

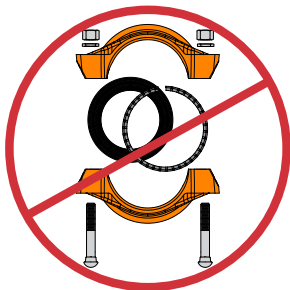
# Typ 907 Refuse-to-Fuse™ överkoppling för HDPE-rör med slätända till stålrör med rillad ända, ventiler eller rördelar



**⚠ VARNING**


- Läs igenom och förstå alla instruktioner före montering, demontering, justering eller underhåll av Victaulics rörprodukter.
- Avlasta trycket och dränera rörsystemet före montering, demontering, justering eller underhåll av Victaulic rörprodukter.
- Använd handskar vid hantering av kopplingar. Hållarens tänder är vassa och kan orsaka skada.
- Bär skyddsglasögon, skyddshjälm och skyddsskor.

Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan leda till dödsfall eller svåra person- och/eller egendomsskador.



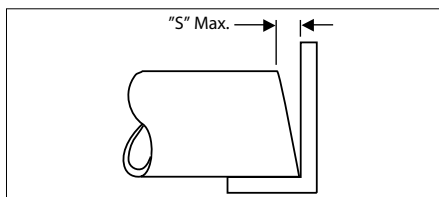
## 1. DEMONTERA INTE KOPPLINGEN:

Refuse-to-Fuse™-kopplingar av typ 907 är utformade så att installatören inte behöver ta bort bultar och muttrar för montering. Denna design underlättar monteringen eftersom installatören direkt kan sätta in anslutningskomponentens ändar i kopplingen.

1a. Ta bort papphylsan från kopplingens insida.

**ANMÄRKNING:** Papphylsan kan användas som en guide för att markera HDPE-rörändarna i steg 3.

1b. Kontrollera packningen för att säkerställa att den är lämplig för den avsedda användningen. Färgkoden identifierar packningsklass. Se Victaulics publikation 05.01 i G-100 Allmän katalog för färgkodsdiagram som kan laddas ner från victaulic.com.

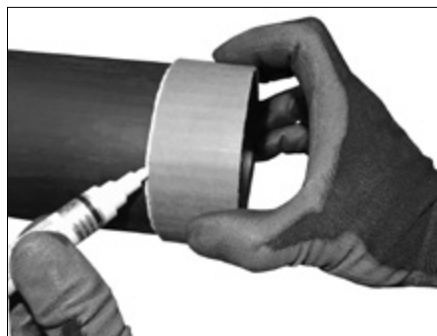
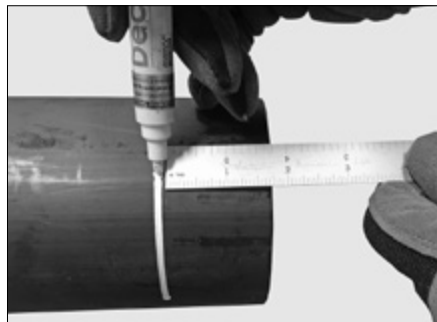


2. Skär HDPE-rörändarna vinkelrätt ("S"-dimension visas) inom 1/8 tum/3 mm för storlekar på 2 – 4 tum/ 60,3 – 114,3 mm och 5/32 tum/4 mm för 6 tum/ 168,3 mm och större storlekar.

Vid användning av stålrör, skär stålrörsändarna i tvärsnitt inom 1/32 tum/0,8 mm för storlekar på 2 – 3 tum/ 60,3 – 88,9 mm och 1/16 tum/1,6 mm för 4 tum/ 114,3 mm och större storlekar.

2a. Kontrollera att HDPE-rörändarna är rena och inte skadade eller repade inom 2 1/2 tum/64 mm från ändarna för att garantera en läckagefri tätning. All olja, fett, smuts och spånor måste avlägsnas.

2b. Se till att den utvändiga ytan på anslutningskomponentens ände i stål, mellan spåret och anslutningskomponentens ände, är slät och utan hack, utsprång, svetsömmar och rullmärken för att säkerställa läckagefri tätning. All olja, fett, lös färg, smuts och spånor måste avlägsnas. **ANMÄRKNING:** Vid användning av stålrör, rilla rörändarna enligt aktuella Victaulic-specifikationer.



