

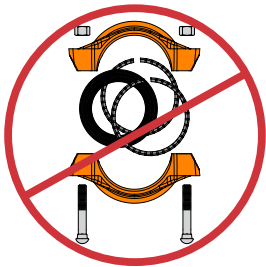


Łącznik Refuse-to-Fuse™ typu 905 do rur z polietylenu wysokiej gęstości (HDPE) z gładkimi końcami

⚠ OSTRZEŻENIE



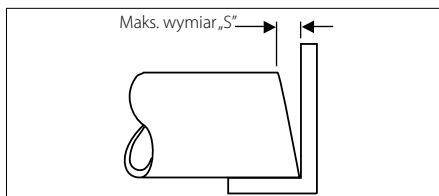
- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów do rur firmy Victaulic należy przeczytać i zrozumieć wszystkie zamieszczone w tym podręczniku instrukcje.
- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów do rur firmy Victaulic rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.
- Zakładać rękawice ochronne podczas manipulowania łącznikiem. Zęby mocujące są ostre i mogą zranić ręce.
- Zawsze nosić okulary, kask i obuwie ochronne.
- Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować śmierć bądź poważne obrażenia ciała i uszkodzenia mienia.



1a. NIE ROZMONTOWYWAĆ ŁĄCZNIKA: Łączniki Refuse-to-Fuse™ typu 905 są tak zaprojektowane, aby instalator nie musiał usuwać śrub i nakrętek podczas montażu. Konstrukcja łącznika ułatwia montaż, ponieważ umożliwia instalatorowi włożenie końca rury z HDPE bezpośrednio do łącznika.

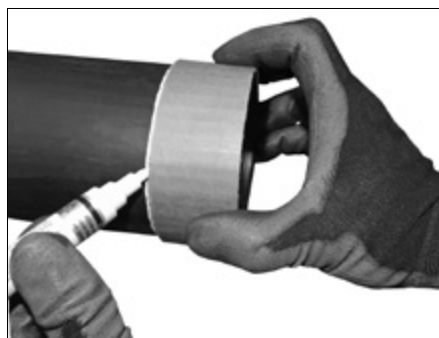
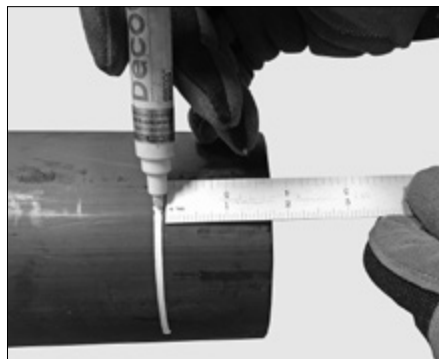
1b. Usunąć całość opakowania (tekturową tuleję, plastikową zapinkę, instrukcję montażu itp.) z łącznika. **UWAGA:** Tej tekturowej tulei można użyć do zaznaczenia na końcu rury głębokości zakładania, jak w punkcie 3.

1c. Sprawdzić, czy uszczelka jest odpowiednia dla danego użytkownika. Klasa uszczelki zaznaczona jest kolorowym kodem. Tabelę kodów kolorów można znaleźć w publikacji Victaulic 05.01 w ogólnym katalogu produktów G-100, który można pobrać ze strony victaulic.com.



2a. PRZYGOTOWANIE KOŃCÓW RUR: Uciąć prostopadłe końce rury HDPE z maksymalnym odchyleniem (wymiar „S” na rysunku) 1/8 cala/3 mm.

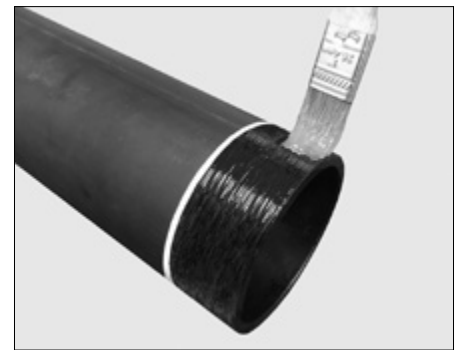
2b. Upewnić się, że rury są czyste, bez uszkodzeń i bez rys w odległości 2 1/2 cala/64 mm od końców. Należy usunąć resztki oleju, smaru, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.



