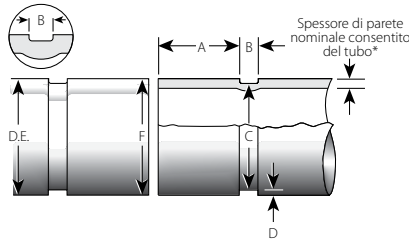


Specifiche di scanalatura per rullatura Victaulic OGS-200 per tubi in acciaio - IPS e unità metriche

1.0 DIMENSIONI



Diametro nominale	Diametro esterno del tubo ¹			Sede guarnizione "A" ²	Ampiezza scanalatura "B" ³	Diametro scanalatura "C" ⁴		Profondità scanalatura "D" ⁵ (rif.)	Diametro scampanatura max. consentito "F" ⁶
	Effettivo	Tolleranza				Max	Min		
pollici DN	pollici mm	Max pollici mm	Min pollici mm	pollici mm	±0,010 pollici ±0,25 mm	Max pollici mm	Min pollici mm	pollici mm	pollici mm
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	1,000 ±0,031 25,40 ±0,79	0,344 ±0,010 8,74 ±0,25	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	2.404 61,1
2½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3			2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	2.909 73,9
DN65	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4			2.845 72,3	2.827 81,8	0.078 2,0	3.035 77,1
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1			3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	3.540 89,9
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	1,125 ±0,031/-0,063 28,58 ±0,79/-1,60		4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	4.575 116,2
DN125	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9			5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,1	5.586 141,9
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5			6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	6.593 167,5
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3			1.250 +.031/-0.063 31,75 +0,79/-1,60	0.469 11,9	8.441 214,4	8.416 213,8

- Diametro esterno:** Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate. Per i tubi IPS, la tolleranza massima ammessa dalle estremità con taglio ad angolo retto è di 0,81 mm/0,032" per DN50 – DN80/2 – 3"; e di 1,60 mm/0,063" per DN100 – DN200/4 – 8", misurati dalla linea perpendicolare vera.
- Sede della guarnizione "A":** È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporcizia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Dovendo utilizzare tubi dall'estremità smussata, la sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo. IMPORTANTE: La scanalatura per rullatura può produrre svasature delle estremità dei tubi inaccettabili. Vedere la colonna del Diametro svasatura massimo consentito.
- Ampiezza della scanalatura "B":** Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.
- Diametro della scanalatura "C":** La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" indicata.
- Profondità della scanalatura "D":** Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.
- Diametro massimo consentito della svasatura dell'estremità tubo "F":** Misurato nel punto massimo del diametro della svasatura tagliato in squadra o smussato.

NOTE

- Non applicare rivestimenti alla sede della guarnizione "A" né all'esterno del tubo entro la larghezza della scanalatura "B".
- Qualsiasi azione correttiva apportata alla sede della guarnizione "A" per ottenere una buona superficie di tenuta, come richiesto nella nota n. 2 (elencata sopra) non deve produrre tracce di limatura, molatura o sabbiatura lungo la sede della guarnizione "A".
- La scanalatura per rullatura non rimuove il metallo, ma la scanalatura viene formata a freddo dall'azione di un rullo scanalatore esterno che viene forzato nel tubo mentre viene ruotato da un rullo di supporto interno.
- Per l'uso con tubi in acciaio al carbonio schedule 40 e 80; tubi in acciaio al carbonio con spessore equivalente nel sistema metrico secondo EN 10216-2 P265GH ed EN 10217-1 P265TR1/P265TR2; tubi in acciaio al carbonio a parete sottile in misure metrico-decimali secondo EN 10216-1 P235TR1; e tubi in acciaio inossidabile schedula 40S secondo ASTM A312 grado TP316, come indicato nella [pubblicazione 100.02](#): Giunto rigido Victaulic High Performance: Tipo 870.

PER L'INSTALLAZIONE, LA MANUTENZIONE O L'ASSISTENZA, FARE SEMPRE RIFERIMENTO ALLE NOTIFICHE RIPORTATE AL TERMINE DI QUESTO DOCUMENTO.

N. sistema	Ubicazione
Presentato da	Data

Sezione spec.	Paragrafo
Approvato	Data

2.0 SCANALATURA

Attrezzi raccomandati per il set di rulli OGS-200

Tubo in acciaio al carbonio: Tubi schedula 40 e 80 e spessore equivalente nel sistema metrico e tubi a parete sottile in misure metrico-decimali⁷

Materiale del tubo		VE272SFS VE270FSD VE268 Pollici DN	Codice	VE416FSD Pollici DN	Codice	VE460 Pollici DN	Codice
Acciaio al carbonio	Schedula 40	2 – 3 DN50 – DN80	R9S2268003	4 – 6 DN100 – DN150	R9S4416006	8 DN200	R9QS460008
		4 – 6 DN100 – DN150	R9S4268006				
	Schedula 80	2 – 3 DN50 – DN80	R9S2268003	4 – 6 DN100 – DN150	R9S4416006	8 DN200	R9QS460008

