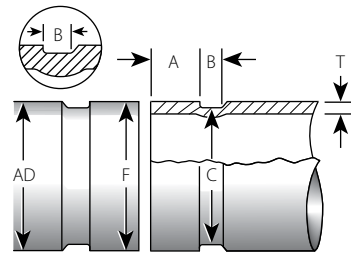


Advanced Groove System (AGS) Rollnutspezifikationen

1.0 ABMESSUNGEN



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

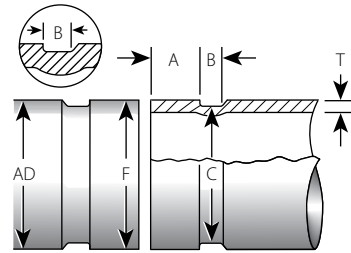
Nennwert Zoll DN	Außendurchmesser ¹			Nennwandstärke zum Nuten „T“ ⁵		Dichtungssitz „A“ ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60 Zoll mm	Nutbreite „B“ ³ Zoll mm	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Max. zul. Kelchmaß „F“ ⁶ Zoll mm
	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz		C-Stahl Zoll mm	Dünnwandiger Edelstahl Schedule 10S Zoll mm			Max. Zoll mm	Min. Zoll mm	
		Max. Zoll mm	Min. Zoll 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

- Außendurchmesser:** Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen. Die max. zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschnittenen Enden beträgt 0.125"/3,2 mm, gemessen von einer echten winkligen Linie. Setzen Sie sich hinsichtlich AWWA und anderen Rohrgrößen oder Wandstärken mit Victaulic in Verbindung.
- Dichtungssitz „A“:** Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leakagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen. WICHTIG: Das Rollnuten von Rohren mit gefasteten Enden kann zu einem inakzeptablen Kelchmaß am Rohrende führen. Siehe max. zul. Kelchmaß „F“.
- Nutbreite „B“:** Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost, Zunder und/oder überschüssigem Beschichtungsmaterial sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- Nutdurchmesser „C“:** Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- Nennwandstärke zum Nuten „T“:** Dies ist die zulässige Rohrnennwandstärke, die rollgenutet werden kann.
- Max. zul. Kelchmaß „F“:** Gemessen am größten Durchmesser des Rohrendes, rechtwinklig oder schräg abgeschnitten.

System-Nr.		Ort	
Vorgelegt von		Datum	

Spez.-Abschnitt		Absatz	
Genehmigt		Datum	

1.0 ABMESSUNGEN (Fortsetzung)

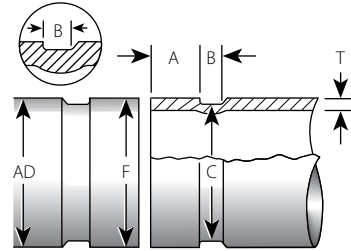


Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Nennwert Zoll DN	Außendurchmesser ¹			Nennwandstärke zum Nuten „T“ ⁵		Dichtungssitz „A“ ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60 Zoll mm	Nutbreite „B“ ³ Zoll mm	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Max. zul. Kelchmaß „F“ ⁶ Zoll mm
	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz		C-Stahl Zoll mm	Dünnwandiger Edelstahl Schedule 10S Zoll mm			Max. Zoll mm	Min. Zoll mm	
		Max. Zoll mm	Min. Zoll 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

- Außendurchmesser:** Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen. Die max. zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschnittenen Enden beträgt 0.125"/3,2 mm, gemessen von einer echten winkligen Linie. Setzen Sie sich hinsichtlich AWWA und anderen Rohrgrößen oder Wandstärken mit Victaulic in Verbindung.
- Dichtungssitz „A“:** Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen. WICHTIG: Das Rollnuten von Rohren mit gefasteten Enden kann zu einem inakzeptablen Kelchmaß am Rohrende führen. Siehe max. zul. Kelchmaß „F“.
- Nutbreite „B“:** Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost, Zunder und/oder überschüssigem Beschichtungsmaterial sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- Nutdurchmesser „C“:** Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- Nennwandstärke zum Nuten „T“:** Dies ist die zulässige Rohrnennwandstärke, die rollgenutet werden kann.
- Max. zul. Kelchmaß „F“:** Gemessen am größten Durchmesser des Rohrendes, rechtwinklig oder schräg abgeschnitten.

