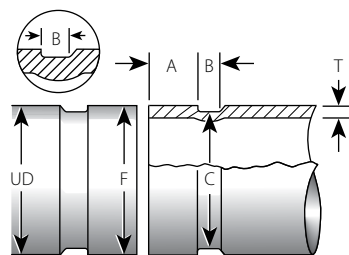


AGS-rillning (advanced groove system) Rillnings-specifikationer

1.0 MÅTT



Överdrivet för klarhetens skull

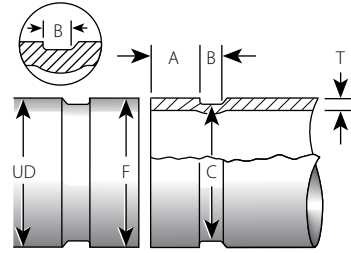
Nominell tum DN	Utvändig diameter ¹			Nominell vägg tjocklek för rillning "T" ⁵		Packningssäte "A" ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60	Spårbredd "B" ³	Spårdiameter "C" ⁴		Max tillåten fas "F" ⁶
	Aktuell tum mm	Tolerans		Kol- stål tum mm	Tunnväggigt rostfritt stål (sch. 10S) tum mm			Maximalt tum mm	Minimalt tum mm	
		Maximalt tum mm	Minimalt tum mm							
14 DN350	14.000	14.093	13.969	0.220 - 0.750	0.188	1.500	0.455	13.500	13.455	14.23
	355,6	358,0	354,8	5,6 - 19,1	4,8	38,1	11,6	342,9	341,8	361,4
16 DN400	14.843	14.937	14.812	0.217 - 0.750	-	1.500	0.455	14.343	14.298	15.07
	377,0	379,4	376,2	5,5 - 19,1	-	38,1	11,6	364,3	363,2	382,8
16 DN400	16.000	16.093	15.969	0.250 - 0.750	0.188	1.500	0.455	15.500	15.455	16.23
	406,4	408,8	405,6	6,4 - 19,1	4,8	38,1	11,6	393,7	392,6	412,2
18 DN450	16.772	16.866	16.741	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	16.272	16.227	17.00
	426,0	428,4	425,2	6,5 - 19,1	-	38,1	11,6	413,3	412,2	431,8
18 DN450	18.000	18.093	17.969	0.250 - 0.750	0.188	1.500	0.455	17.500	17.455	18.23
	457,2	459,6	456,4	6,4 - 19,1	4,8	38,1	11,6	444,5	443,4	463,0
20 DN500	18.898	18.992	18.867	0.256 - 0.750	-	1.500	0.455	18.398	18.353	19.13
	480,0	482,4	479,2	6,5 - 19,1	-	38,1	11,6	467,3	466,2	485,8
20 DN500	20.000	20.093	19.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	19.500	19.455	20.23
	508,0	510,4	507,2	6,4 - 19,1	5,5	38,1	11,6	495,3	494,2	513,8
22 DN550	22.000	22.093	21.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	21.500	21.455	22.23
	558,8	561,2	558,0	6,4 - 19,1	5,5	38,1	11,6	546,1	545,0	564,6
24 DN600	24.000	24.093	23.969	0.250 - 0.750	0.218	1.500	0.455	23.500	23.455	24.23
	609,6	612,0	608,8	6,4 - 19,1	5,5	38,1	11,6	596,9	595,8	615,4
26 DN650	26.000	26.063	25.937	0.313 - 0.750	-	1.750	0.535	25.430	25.370	26.30
	660,4	662,0	658,8	8,0 - 19,1	-	44,5	13,6	645,9	644,4	668,0

- Utvändig diameter:** Den utvändiga diametern på rillade rör ska inte variera utöver den angivna toleransen. Maximal till en tolerans från vinkelrät kapning är 3,2 mm mätt från verklig vinkelrät linje. Kontakta Victaulic beträffande AWWA och andra rördimensioner och vägg tjocklekar.
- Packningssäte "A":** På rörytan ska inga inbuktningar, rillmärken och utskjutningar från rörändan till spåret finnas för att garantera en korrekt tätning av packningen. Lös färg, beläggning, smuts, spån, fett och rost måste tas bort. Victaulics första rekommendation är att röret är kapat vinkelrätt. Packningssätet "A" mäts från rörändan. VIKTIGT: Rillning av rör med avfasad ända kan ge oacceptabel upplänsning. Se maximal tillåten fas "F".
- Spårbredd "B":** I spårets botten får ingen lös smuts, spån, rost, beläggningar och/eller ytbeläggningar finnas som kan förhindra korrekt montering.
- Spårdiameter "C":** Spåret måste ha ett jämt djup runt hela rörets omkrets. Spåret måste bibehållas inom den tolerans som ges för diameter "C".
- Nominell vägg tjocklek för rillning "T":** Detta är den nominella tillåtna vägg tjockleken som kan rillas.
- Maximalt tillåten fas "F":** Mätt vid den yttersta röränddiametern, vinkelrätt kapade eller fasad.