Tubo in acciaio inossidabile: Schedula 40

Materiale del tubo		VE272SFS VE270FSD VE268 Pollici DN	Codice	VE416FSD Pollici DN	Codice	VE460 Pollici DN	Codice
Acciaio inossidabile	Schedula 40	2 – 3 DN50 – DN80	RXS2268003	4 – 6 DN100 – DN150	RXS4416006	8 DN200	RXS8460008
		4 – 6 DN100 – DN150	RXS4268006				

⁷ Come indicato nella [pubblicazione 100.02](#) : Giunto rigido Victaulic High Performance: Tipo 870

NOTE

- I set di rulli Victaulic R9S devono essere utilizzati quando si eseguono scanalature di tubi in acciaio al carbonio schedula 40 e 80 e con spessore di parete di misura equivalente nel sistema metrico, oltre a tubi in acciaio al carbonio a parete sottile sempre in misure metrico-decimali secondo le specifiche di scanalatura Victaulic OGS-200. I set di rulli Victaulic R9S devono essere ordinati separatamente. Sono identificati dalla sigla "R9S" sulla parte anteriore del set di rulli e con una striscia rossa sul rullo superiore e inferiore.
- Quando si eseguono scanalature di tubi in acciaio inossidabile schedula 40 occorre usare i set di rulli Victaulic RXS secondo le specifiche delle scanalature Victaulic OGS-200. I set di rulli Victaulic RXS devono essere ordinati separatamente. Sono identificati dalla sigla "RXS" sulla parte anteriore del set di rulli e con una striscia rossa sul rullo superiore e inferiore.

Dimensione massima e spessore di parete tubo per modello RG1200

Modello	Materiale del tubo	Dimensioni del tubo				
		Pollici DN				
		2 DN50	2 ½	3 DN80	4 DN100	6 DN150
RG1200	Acciaio al carbonio	Schedula 40 – 80 3,91 – 7,62 mm			Schedula 40 6,02 – 7,11 mm	

3.0 MATERIALI DI RIFERIMENTO

[24.01: Attrezzi per la preparazione dei tubi Victaulic.](#)

[24.11: Strumento di scanalatura per rullatura Victaulic In-Place OGS-200 - modello RG1200](#)

[100.01: Raccordi terminali scanalati Victaulic OGS-200](#)

[100.02: Giunto rigido Victaulic tipo 870](#)

[I-870 Istruzioni per l'installazione raccordo rigido tipo 870](#)

Responsabilità dell'utilizzatore per la selezione e l'adeguatezza dei prodotti

Ogni utilizzatore detiene la responsabilità ultima di determinare l'adeguatezza dei prodotti Victaulic per un'applicazione finale specifica, in conformità agli standard di settore, alle specifiche di progetto e alle istruzioni e agli avvertimenti forniti da Victaulic in relazione a prestazioni, manutenzione e sicurezza. Nulla di quanto contenuto in questo o altri documenti o raccomandazioni verbali, consigli, opinioni di dipendenti Victaulic deve essere interpretato quale alterazione, variazione, sostituzione o rinuncia a disposizioni di cui alle condizioni standard, alla guida all'installazione o all'esclusione di garanzia Victaulic.

Diritti di proprietà intellettuale

Nessuna dichiarazione contenuta nel presente documento riguardante l'uso possibile o suggerito di un materiale, prodotto, servizio o disegno potrà essere intesa o interpretata in quanto concessione di licenza o di brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale di Victaulic o delle sue sussidiarie o affiliate in relazione all'uso o al disegno, né in quanto raccomandazione per l'uso di tale materiale, prodotto, servizio o disegno in violazione di qualsiasi brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale. I termini "Brevettato" o "Brevetto in corso di registrazione" si riferiscono a brevetti di progettazione o di utilità o richieste di brevetto per articoli e/o metodi di impiego negli Stati Uniti e/o altri Paesi.

Nota

Questo prodotto deve essere fabbricato da Victaulic o in base alle specifiche Victaulic. Tutti i prodotti vanno installati in conformità alle istruzioni di installazione/assemblaggio più recenti di Victaulic. Victaulic si riserva il diritto di modificare le specifiche dei prodotti, le caratteristiche costruttive e l'attrezzatura standard senza preavviso e senza incorrere in alcun obbligo.

Installazione

Fare sempre riferimento al manuale di installazione Victaulic o alle Istruzioni per l'installazione del prodotto in questione. I manuali sono acclusi alla fornitura dei prodotti Victaulic. Contengono dati completi di installazione e di montaggio e sono disponibili in formato PDF sul sito Web www.victaulic.com.

Garanzia

Per informazioni dettagliate, consultare la sezione Garanzia del Listino Prezzi in vigore oppure contattare Victaulic.

Marchi di fabbrica

Victaulic e tutti gli altri marchi Victaulic sono marchi di fabbrica o marchi registrati di Victaulic Company e/o delle società affiliate negli Stati Uniti e/o in altri Paesi.