

Collier de transition Refuse-to-Fuse™ Style 907 pour tube PEHD à bout lisse sur tube, vannes ou raccords en acier rainuré

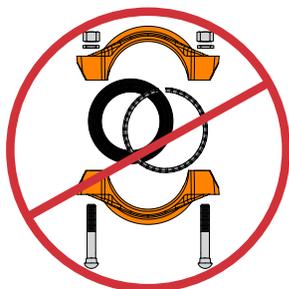


⚠ AVERTISSEMENT



- N'entrez 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.
- Mettez le circuit de tuyauterie hors pression et vidangez-le avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à la maintenance des produits de tuyauterie Victaulic.
- Portez des gants lors de la manipulation du collier. Vous risquez de vous blesser avec les bords tranchants des dents de la bague de retenue.
- Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.

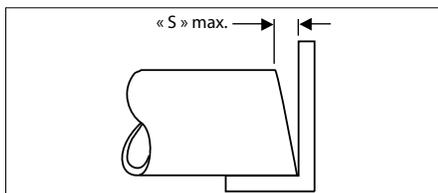
Le non-respect de ces instructions peut entraîner des dommages matériels et/ou des blessures graves voire mortelles.



1. NE DÉMONTÉZ PAS LE COLLIER : Les colliers Refuse-to-Fuse™ Style 907 sont conçus de telle sorte qu'ils peuvent être installés sans avoir à retirer les boulons et les écrous. L'installation est d'autant plus facile que les extrémités des tubes PEHD peuvent être insérées directement dans le collier.

1a. Enlevez la manchette en carton qui se trouve à l'intérieur du collier. **REMARQUE :** Cette manchette en carton pourra vous servir pour marquer l'extrémité du tube PEHD au point 3.

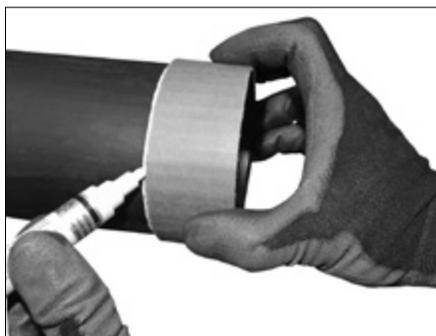
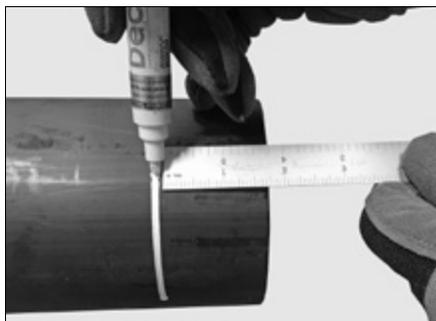
1b. Vérifiez que le joint utilisé convient à l'usage que vous voulez en faire. La qualité du joint est indiquée par un code couleur. Pour consulter le tableau des codes couleur (téléchargeable sur www.victaulic.com), reportez-vous à la publication Victaulic 05.01 du Catalogue général G-100.



2. Coupez transversalement les extrémités des tubes PEHD (dimension « S » illustrée) à 1/8 de pouce/3 mm au maximum pour des diamètres de 2 – 4 pouces/ 60,3 – 114,3 mm et à 5/32 de pouce/4 mm au maximum pour des diamètres de 6 pouces/168,3 mm et supérieurs. Avec des tubes en acier, coupez transversalement les extrémités des tubes en acier à 1/32 de pouce/0,8 mm au maximum pour des diamètres de 2 – 3 pouces/ 60,3 – 88,9 mm et à 1/16 de pouce/1,6 mm au maximum pour des diamètres de 4 pouces/114,3 mm et supérieurs.

2a. Vérifiez que les extrémités des tubes PEHD sont bien propres, en parfait état et sans rayures sur une longueur de 2 1/2 pouces/64 mm à partir du bout pour assurer l'étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement doit être éliminée.

2b. Veillez à ce que la surface extérieure de l'extrémité des éléments à assembler en acier entre la rainure et l'extrémité de l'élément à assembler soit lisse et exempte de cavités, de saillies, de cordons de soudure et de marques de laminage pour garantir l'étanchéité du raccordement. Toute trace d'huile, de graisse, peinture écaillée, saleté et particules de rainurage par enlèvement doivent être éliminées. **REMARQUE :** Avec des tubes en acier, rainurez les extrémités de tube en fonction des spécifications de Victaulic.