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

- 48 mm/1 7/8 cala dla rur o średnicy 63 – 90 mm
- 57 mm/2 1/4 cala dla rur o średnicy 110 – 225 mm

Linie te posłużą do wzrokowego upewnienia się, że rura HDPE jest prawidłowo wsunięta w łącznik. Jeżeli nie można narysować ciągłej linii na całym obwodzie rury, to narysować co najmniej cztery znaczniki równomiernie rozłożone na obwodzie końca rury HDPE.



4. NASMAROWAĆ KOŃCE RUR: Każdy koniec rury nasmarować zgodnie z informacją podaną w tabeli „Kompatybilność ze smarami”. Zawsze konsultować się z producentem rury co do zgodności stosowanych smarów.

⚠ UWAGA

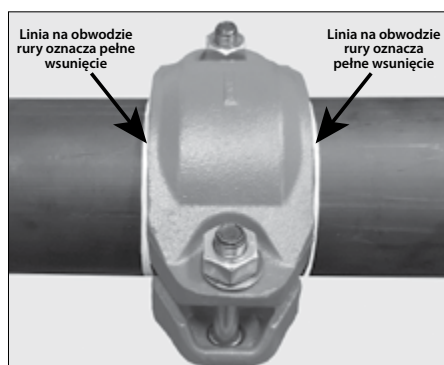
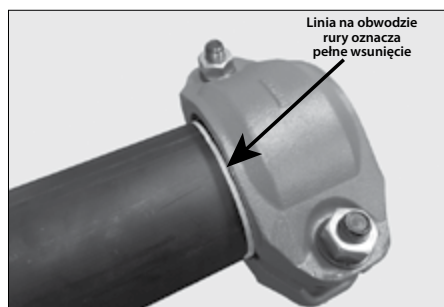
- Należy stosować odpowiednie środki smarujące, aby zabezpieczyć uszczelki przed ścisaniem lub rozrywaniem podczas montażu.
- Z powodu istnienia różnych rodzajów rur HDPE zawsze konsultować się z producentem rur w sprawie kompatybilności smaru.

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

Kompatybilne środki smarownicze

Smary	Kompatybilne z uszczelkami klasy „T” z kauczuku nitrilowego	Kompatybilne z uszczelkami klasy „E” z EPDM (kauczuku etylenowo-propylenowego)
Smar Victaulic, środki na bazie mydła, gliceryna, olej silikonowy lub środek na bazie silikonu	Dobra	Dobra
Olej kukurzydziany, olej sojowy, oleje na bazie węglowodorów lub smary ropopochodne	Dobra	Niezalecane

Łącznik Refuse-to-Fuse™ typu 905 do rur z polietylenu wysokiej gęstości (HDPE) z gładkimi końcami



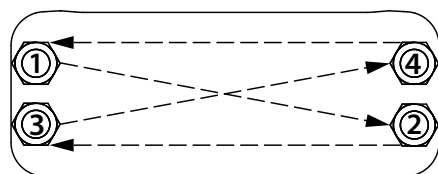
5. MONTAŻ ŁĄCZNIKA: Zakładać rękawice ochronne podczas manipulowania obudowami łącznika. Zęby mocujące są ostre i mogą zranić ręce. Zmontować połączenie, wkładając zaznaczony koniec rury HDPE w każdy otwór łącznika. Końce rury HDPE muszą być wsuwane w łącznik, aż (1) zetkną się ze środkowym występem uszczelki i (2) linie narysowane wcześniej na końcach rury HDPE wskażą pełne wsunięcie w łącznik, jak pokazano powyżej.

UWAGA: Odstęp od krawędzi obudów łącznika do linii narysowanej na obwodzie rury nie może przekroczyć $\frac{3}{16}$ cala/5 mm w żadnym miejscu na obwodzie rury.