3. För HDPE-sidan, använd en linjal, måttband eller papphylsan och en markeringspenna för att markera från HDPE-rörets ände runt hela omkretsen:

- 1 7/8 tum/48 mm för 2 – 3 tum och 63 – 90 mm HDPE-rörstorlekar
- 2 1/4 tum/57 mm för 4 – 6 tum och 110 – 160 mm HDPE-rörstorlekar

Markeringen används för visuell kontroll av att HDPE-röret sitter ordentligt i kopplingen. Gör minst fyra markeringar med lika avstånd runt hela HDPE-rörändens omkrets.



4. Smörj ändarna på HDPE och anslutningskomponenten i stål enligt tabellen "Smörjmedelskompatibilitet" till höger. Rådfråga alltid HDPE-rörtillverkaren om kraven för smörjmedelskompatibilitet.

## ⚠ FÖRSIKTIGHET

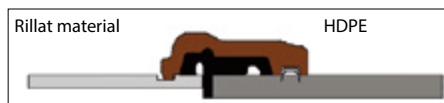
- Ett kompatibelt smörjmedel måste användas för att förhindra att packningen kläms/slits sönder under installationen.
- Pga variationer i HDPE-rör ska rörtillverkaren alltid rådfrågas beträffande smörjmedelskompatibilitet.

Om dessa instruktioner inte iakttas kan det medföra rörläckage, vilket kan leda till materialskador. Victaulic-garantin upphävs dessutom.

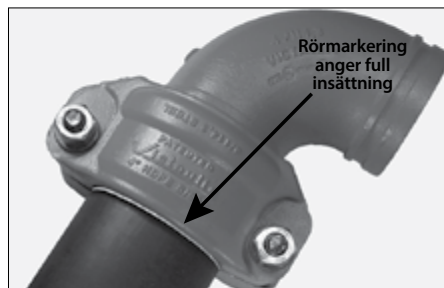
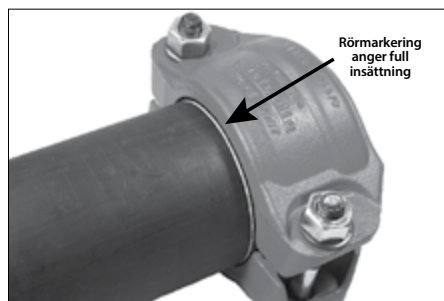
### Smörjmedelskompatibilitet

Smörjmedel	Kompatibilitet med klass "T" nitrilpackningar	Kompatibilitet med klass "E" EPDM-packningar
Victaulic smörjmedel, tvålbaserade lösningar, glycerin, silikonolja eller silikonoljemedel	Rätt	Rätt
Majsolja, sojabönsolja, kolvätebaserade oljor eller petroleumbaserade fetter	Rätt	Inte rekommenderat

# Typ 907 Refuse-to-Fuse™ överkoppling för HDPE-rör med slätända till stålrör med rillad ända, ventiler eller rördelar



**ANMÄRKNING:** Innan sammankopplingen, se till att varje rörända anpassats med rätt sida på kopplingen, som i diagrammet ovan.

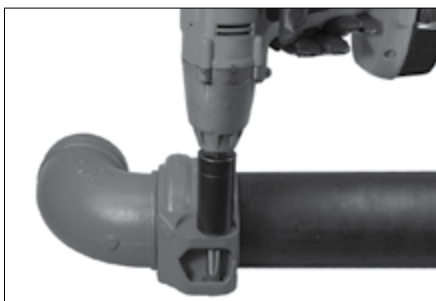


**5. Använd handskar vid hantering av kopplingshus.** Hållarens tänder är vassa och kan orsaka skada. Montera skarven genom att föra in den markerade HDPE-rörändan i sidan på kopplingen som markerats "HDPE" och innehåller hållaren. HDPE-rörändarna måste föras in i kopplingen tills de kommer i kontakt med packningens mitre ben **OCH** (2) markeringen på HDPE-rörändarna måste indikera full insättning i kopplingen, såsom visas ovan. **ANMÄRKNING:** Avståndet från kopplingshusets kant till markeringarna vid HDPE-rörets insättning får inte överskrida  $\frac{3}{16}$  tum/ 5 mm vid någon punkt runt rörändans omkrets