Systemnr.		Plats	
Inlämnat av		Datum	

Specialavsnitt		Avsnitt	
Godkänd		Datum	

1.0 DIMENSIONER (fortsättning)

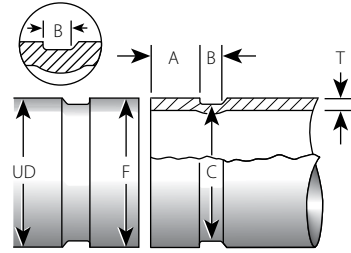


Överdrivet för klarhetens skull

Nominell tum DN	Utvändig diameter ¹			Nominell vägg tjocklek för rillning "T" ⁵		Packningssäte "A" ² +0.031/ -0.063 +0.79/-1,60	Spårbredd "B" ³	Spårdiameter "C" ⁴		Max tillåten fas "F" ⁶ tum mm
	Aktuell tum mm	Tolerans		Kolstål tum mm	Tunnväggigt rostfritt stål (sch. 10S) tum mm			Maximalt tum mm	Minimalt tum mm	
		Maximalt tum mm	Minimalt tum 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

- ¹ **Utvändig diameter:** Den utvändiga diametern på rillade rör ska inte variera utöver den angivna toleransen. Maximal till en tolerans från vinkelrät kapning är 3,2 mm mätt från verklig vinkelrät linje. Kontakta Victaulic beträffande AWWA och andra rördimensioner och vägg tjocklekar.
- ² **Packningssäte "A":** På rörytan ska inga inbuktningar, rillmärken och utskjutningar från rörändan till spåret finnas för att garantera en korrekt tätning av packningen. Lös färg, beläggning, smuts, spån, fett och rost måste tas bort. Victaulics första rekommendation är att röret är kapat vinkelrätt. Packningssätet "A" mäts från rörändan. VIKTIGT: Rillning av rör med avfasad ända kan ge oacceptabel uppflåsning. Se maximal tillåten fas "F".
- ³ **Spårvidd "B":** I spårets botten får ingen lös smuts, spån, rost, beläggningar och/eller ytbeläggningar finnas som kan förhindra korrekt montering.
- ⁴ **Spårdiameter "C":** Spåret måste ha ett jämt djup runt hela rörets omkrets. Spåret måste bibehållas inom den tolerans som ges för diameter "C".
- ⁵ **Nominell vägg tjocklek för rillning "T":** Detta är den nominella tillåtna vägg tjockleken som kan rillas.
- ⁶ **Maximalt tillåten fas "F":** Mätt vid den yttersta röränddiametern , vinkelrät kapade eller fasad.

1.0 DIMENSIONER (fortsättning)



Överdrivet för klarhetens skull

Nominell tum DN	Utvändig diameter ¹			Nominell väggjocklek för rillning "T" ⁵		Packningssäte "A" ² +0.031/ -0.063 +0,79/-1,60	Spårbredd "B" ³	Spårdiameter "C" ⁴		Max tillåten fas "F" ⁶
	Aktuell tum mm	Tolerans		Kolstål tum mm	Tunnväggigt rostfritt stål (sch. 10S) tum mm			Maximalt tum mm	Minimalt tum mm	
		Maximalt tum mm	Minimalt tum mm							
62	62.000	62.063	61.937	0,375 - 0,750	–	2.500	0.562	61.430	61.370	62.30
DN1550	1574.8	1576.4	1573.2	9,5 - 19,1	–	63.5	14.3	1560	1558	1582.4
64	64.000	64.063	63.937	0,375 - 0,750	–	2.500	0.562	63.430	63.370	64.30
DN1600	1625.6	1627.2	1624.0	9,5 - 19,1	–	63.5	14.3	1611.1	1609.6	1633.2
72	72.000	72.063	71.937	0,375 - 0,750	–	2.500	0.562	71.430	71.370	72.30
DN1800	1828.8	1830.4	1827.2	9,5 - 19,1	–	63.5	14.3	1814.3	1812.8	1836.4
78	78.000	78.063	77.937	0,375 - 0,750	–	2.500	0.562	77.430	77.370	78.300
DN1900	1981.2	1982.8	1979.6	9,5 - 19,1	–	63.5	14.3	1966.7	1965.2	1990.3

