à fin de clarté

Nominal pouces DN	Diamètre extérieur ¹			Épaisseur de tube nominale pour le rainurage « T » ⁵		Logement de joint « A » ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60	Largeur de rainure « B » ³	Diamètre de rainure « C » ⁴		Diam. Tulipage max. adm. « F » ⁶ pouces mm
	Réal pouces mm	Tolérance		Acier au carbone pouces mm	Paroi mince acier inoxydable - Schedule 10S pouces mm			Maximum pouces mm	Minimum pouces mm	
		Maximum pouces mm	Minimum pouces mm							
62 DN1550	62.000 1574,8	62.063 1576,4	61.937 1573,2	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	— —	2.500 63,5	0.562 14,3	61.430 1560	61.370 1558	62.30 1582,4
64 DN1600	64.000 1625,6	64.063 1627,2	63.937 1624,0	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	— —	2.500 63,5	0.562 14,3	63.430 1611,1	63.370 1609,6	64.30 1633,2
72 DN1800	72.000 1828,8	72.063 1830,4	71.937 1827,2	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	— —	2.500 63,5	0.562 14,3	71.430 1814,3	71.370 1812,8	72.30 1836,4
78 DN1900	78.000 1981,2	78.063 1982,8	77.937 1979,6	0.375 - 0.750 9,5 - 19,1	— —	2.500 63,5	0.562 14,3	77.430 1966,7	77.370 1965,2	78.30 1990,3

- Diamètre extérieur:** le diamètre extérieur d'un tube rainuré par moletage ne doit pas excéder la tolérance indiquée. La tolérance maximum admissible à partir des extrémités coupées d'équerre est de 0.125"/3,2 mm mesurée à partir d'une vraie ligne carrée. Pour des AWWA et d'autres dimensions ou épaisseurs de paroi, contacter Victaulic.
- Logement de joint « A »:** Pour que le joint puisse être étanche, la surface du tube doit être exempte de cavités, marques de cylindre et projections entre l'extrémité du tube et la rainure. Elle doit avoir été débarrassée de particules de peinture écaillée, copeaux, croûtes, saletés, graisse et rouille. Victaulic recommande toujours d'utiliser des tubes coupés d'équerre. Le siège du joint « A » est mesuré à partir de l'extrémité du tube. **IMPORTANT :** le rainurage par moletage des tubes à extrémité biseautée provoque un tulipage d'extrémité de tube excessif. Voir tulipage maximum autorisé « F ».
- largeur de rainure « B »:** Le fond de la rainure doit être exempt de particules de saleté, croûtes, rouille, calamine et/ou de matériau de revêtement excessif qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.
- Diamètre de rainure « C »:** la rainure doit présenter une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube. La rainure doit respecter la tolérance spécifiée pour le diamètre « C ».
- Épaisseur de tube nominale pour rainurage « T »:** Il s'agit de l'épaisseur de tube nominale admissible pouvant être rainurée par moletage.
- Tulipage maximum autorisé « F »:** Diamètre mesuré tout à l'extrémité du tube coupé d'équerre ou biseauté.