## ⚠ VARNING



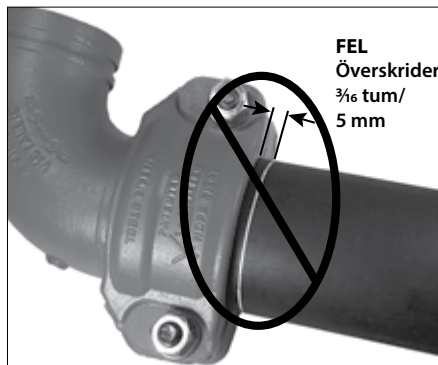
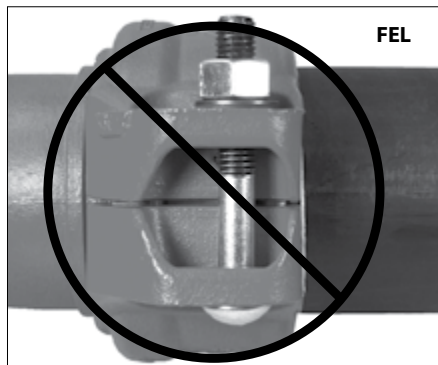
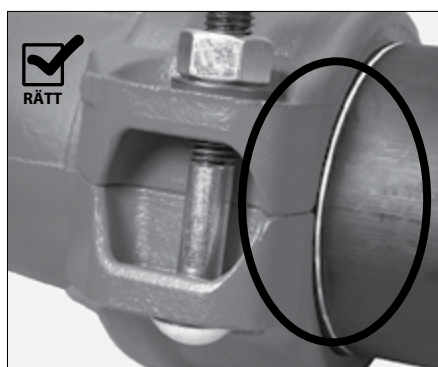
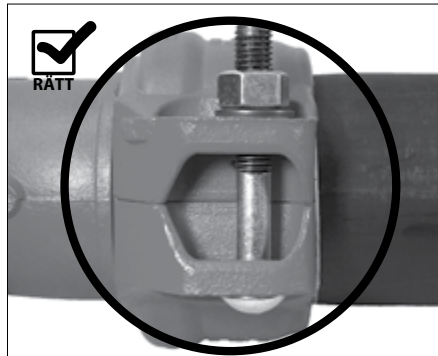
- Lämna aldrig en koppling av typ 907 delvis monterad. En delvis monterad koppling av typ 907 kan innebära risker för fall och brott under provningen
  - Använd handskar vid hantering av kopplingar. Hållarens tänder är vassa och kan orsaka skada.
  - Håll händerna borta från rör-/anslutningskomponentens ändrar och öppningarna på kopplingen då du för in rör-/anslutningskomponentens ändrar i kopplingen.
- Underlåtenhet att följa dessa instruktioner kan leda till svåra person- och/eller egendomsskador.



**6. DRA ÅT MUTTRAR:** Dra åt muttrarna jämnt genom att växla sidor tills bultplattorna sitter i kontakt metall mot metall. Kontrollera att husens kilspår helt passar in i spåret på stålsidan. **ANMÄRKNING:** Det är viktigt att dra åt muttrarna jämnt genom att växla sidor för att förhindra att packningen kläms åt. En standard momentnyckel eller mutterdragare kan användas för att föra bultplattorna i kontakt med varandra.

### Praktisk information för typ 907

Nominell rörstorlek	Mutterstorlek meter/tum	Storlek på djupa hylsor mm/tum
63 mm	M12 $\frac{1}{2}$	22 $\frac{7}{8}$
90 mm, 110 mm	M16 $\frac{5}{8}$	27 $1\frac{1}{8}$
160 mm	M20 $\frac{3}{4}$	32 $1\frac{1}{4}$



**7. KONTROLLERA BULTPLATTORNA:** Inspektera bultplattorna vid varje förband för att säkerställa att rätt montering gjorts innan systemet trycksätts.