- Utvändig diameter:** Den utvändiga diametern på rillade rör ska inte variera utöver den angivna toleransen. Maximalt till en tolerans från vinkelrät kapning är 3,2 mm mätt från verklig vinkelrät linje. Kontakta Victaulic beträffande AWWA och andra rördimensioner och väggjocklekar.
- Packningssäte "A":** På rörytan ska inga inbuktningar, rillmärken och utskjutningar från rörändan till spåret finnas för att garantera en korrekt tätning av packningen. Lös färg, beläggning, smuts, spån, fett och rost måste tas bort. Victaulics första rekommendation är att röret är kapat vinkelrätt. Packningssätet "A" mäts från rörändan. VIKTIGT: Rillning av rör med avfasad ända kan ge oacceptabel upplämsning. Se maximal tillåten fas "F".
- Spårbredd "B":** I spårets botten får ingen lös smuts, spån, rost, beläggningar och/eller ytbeläggningar finnas som kan förhindra korrekt montering.
- Spårdiameter "C":** Spåret måste ha ett jämt djup runt hela rörets omkrets. Spåret måste bibehållas inom den tolerans som ges för diameter "C".
- Nominell väggjocklek för rillning "T":** Detta är den nominella tillåtna väggjockleken som kan rillas.
- Maximalt tillåten fas "F":** Mätt vid den yttersta röränddiametern, vinkelrätt kapade eller fasad.

2.0 ANTECKNINGAR

- Rör ska uppfylla dimensionskraven ovan och de fysiska och mekaniska egenskaperna i endera ASTM A-53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 eller annan erkänd internationell standard. Kontakta Victaulic beträffande rör utanför ovanstående fysiska, mekaniska och dimensionskrav.
- Stålrör som lämpar sig för AGS-rillning ska vara sömlösa, elsvetsade (ERW) längsgående bågsvetsade (SAW), dubbelt bågsvetsade (DSAW) eller spiralsvetsade (HSAW).
- Rörväggtjockleken ska vara mellan 4,8 och 19,05 mm. Information finns i avsnitt 1.0 - Dimensioner. Kontakta Victaulic för ytterligare information om andra väggtjocklekar och dimensioner. 1(800) Pick-Vic.
- Bearbetade/obearbetade rörändar: Bearbetade rörändar med dimensioner 14-24"/DN350 – DN600 ska uppfylla dimensionskraven i Victaulics AGS-spårspecifikationer i tabellerna ovan. Bearbetade rörändar med dimensioner 26-54"/DN650 – DN1350 ska uppfylla dimensionskraven i tabellerna ovan och API 5L, tabell 10, "Toleranser för diameter och ovalitet", Diametertoleranser, Rörände, Svetsade rör. Rörändarna ska uppfylla Victaulics AGS-spårspecifikationer i tabellerna ovan beträffande rördimensioner större än 56"/DN1400, där rörtoleranserna i API 5L, tabell 10, visas som "överenskommet". Rörovalitet och rörändens ytfinish inräknat plana punkter och felaktigheter får inte variera mer än ändtoleransen för API 5L.
- Beroende på rörmateriallets hållfasthet och hårdhet ger AGS-spår en rörförlängning på typiskt 3,2 mm per AGS-spår. Denna förlängning kan variera och ska uppskattas utifrån det specifika rörmaterialet. Röret förlängs totalt cirka 6,4 mm när det rillas ett AGS-spår i var ände. Rörlängden ska alltså justeras för att ta upp denna förlängning. EXEMPEL: Kapa röret till längden 693,25 mm för att ta upp förlängningen av ett AGS-spår i var ände om du vill ha ett 609,6 mm långt rör.
- Innan AGS-spåren rillas ska svetsskarvar i rörändarna slipas in- och utvändigt jäms med rörytorna, enligt tillämplig bruksanvisning till Victaulics rillningsverktyg. Rörändarna ska vara vinkelräta inom 3,2 mm och kan vara raka, vinkelrätt kapade eller vinklade med 30-35 grader.
- AGS-rullsatser för tunnväggiga och standard kolstålrör och rostfria rör med standardväggtjocklek är svarta med en gul rand. AGD-rullsatser för tunnväggiga rör av rostfritt stål är silverfärgade med en svart rand.
- I [publikation 24.01](#) finns rillningverktygens kapacitet efter rördimension och hårdhet.
- Maximal ytbehandlingstjocklek får vara 0,25 mm. Ytbehandlingstjockleken påverkar mätningen av rörändan på ytbehandlade rör (ej enbart metall) när de jämförs mot dimensionerna i tabellen ovan och detta måste tas med i beräkningen. Nominella dimensioner i tabellen ovan justeras enligt följande, toleranserna förändras inte. Rörets utvändiga diameter, packningssäte "A", spårdiameter "C" och maximalt tillåtna kondiameter "F" och minsta tillåtna väggtjocklek "T" ska ökas med +0.020"/+0,50 mm. Spårbredden "B" minskas med -0.020"/-0,50 mm.
- Rillning avlägsnar ingen metall, spåret kallformas av en utvändig spårvals som pressas in i röret som roteras av en mothållsvals inuti röret.