1.0 ABMESSUNGEN (Fortsetzung)



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben






Nennwert Zoll DN	Außendurchmesser ¹			Nennwandstärke zum Nuten „T“ ⁵		Dichtungssitz „A“ ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60	Nutbreite „B“ ³ Zoll mm	Nutdurchmesser „C“ ⁴		Max. zul. Kelchmaß „F“ ⁶ Zoll mm
	Tatsächl. Zoll mm	Toleranz		C-Stahl Zoll mm	Dünnwandiger Edelstahl Schedule 10S Zoll mm			Max. Zoll mm	Min. Zoll mm	
		Max. Zoll mm	Min. Zoll 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

- Außendurchmesser:** Der Außendurchmesser rollgenuteter Rohre darf nicht außerhalb der aufgelisteten Toleranzen liegen. Die max. zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschrittenen Enden beträgt 0.125"/3,2 mm, gemessen von einer echten winkligen Linie. Setzen Sie sich hinsichtlich AWWA und anderen Rohrgrößen oder Wandstärken mit Victaulic in Verbindung.
- Dichtungssitz „A“:** Die Rohroberfläche muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Walzspuren und Überständen sein, damit der leckagefreie Sitz der Dichtung gewährleistet ist. Loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost müssen entfernt werden. Victaulic empfiehlt nach wie vor, Rohre am besten rechtwinklig abzuschneiden. Der Dichtungssitz „A“ wird vom Ende des Rohres aus gemessen. WICHTIG: Das Rollnuten von Rohren mit gefasteten Enden kann zu einem inakzeptablen Kelchmaß am Rohrende führen. Siehe max. zul. Kelchmaß „F“.
- Nutbreite „B“:** Der Boden der Nut muss frei von losem Schmutz, Spänen, Rost, Zunder und/oder überschüssigem Beschichtungsmaterial sein, die die ordnungsgemäße Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.
- Nutdurchmesser „C“:** Die Nut muss über den gesamten Rohrumfang hinweg eine gleichmäßige Tiefe aufweisen. Die Nut muss innerhalb der angegebenen Toleranz für Durchmesser „C“ liegen.
- Nennwandstärke zum Nuten „T“:** Dies ist die zulässige Rohrenwandstärke, die rollgenutet werden kann.
- Max. zul. Kelchmaß „F“:** Gemessen am größten Durchmesser des Rohrendes, rechtwinklig oder schräg abgeschritten.