3. Pour le côté PEHD, utilisez une règle, un ruban-mètre ou la manchette en carton et un marqueur peinture pour tracer un repère sur toute la circonférence à l'extrémité du tube PEHD :

- 1 7/8 de pouces/48 mm pour les diamètres de tubes PEHD de 2 – 3 pouces et 63 – 90 mm
- 2 1/4 de pouces/57 mm pour les diamètres de tubes PEHD de 4 – 6 pouces et 110 – 160 mm

Cette marque servira de repère pour vérifier que le tube PEHD est correctement inséré dans le collier. Tracez au moins quatre repères à égale distance sur la circonférence à l'extrémité du tube PEHD.



4. Lubrifiez les extrémités de l'élément d'assemblage en acier et en PEHD conformément au tableau des exigences de « Compatibilité des lubrifiants ». Renseignez-vous toujours auprès du fabricant des tubes PEHD pour connaître les exigences de compatibilité des lubrifiants.

⚠ ATTENTION

- Il est impératif d'utiliser un lubrifiant approprié pour éviter de pincer ou déchirer le joint lors du montage.
- En raison de la diversité des tubes PEHD, renseignez-vous toujours auprès du fabricant du tube pour connaître les lubrifiants compatibles.

Le non-respect de ces instructions conduira à l'annulation de la garantie Victaulic et pourra entraîner des fuites responsables de dégâts matériels.

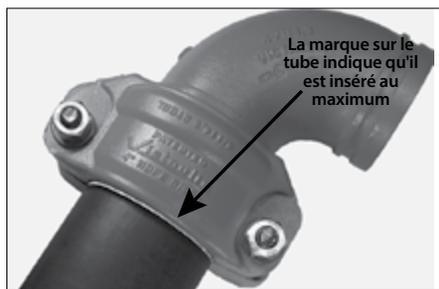
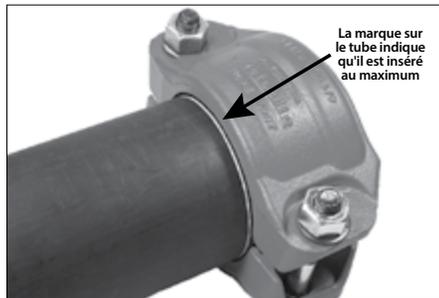
Compatibilité des lubrifiants

Lubrifiant	Compatibilité avec les joints en nitrile « T »	Compatibilité avec les joints EPDM « E »
Lubrifiant Victaulic, solutions à base de savon, glycérine, huile de silicone ou agent de libération de silicone	Correct	Correct
Huile de maïs, huile de soja, huiles à base d'hydrocarbures ou graisses à base de pétrole	Correct	Non recommandé

Collier de transition Refuse-to-Fuse™ Style 907 pour tube PEHD à bout lisse sur tube, vannes ou raccords en acier rainuré



REMARQUE : Avant de commencer l'assemblage, veillez à ce que chaque extrémité de tube soit alignée avec le bon côté du collier, comme illustré sur le dessin ci-dessus.



5. Portez des gants lors de la manipulation des segments du collier. Vous risquez de vous blesser avec les bords tranchants des dents de la bague de retenue. Montez le joint en enfonceant l'extrémité du tube PEHD du côté du collier qui porte le signe « PEHD » et qui contient la bague de retenue. L'extrémité du tube PEHD doit être insérée dans le collier (1) de façon à toucher la patte centrale du joint **ET** (2) de façon à ce que le repère à l'extrémité du tube PEHD indique qu'elle est entièrement insérée dans le collier, comme illustré ci-dessus.

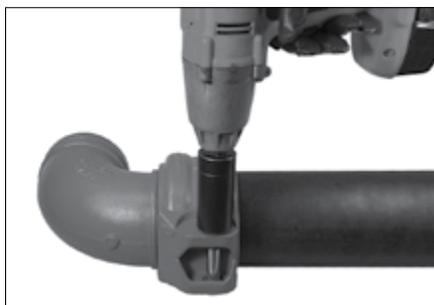
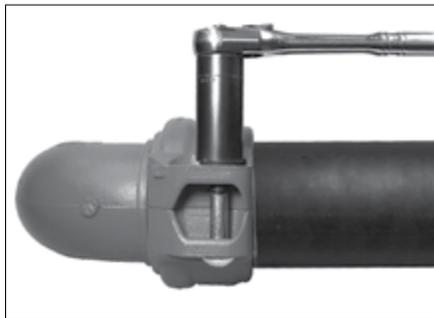
REMARQUE : L'écart entre le bord des segments de collier et les repères indiquant une insertion maximum ne doit pas être supérieur à $\frac{3}{16}$ pouce/5 mm en tous points de la circonférence de l'extrémité du tube PEHD.