2.0 NOTIFICATIONS

- Le tube doit être conforme aux exigences de dimensions susmentionnées et respecter les propriétés mécaniques et physiques des normes ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 ou des autres normes internationales reconnues. Veuillez contacter Victaulic concernant l'extérieur du tube des exigences mécaniques et physiques et relatives aux dimensions.
- Le tube en acier approprié au rainurage par moletage AGS doit être exempt de soudure, soudé par résistance électrique (ERW), soudé à l'arc sous flux en poudre longitudinal (SAW), soudé à l'arc sous double flux en poudre (SADF) ou soudé à l'arc sous flux en poudre hélicoïdal (HSAW).
- L'épaisseur du tube devrait être de 0.188" – 0.750"/4,8 mm – 19,05 mm. Se reporter à la section 1.0 - Dimensions pour de plus amples informations. Concernant d'autres tailles et épaisseurs de tube, veuillez contacter Victaulic pour de plus amples informations. 1(800) Pick-Vic.
- Extrémités de tube fabriquées/non d'origine : Pour les tailles de tube 14 – 24"/DN350 – DN600, les extrémités de tube fabriquées doivent être conformes aux exigences relatives aux dimensions des spécifications de rainurage AGS Victaulic indiquées dans les tableaux susmentionnés. Pour les tailles de tube 26 – 54"/DN650 – DN1350, les extrémités de tube doivent être conformes aux exigences de dimension indiquées dans les tableaux susmentionnés et au tableau 10 API 5L « Tolérances de diamètre et ovalité », tolérances de diamètre, extrémité de tube et tube soudé. Pour les tubes supérieurs à 56"/DN1400, les tolérances d'extrémité de tube du tableau 10 API 5L sont représentées comme « approuvées », les extrémités de tube doivent être conformes aux spécifications de rainurage AGS Victaulic indiquées dans les tableaux ci-dessus. L'ovale et la finition de surface des tubes, notamment les méplats et imperfections ne doivent pas varier plus que les limites de la tolérance d'extrémité de l'API 5L.
- En fonction de la dureté et de la résistance du matériau, les rainures AGS produisent un évasement de tube qui est généralement de 0.125"/3,2 mm pour chaque rainure AGS. L'évasement habituel peut varier et devrait être estimé en fonction des conditions du matériau. Pour la longueur de tube présentant une rainure moletée AGS à chaque extrémité, la longueur de tube sera évasée approximativement de 0.250"/6,4 mm au total. Par conséquent, la longueur de coupe devrait être ajustée pour s'adapter à l'évasement. EXEMPLE : Si vous avez besoin d'une longueur de tube de 24"/609,6 mm qui comportera une rainure moletée AGS à chaque extrémité, coupez le tube à une longueur d'environ 23 ¾"/603,25 mm pour permettre l'évasement.
- Avant le rainurage par moletage AGS, les cordons de soudure aux extrémités de tube sur la face extérieure et intérieure du tube doivent être meulés à fleur avec le D.E. et le D.I. du tube conformément au manuel d'utilisation de l'outil de rainurage par moletage Victaulic. Les extrémités de tube devraient être alignées à 0.125"/3,2 mm et peuvent être lisses, coupées à l'équerre ou biseautées selon un angle de 30-35 degrés.
- Les jeux de molettes AGS à utiliser pour le tube d'acier au carbone à parois minces et standard, ainsi que pour le tube en acier inoxydable à paroi standard, se distinguent par leur apparence noire et leur bande jaune. Les jeux de molettes AGS pour l'acier inoxydable à paroi mince se reconnaissent à leur apparence argent et leur bande noire.
- Se reporter à la [publication 24.01](#) pour les capacités de l'outil de rainurage par moletage selon la taille du tube et sa dureté.
- L'épaisseur maximum du revêtement devrait être +0.010"/0,25 mm. Lorsque vous mesurez les dimensions d'extrémité de tube revêtu (non nu) et les comparez aux dimensions indiquées dans le tableau ci-dessus, vous devez tenir compte que l'épaisseur du revêtement peut influencer les mesures. Les dimensions nominales indiquées dans le tableau ci-dessus doivent être ajustées comme suit, les tolérances ne seront pas modifiées. Diamètre extérieur de tube, logement de joint « A », diamètre de rainure « C » et diamètre maximum admissible d'évasement « F » et épaisseur minimum admissible de tube « T » doivent être augmentés de +0.020"/+0,50 mm. L'épaisseur de rainure « B » sera réduite de -0.020"/-0,50 mm.
- Le rainurage par moletage se fait à froid, sans enlèvement de métal, par l'action de compression d'une molette de rainurage extérieure sur le tube entraîné par une molette de support intérieure.

2.0 PERFORMANCE (Suite)

AVERTISSEMENT



- N'entreprendre aucune intervention d'installation, de dépose, de réglage ou de maintenance des produits de tuyauterie Victaulic sans avoir au préalable lu et compris toutes les instructions.
- Dépressuriser et vidanger le système de tuyauterie avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance des produits de tuyauterie Victaulic.
- Porter des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.
- Les colliers Advanced Groove System (AGS) Victaulic doivent être installés uniquement sur un tube qui a été préalablement préparé à l'aide de jeux de molettes spécifiques selon les spécifications AGS.
- Avant d'installer les colliers AGS, vérifier que les extrémités de tube adjacentes soient préparées conformément aux spécifications AGS.
- NE PAS essayer d'installer les colliers AGS sur des extrémités de tube qui ont été préparées selon les spécifications d'autres types de rainure.
- NE PAS essayer d'installer les systèmes Original Groove Victaulic (OGS) sur des extrémités de tube qui ont été préparées selon les spécifications AGS.

Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage, pouvant entraîner des blessures corporelles graves, voire mortelles, et des dommages matériels.

3.0 DOCUMENTATION DE RÉFÉRENCE

- [04.01 : Anatomie d'un assemblage de tubes rainurés](#)
- [20.02 : Collier rigide Victaulic AGS™ style W07](#)
- [20.03 : Collier flexible Victaulic AGS™ style W77](#)
- [24.01 : Outils de préparation des tubes Victaulic](#)
- [25.01 : Spécifications des rainures OGS \(Original Groove System\)](#)
- [26.01 : Système de tuyauterie rainurée - données de projet](#)
- [26.06 : Exigences ASME B31.1](#)
- [26.07 : Exigences ASME B31.9](#)
- [26.11 : Exigences ASME B31.3](#)
- [26.15 : Systèmes de tuyauterie rainurée dans des applications souterraines](#)
- [I-W07/W77 : Instructions d'installation des colliers Victaulic AGS™](#)

TOUJOURS SE RÉFÉRER AUX ÉVENTUELLES NOTIFICATIONS À LA FIN DE CE DOCUMENT CONCERNANT L'INSTALLATION, LA MAINTENANCE OU L'ASSISTANCE RELATIVES AU PRODUIT.

Responsabilité de l'utilisateur quant au choix et à l'adéquation des produits

Chaque utilisateur assume la responsabilité finale de déterminer l'adéquation des produits Victaulic avec un usage en particulier, dans le respect des normes du secteur, des spécifications du projet, des codes de la construction applicables et des réglementations y afférentes, ainsi que des consignes d'utilisation, de maintenance, de sécurité et d'avertissement de Victaulic. Aucune information contenue dans les présentes, ni aucun autre document ou recommandation, conseil ou opinion exprimés verbalement par tout employé Victaulic ne seront réputés modifier, changer, remplacer ou annuler toute clause des Conditions Générales de Vente standard et du guide d'installation de Victaulic ou de la présente clause d'exonération de responsabilité.

Droits de propriété intellectuelle

Aucune affirmation contenue dans les présentes quant à une utilisation possible ou suggérée de tout matériau, produit, service ou concept ne représente, ni ne doit être interprétée comme un octroi de licence en vertu de tout brevet ou droit de propriété intellectuelle détenus par Victaulic ou l'une quelconque de ses succursales ou filiales et portant sur ladite utilisation ou un concept, ni comme une recommandation pour l'utilisation desdits matériau, produit, service ou concept en violation de tout brevet ou autre droit de propriété intellectuelle. Les termes « breveté(e-s) » ou « en attente de brevet » se rapportent à des concepts ou modèles déposés, ou bien à des demandes de brevet relatives aux produits et/ou méthodes d'utilisation, enregistrés aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Remarque

Ce produit sera fabriqué par Victaulic ou selon ses spécifications. Tous les produits doivent être installés conformément aux instructions d'installation et de montage Victaulic en vigueur. Victaulic se réserve le droit de modifier les spécifications, la conception et l'équipement standard de ses produits, sans préavis ni obligation de sa part.

Installation

Toujours se reporter au manuel d'installation Victaulic ou aux instructions d'installation correspondant au produit à installer. Des manuels contenant toutes les données d'installation et de montage sont fournis avec chacun des produits Victaulic et sont disponibles au format PDF sur notre site www.victaulic.com.

Garantie

Voir la section Garantie de l'actuelle liste de prix ou contacter Victaulic pour plus de précisions.

Marques de commerce

Victaulic et toutes les autres marques Victaulic sont des marques de commerce ou des marques déposées de Victaulic Company et/ou de ses sociétés affiliées, aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.