

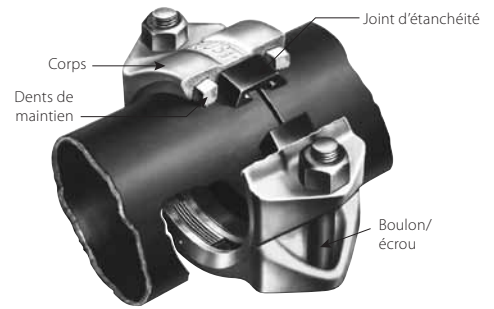
Système à bouts lisses pour tube en acier



VOIR LA PUBLICATION VICTAULIC 10.01
POUR PLUS DE DÉTAILS.

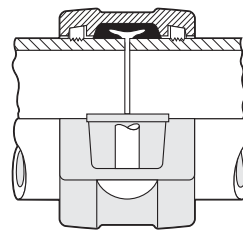
Aucune préparation spéciale des extrémités de tube requise. Les couper à angle droit et les assembler. Les colliers du système Victaulic à bouts lisses peuvent également être utilisés avec les tubes à bouts lisses chanfreinés. La méthode Victaulic d'assemblage de tuyauterie à bouts lisses est idéale pour la maintenance et les réparations, ainsi que pour des systèmes neufs tels que les gouttières de toits, les conduites de boue, de déchets de mine et l'exploitation pétrolière. Les colliers Roust-A-Bout® et les raccords à bouts lisses sont homologués UL et ULC pour les utilisations de protection incendie.

Les colliers du système Victaulic à bouts lisses sont principalement conçus pour l'utilisation sur des tubes d'acier d'épaisseur standard (Schedule 40), mais peuvent aussi être utilisés sur des tubes d'acier à parois minces ou des tubes en d'autres métaux, par exemple en aluminium ou en acier inoxydable. Ils ne conviennent pas pour l'utilisation sur des tubes en plastique ou revêtus de plastique ou des tubes en matières cassantes telles que le fibrociment ou la fonte moulée. Ils ne conviennent pas non plus pour les tubes dont la dureté de surface est supérieure à 150 Brinell.



Diminution du coût de l'installation

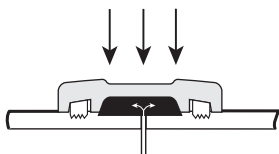
- Montage facile et rapide
- Aucune préparation spéciale des extrémités de tube
- Réduction de la durée de mise hors service pour maintenance



Exagéré pour la clarté du dessin

Assemblage solide des tubes

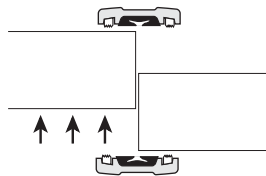
- Des grips ou mâchoires intégrées maintiennent solidement le tube lorsqu'elles sont convenablement serrées
- Convient à des pressions allant jusqu'à 5100 kPa/750 psi suivant le diamètre et l'épaisseur du tube.



Exagéré pour la clarté du dessin

Fiable et étanche

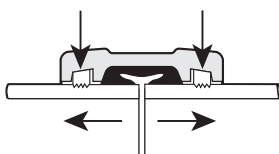
- Joint étanche sous pression comme sous vide, à efficacité renforcée par la pression
- Joints standard pour la plupart des utilisations
- Joints spéciaux disponibles pour de nombreuses utilisations chimiques



Exagéré pour la clarté du dessin

Assemblage réversible

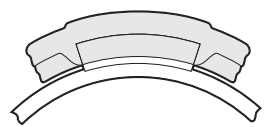
- Facilité d'accès aux conduites existantes
- Il suffit d'enlever deux colliers pour pouvoir déposer des tubes, vannes ou équipements
- Permet la rotation du tube



Exagéré pour la clarté du dessin

Rigidité de maintien du tube

- Mâchoires Roust-a-Bout orientées à angle droit par rapport au tube, pour un maintien plus efficace



Exagéré pour la clarté du dessin

Mâchoires adaptées au tube

- Les mâchoires Roust-A-Bout sont incurvées pour épouser la forme des tubes
- Plus grande surface de contact avec le tube, pour un maintien plus solide
- Mâchoires attachées dans le segment du collier pour éviter la perte avant l'installation



Raccords à bouts lisses disponibles

- Raccords en fonte ductile moulée, pour une solidité maximale
- Parois internes lisses, avec débit et épaisseur de paroi conservés pour une grande résistance

PROPRIÉTAIRE

Système n° _____

Lieu _____

ENTREPRENEUR

Soumis par _____

Date _____

INGÉNIEUR

Sect. des spéc. _____ Para _____

Approuvé par _____

Date _____

Système à bouts lisses pour tube en acier

PRÉPARATION DES TUBES

Pour que le joint puisse être étanche, une distance de 38 mm/1½" depuis l'extrémité du tube doit être exempte de cavités, projections, cordons de soudure ou marques de cylindre.

Les extrémités de tube (coupées droit ou chanfreinées) doivent être coupées d'équerre. La mesure se fait sur une perpendiculaire à l'axe avec la tolérance maximale admissible : 0,8 mm/0.03" pour un D.E de 25 – 90 mm/1 – 3½" ; 1,2 mm/0.045" pour un D.E. de 100 – 150 mm/4 – 6" ; et 1,5 mm/0.06" pour un D.E. supérieur ou égal à 200 mm/8".

Le diamètre extérieur nominal du tube ne doit pas varier de $\pm 1\%$ jusqu'à 65 mm/2½" ; +1%/0,8 mm/-0.03" pour 80 – 125 mm/3 – 5" ; et +0.06"/1,8 – 0,8 mm/-0.03" pour 150 mm/6" et plus.

Les extrémités de tube doivent être clairement identifiées à 25 mm/1" de l'extrémité afin de faciliter le centrage du joint sur les extrémités de tube.

Consultez les instructions de montage pas-à-pas dans la dernière version du manuel d'installation et d'assemblage sur chantier I-100.

INSTALLATION

Référez-vous toujours aux instructions du Manuel d'installation sur chantier Victaulic I-100 correspondant au produit que vous installez. Des manuels contenant toutes les données d'installation et d'assemblage sont fournis avec tous les produits Victaulic et sont disponibles en format PDF sur notre site www.victaulic.com.

GARANTIE

Voyez la section Garantie de la liste de prix actuelle ou contactez Victaulic pour plus de précisions.

REMARQUE

Ce produit sera fabriqué par Victaulic ou selon ses spécifications. Tous les produits doivent être installés selon les instructions actuelles d'installation/d'assemblage de Victaulic. 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.

Vous trouverez toutes les informations de contact sur notre site www.victaulic.com

14.01-FRE 1949 RÉV B MISE À JOUR 04/2001

VICTAULIC EST UNE MARQUE DÉPOSÉE DE LA SOCIÉTÉ VICTAULIC. © 2010 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.

14.01-FRE