⚠ OSTRZEŻENIE

- Nigdy nie zostawiać łączników typu 905 zmontowanych częściowo. Częściowo zmontowane łączniki typu 905 stwarzają zagrożenie upadku na ziemię lub pęknięcia podczas testowania instalacji.
- Zakładać rękawice ochronne podczas manipulowania łącznikiem. Zęby mocujące są ostre i mogą zranić ręce.
- Podczas wsuwania końca rury HDPE zawsze trzymać ręce z dala od końca rury i otworów łącznika.

Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała i/lub uszkodzenie mienia.

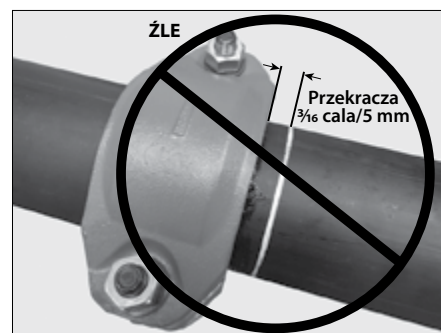
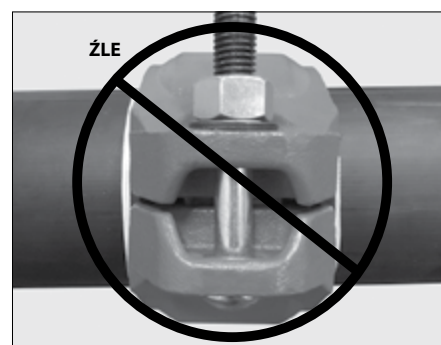
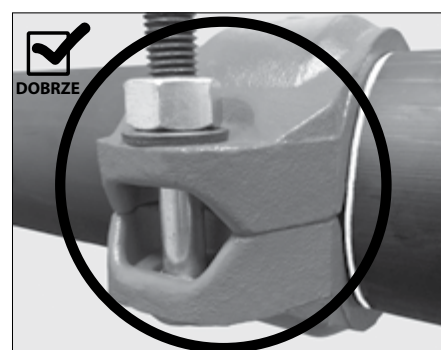
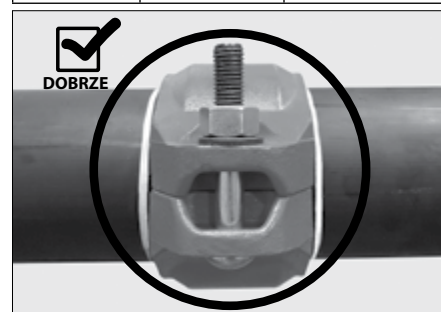


6. DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI: Nakrętki należy dokręcać równomiernie, zmieniając strony aż do zetknięcia się metalowych powierzchni zacisku śrubowego. Łączniki z czterema śrubami powinny zostać dokręcone w kolejności krzyżowej, jak pokazano na ilustracji. Sprawdzić, czy owalne szyjki śrub są dobrze osadzone w otworach.

UWAGA: Równomierne dokręcenie jest ważne ze względu na zabezpieczenie uszczelki przed ścisnięciem. Do dokręcania aż do zetknięcia się metalowych powierzchni użyć klucza udarowego lub standardowego klucza nasadowego z głębokim gniazdem.

Przydatne informacje dotyczące łączników typu 905

Nominalny rozmiar rury	Rozmiar nakrętki Metryczny/cal	Wymiary głębokiego gniazda mm/cal
63 mm	M12 $\frac{1}{2}$	22 $\frac{7}{8}$
75 – 110 mm	M16 $\frac{5}{8}$	27 $1\frac{1}{16}$
125 – 225 mm	M20 $\frac{3}{4}$	32 $1\frac{1}{4}$



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

Pełne informacje kontaktowe można znaleźć na stronie www.victaulic.com

I-905.METRIC-POL 9054 REV E AKTUALIZACJA 10/2017

VICTAULIC I REFUSE-TO-FUSE SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI FIRMY VICTAULIC COMPANY I/LUB JEJ PODMIOTÓW STOWARZYSZONYCH W USA I/LUB INNYCH KRAJACH.

© 2017 VICTAULIC COMPANY.

WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.