2.0 ANMÄRKNINGAR (Fortsättning)

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.
- Bär skyddsglasögon, skyddshjälm och skyddsskor.
- Kopplingarna för Victaulic Advanced Groove System (AGS) får endast monteras på rör som preparerats med rullsatser som uppfyller AGS-specifikationer.
- Kontrollera att rörändarna är preparerade enligt AGS-specifikationer innan AGS-kopplingen monteras.
- Montera INTE AGS-kopplingar på rörändar som preparerats enligt någon annan spårspecifikation.
- Montera INTE produkter ut Victaulic Original Groove System (OGS) på rörändar som preparerats enligt AGS-specifikationer.

Om de följande anvisningarna inte iaktas kan detta medföra skada på fogen, vilket kan leda till dödsfall eller allvarlig kroppsskada och materialskada.

3.0 REFERENSMATERIAL

[04.01: Skarv av rör med rillat spår](#)

[20.02: Victaulic AGS™ stum koppling, utförande W07](#)

[20.03: Victaulic AGS™ flexibel koppling, utförande W77](#)

[24.01: Victaulic-verktyg för preparering av röret](#)

[25.01: OGS-rillning \(original groove system\)](#)

[26.01: Rörsystem med spår - konstruktionsdata](#)

[26.06: Krav enligt ASME B31.1](#)

[26.07: Krav enligt ASME B31.9](#)

[26.11: Krav enligt ASME B31.3](#)

[26.15: Rörsystem med spår vid nedgrävning](#)

[I-W07/W77: Installationsanvisningar för Victaulic AGS™-kopplingar](#)

KONTROLLERA ALLTID OM DET FINNS MEDDELANDE I SLUTET AV DET HÄR DOKUMENTET ANGÅENDE PRODUKTENS INSTALLATION, UNDERHÅLL ELLER SUPPORT.

Användarens ansvar för val av produkt och dess lämplighet

Varje användare ansvarar för utvärderandet av Victaulic-produkternas lämplighet för en viss slutanvändning i enlighet med industristandarder och projektspecifikationer, gällande bygglagar och motsvarande föreskrifter samt Victaulics instruktioner om prestanda, underhåll, säkerhet och varningar. Inget i detta eller något annat dokument, eller genom muntliga rekommendationer, råd eller åsikter från någon Victaulic-anställd ska anses att ändra, variera, ersätta eller åsidosätta någon bestämmelse i Victaulic Company standard försäljningsvillkor, installationsguide eller den här friskrivningsklausulen.

Immateriella rättigheter

Inget uttalande häri gällande en möjlig eller föreslagen användning av något material, produkt, tjänst eller design är att anse som eller ska användas för att bevilja en licens under något patent eller övrig immateriell rättighet tillhörande Victaulic eller något av dess dotterbolag eller filialer som täcker sådan användning eller design, eller som rekommendation för användning av sådant material, produkt, tjänst eller design som bryter mot något patent eller immateriell rättighet. Termerna "Patenterad" eller "Patentansökan under behandling" gäller design- eller användningspatent eller patenttillämpningar för artiklar och/eller metoder som används i USA och/eller andra länder.

Anmärkning

Den här produkten ska tillverkas av Victaulic eller enligt Victaulic specifikationer. Alla produkter ska installeras i enlighet med aktuella installations-/monteringsinstruktioner från Victaulic. Företaget Victaulic förbehåller sig rätten att ändra produktspecifikationer, former och standardutrustningar utan föregående meddelande och förpliktelser.

Installation

Hänvisning ska alltid ges till Victaulic installationshandbok eller installationsinstruktioner för produkten som du installerar. Handböckerna ingår i varje leverans av Victaulic-produkter och ger en komplett information om installation och montering och finns tillgängliga i PDF-format på vår hemsida på www.victaulic.com.

Garanti

Se garantiavsnittet i gällande prislista eller kontakta Victaulic för information.

Varumärken

Victaulic och alla övriga Victaulic-märken är varumärken eller registrerade varumärken som tillhör Victaulic Company, och/eller dess filialer i USA och/eller andra länder.