2.0 ANMERKUNGEN

- Die Rohre müssen die obigen Anforderungen an die Abmessungen sowie die physikalischen und mechanischen Eigenschaften von entweder ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 oder anderen international anerkannten Normen erfüllen. Wenden Sie sich bezüglich Rohren außerhalb obiger physikalischer, mechanischer und Abmessungsanforderungen bitte an Victaulic.
- Zum AGS-Rollnuten geeignete Stahlrohre müssen nahtlos, elektrogeschweißt (ERW), Längsnaht-unterpulvergeschweißt (SAW), Doppelnahnt-unterpulvergeschweißt (DSAW) oder Spiralnaht-unterpulvergeschweißt (HSAW) sein.
- Die Rohrwandstärke muss zwischen 0.188" und 0.750"/4,8 mm und 19,05 mm liegen. Beziehen Sie sich für vollständige Angaben auf Abschnitt 1.0 – „Abmessungen“. Setzen Sie sich bezüglich anderer Wandstärken und Größen für weitere Informationen mit Victaulic in Verbindung. 1(800) Pick-Vic.
- Gefertigte/nicht werksmäßige Rohrenden: Für die Rohrgrößen 14"–24"/DN350–DN600 müssen die gefertigten Rohrenden die Abmessungsanforderungen der von Victaulic in obigen Tabellen veröffentlichten AGS-Nutspezifikationen erfüllen. Für die Rohrgrößen 26–54"/DN650–DN1350 müssen die gefertigten Rohrenden die Abmessungsanforderungen obiger Tabellen sowie von API 5L Tabelle 10 „Toleranzen für Durchmesser und Rundheitsabweichungen“ unter „Durchmessertoleranzen“, „Rohrenden“, „geschweißte Rohre“ erfüllen. Für Rohrgrößen von über 56"/DN1400, bei denen die Rohrendtoleranzen in API 5L Tabelle 10 als „wie vereinbart“ dargestellt werden, müssen die Rohrenden die von Victaulic in obiger Tabelle veröffentlichten AGS-Nutspezifikationen erfüllen. Die Rohrvalität und die Oberflächenbeschaffenheit des Rohrendes, inklusive Abplattungen und Fehlerstellen, dürfen die Grenzwerte der Endtoleranz nach API 5L nicht überschreiten.
- Abhängig von der Rohrmaterialstärke und -härte bewirken AGS-Nuten eine Rohrzunahme, die typischerweise 0.125"/3,2 mm pro AGS-Nut beträgt. Diese typische Zunahme kann variieren und sollte basierend auf Ihren spezifischen Materialbedingungen kalkuliert werden. Bei Rohrlängen mit einer AGS-Rollnut an beiden Enden nimmt die Rohrlänge um insgesamt ca. 0.250"/6,4 mm zu. Daher sollte die Zuschnittlänge entsprechend angepasst werden, um dieser Zunahme Rechnung zu tragen. BEISPIEL: Wenn Sie ein 24"/609,6 mm langes Rohr benötigen, das eine AGS-Rollnut an beiden Enden aufweisen wird, schneiden Sie das Rohr auf eine Länge von ca. 23¾"/603,25 mm zu, um dieser Zunahme Rechnung zu tragen.
- Vor dem AGS-Rollnuten müssen Schweißnähte an den Rohrenden an der Außen- und Innenoberfläche des Rohrs bündig geschliffen werden, sodass der AD und ID des Rohrs den Angaben im maßgeblichen Victaulic Handbuch des Rollnutwerkzeugs entspricht. Die Rohrenden müssen rechtwinklig innerhalb von 0.125"/3,2 mm zugeschnitten werden und können glattendig, rechtwinklig oder mit einem Winkel von 30–35 Grad schräg abgeschnitten sein.
- AGS-Rollensätze zur Verwendung an dünnwandigen C-Stahlrohren und C-Stahlrohren mit Standard-Wandstärke sowie an Edelstahlrohren mit Standard-Wandstärke sind schwarz mit einem gelben Band. AGS-Rollensätze für dünnwandige Edelstahlrohre sind silbern mit einem schwarzen Band.
- Beziehen Sie sich auf das [Datenblatt 24.01](#) für Rollnutwerkzeugangaben nach Rohrgrößen und Rohrhärten.
- Die max. zulässige Beschichtungsdicke beträgt +0.010"/0,25 mm. Beim Messen der Rohrendabmessungen beschichteter (nicht blanker) Rohre und deren Vergleich mit den Abmessungen in obiger Tabelle wirkt sich die Beschichtungsdicke auf die Maße aus und muss berücksichtigt werden. Die Nennmaße in obiger Tabelle werden wie folgt angepasst. Die Toleranzen ändern sich nicht. Rohraußendurchmesser, Dichtungssitz „A“, Nutdurchmesser „C“ und max. zul. Kelchmaß-Durchmesser „F“ sowie min. zulässige Wandstärke „T“ erhöhen sich um +0.020"/+0,50 mm. Die Nutbreite „B“ verringert sich um -0.020"/-0,50 mm.
- Beim Rollnuten wird kein Metall entfernt. Statt dessen wird durch die Einwirkung einer äußeren Nutrolle, die von einer inneren Stützrolle gedreht und in das Rohr gedrückt wird, durch Kaltverformung eine Nut erzeugt.

2.0 ANMERKUNGEN (Fortsetzung)

 ACHTUNG			
			
<ul style="list-style-type: none"> • Lesen Sie vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen gründlich durch. • Machen Sie das Rohrleitungssystem drucklos und entleeren Sie es, bevor Sie mit Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Rohrleitungsprodukten beginnen. • Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe. • Kupplungen des Victaulic „Advanced Groove System“ (AGS) dürfen nur auf Rohren installiert werden, die mit den spezialisierten Rollensätzen gemäß AGS-Spezifikationen bearbeitet wurden. • Vergewissern Sie sich vor der Installation von AGS-Kupplungen, dass die anstoßenden Rohrenden gemäß der AGS-Spezifikationen bearbeitet wurden. • Versuchen Sie NICHT, AGS-Kupplungen auf Rohrenden zu installieren, die gemäß anderen Nutspezifikationen bearbeitet wurden. • Versuchen Sie NICHT, Produkte des Victaulic „Original Groove System“ (OGS) auf Rohrenden zu installieren, die gemäß AGS-Spezifikationen bearbeitet wurden. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Versagen der Verbindung führen. Dies kann tödliche oder schwere Verletzungen und Sachschäden zur Folge haben.</p>			