AVERTISSEMENT



- Ne laissez jamais un collier Style 907 partiellement monté. Un collier Style 907 partiellement monté risque de tomber ou de se rompre lors d'un test.
- Portez des gants lors de la manipulation du collier. Vous risquez de vous blesser avec les bords tranchants des dents de la bague de retenue.
- Tenez toujours les mains à distance des extrémités de l'élément d'assemblage/du tube et des ouvertures du collier lors de l'insertion des extrémités de l'élément d'assemblage/du tube dans le collier.

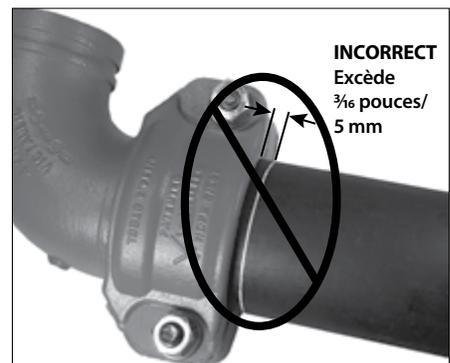
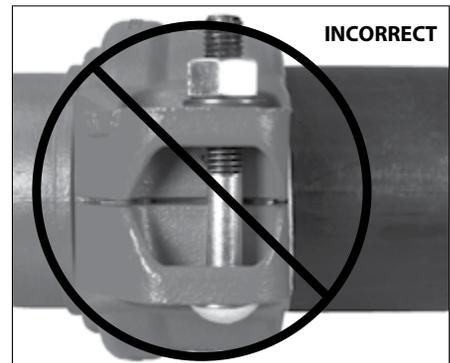
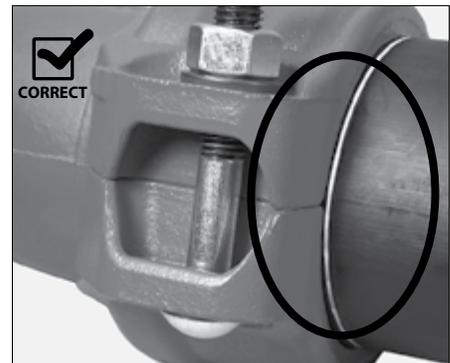
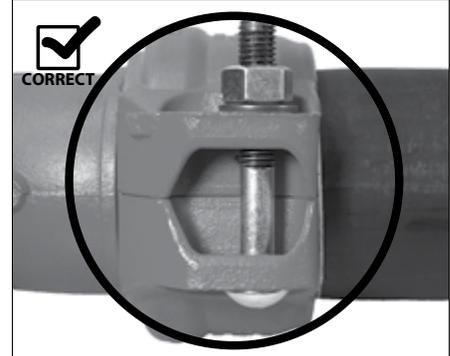
Le non-respect de ces instructions peut entraîner des dommages matériels et/ou des blessures graves.



6. SERRAGE DES ÉCROUS : Serrez les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins se touchent. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure du côté en acier. **REMARQUE :** Il est important de serrer les écrous de la même façon et en alternant un côté puis l'autre, pour éviter de pincer le joint d'étanchéité. Vous pouvez utiliser une boulonneuse ou une clé à douilles standard avec une douille profonde pour que les surfaces métalliques des patins se touchent.

Informations utiles sur le Style 907

Dimension nominale du tube	Diamètre écrou Mesure métrique/ pouces	Diamètre de douille profonde mm/pouces
63 mm	M12 $\frac{1}{2}$	22 $\frac{7}{8}$
90 mm, 110 mm	M16 $\frac{5}{8}$	27 $1 \frac{1}{16}$
160 mm	M20 $\frac{3}{4}$	32 $1 \frac{1}{4}$



7. CONTRÔLE DES PATINS : Avant de remettre le circuit sous pression, contrôlez les patins à chaque point de raccordement pour vous assurer que le montage est correct.

Toutes nos coordonnées sont disponibles sur le site www.victaulic.com

I-907.METRIC-FRE 9602 REV A MISE À JOUR 03/2016

VICTAULIC ET REFUSE-TO-FUSE SONT DES MARQUES DE COMMERCE OU DES MARQUES DÉPOSÉES DE VICTAULIC COMPANY ET/OU SES FILIALES AUX ÉTATS-UNIS ET/OU DANS D'AUTRES PAYS. © 2016 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.