3.0 REFERENZMATERIALIEN

- [04.01: Anatomie einer genuteten Rohrverbindung](#)
- [20.02: Starre Victaulic AGS™ Kupplung Typ W07](#)
- [20.03: Flexible Victaulic AGS™ Kupplung Typ W77](#)
- [24.01: Victaulic Rohrbearbeitungswerkzeuge](#)
- [25.01: Nutspezifikationen gemäß Original Groove System \(OGS\)](#)
- [26.01: Genutetes Rohrleitungssystem – Ausführungsdaten](#)
- [26.06: Anforderungen gemäß ASME B31.1](#)
- [26.07: Anforderungen gemäß ASME B31.9](#)
- [26.11: Anforderungen gemäß ASME B31.3](#)
- [26.15: Erdverlegte genutete Rohrleitungssysteme](#)
- [I-W07/W77: Montageanleitung für Victaulic AGS™ Kupplungen](#)

**BEZIEHEN SIE SICH HINSICHTLICH DER INSTALLATION UND WARTUNG VON PRODUKTEN SOWIE DES SUPPORTS
IMMER AUF DIE ANMERKUNGEN AM ENDE DIESES DOKUMENTS.**

Verantwortlichkeit des Benutzers für die Auswahl und Eignung von Produkten

Die letztendliche Verantwortung hinsichtlich der Entscheidung in Bezug auf die Eignung eines der Produkte von Victaulic für eine bestimmte Endanwendung trägt der Nutzer. Diese Entscheidung muss gemäß den in der Branche geltenden Normen und den Projektspezifikationen, den maßgeblichen Bauvorschriften und den damit zusammenhängenden Vorschriften sowie der Leistungsbeschreibung, der Wartungsanleitung und den Sicherheits- und Warnhinweisen von Victaulic getroffen werden. Keiner der Inhalte dieses oder eines anderen Dokuments, noch mündlich erteilte Empfehlungen, Beratungen oder Meinungen eines Mitarbeiters von Victaulic ändern, ersetzen oder machen die Bestimmungen der Standardverkaufsbedingungen, der Montageanleitung oder dieses Haftungsausschlusses der Firma Victaulic ungültig.

Rechte des geistigen Eigentums

Keine hierin enthaltene Angabe über eine mögliche oder empfohlene Verwendung eines Materials, eines Produkts, einer Leistung oder einer Konstruktion darf zur Grundlage einer Lizenz gemäß einem Patent oder einem anderen Recht auf geistiges Eigentum von Victaulic oder deren Tochter- und Schwesergesellschaften bezüglich solcher Verwendung oder Konstruktion oder als Empfehlung zur Verwendung eines Materials, eines Produkts, einer Leistung oder einer Konstruktion gemacht werden, die eine Verletzung eines Patents oder eines anderen geistigen Eigentums darstellt. Die Begriffe „patentiert“ oder „zum Patent angemeldet“ beziehen sich auf Geschmacks- oder Gebrauchsmuster oder Patentanmeldungen für Produkte und/oder Verfahren, die in den USA und/oder anderen Ländern zum Einsatz kommen.

Anmerkung

Dieses Produkt muss von Victaulic oder gemäß den Spezifikationen von Victaulic gefertigt werden. Alle Produkte müssen gemäß den aktuell gültigen Installations-/Montageanleitungen von Victaulic installiert werden. Victaulic behält sich das Recht vor, an Produktspezifikationen, Designs und Standardgeräten jederzeit, ohne Vorankündigung und ohne dass daraus Verpflichtungen entstehen, Änderungen vorzunehmen.

Montage

Beziehen Sie sich immer auf das Victaulic Montagehandbuch oder die Montageanleitung für das jeweilige Produkt. Handbücher mit vollständigen Installations- und Montagedaten werden mit allen Victaulic Produkten mitgeliefert und sind auch im PDF-Format auf unserer Website unter www.victaulic.com erhältlich.

Garantie

Konsultieren Sie den Garantieabschnitt in der aktuellen Preisliste oder wenden Sie sich für weitere Informationen an Victaulic.

Marken

Victaulic und alle anderen Victaulic Marken sind Marken oder eingetragene Marken der Firma Victaulic und/oder deren verbundener Unternehmen in den USA und/oder anderen Ländern.