

## Spájanie dilatačného spoja

SPÔSOB 152A

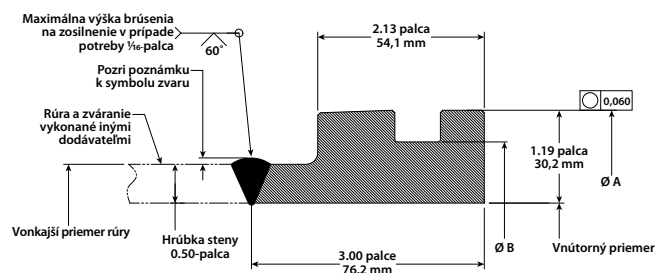
## ⚠ UPOZORNENIE



- Pred inštalovaním výrobkov z rúr od spoločnosti Victaulic si musíte prečítať všetky pokyny a porozumieť ich obsahu. Tieto výrobky musí montovať zaškolený montér podľa všetkých pokynov.
- Pred montážou, odstraňovaním alebo upravovaním akýchkoľvek potrubných výrobkov od spoločnosti Victaulic vypustite z potrubia tlak a prevádzkovú kvapalinu.
- Používajte ochranné okuliare, prilbu a ochrannú obuv.

Nedodržanie týchto pokynov môže mať za následok vážne zranenie osôb, nesprávnu montáž výrobku alebo škodu na majetku.

## DETAIL ZVARU KRÚŽKA VIC



## POZNÁMKA

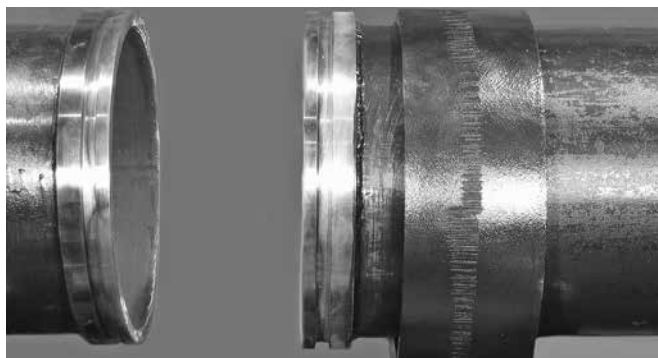
- Zvárač zodpovedá za správne privarenie krúžkov Vic k rúre podľa príslušných postupov zvárania a v súlade s detailom zvaru krúžka Vic, ktorý je určený pre konkrétny projekt.

1. Krúžky Vic privarte na koniec rúry (pozri nákres na tejto strane). Vždy si pozrite detail zvaru krúžka Vic, ktorý je určený pre konkrétny projekt.
- 1a. Po skončení zvárania zmerajte priemer drážky „B“ pre tesniaci krúžok. Tento rozmer nesmie byť menší ako ten, ktorý je uvedený v stĺpci „Minimálny priemer drážky „B“ pre tesniaci krúžok po zváraní“ v tabuľke na tejto strane.

Veľkosť		Rozmery – palce/mm			
Menovitá veľkosť Palce alebo mm	Skutočný vonkajší priemer Palce/mm	„Vnútorný priemer“	„A“	Minimálny priemer drážky „B“ pre tesniaci krúžok po zváraní	
10 250	10.750 273,0	9.75 247,7	12.13 308,1	11.29 286,8	
12 300	12.750 323,9	11.75 298,5	14.13 358,9	13.29 337,6	
14 350	14.000 355,6	13.00 330,2	15.38 390,7	14.54 369,3	
46 400	16.000 406,4	15.00 381,0	17.38 441,5	16.54 420,1	
18 450	18.000 457,2	17.00 431,8	19.38 492,3	18.54 470,9	
480 mm	18.898 480,0	17.90 454,7	20.28 515,1	19.44 493,8	
20 500	20.000 508,0	19.00 482,6	21.38 543,1	20.54 521,7	
530 mm	20.866 530,0	19.87 504,7	22.25 565,2	21.41 543,8	
22 550	22.000 559,0	21.00 533,4	23.38 593,9	22.54 572,5	
580 mm	22.835 580,0	21.84 554,7	24.22 615,2	23.38 593,9	
24 600	24.000 609,6	23.00 584,2	25.38 644,7	24.54 623,3	
630 mm	24.803 630,0	23.80 604,5	26.18 665,0	25.34 643,6	
26 600	26.000 660,4	25.00 635,0	27.38 695,5	26.54 674,1	
680 mm	26.772 680,0	25.77 654,6	28.15 715,0	27.31 693,7	
28 700	28.000 711,2	27.00 685,8	29.38 746,3	28.54 724,9	
30 760	30.000 762,0	29.00 736,6	31.38 797,1	30.54 775,7	
780 mm	30.709 780,0	29.71 754,6	32.09 815,1	31.25 793,8	



2. Rúru pevne podoprite na obidvoch stranách. Medzi obidvoma koncami rúry ponechajte dostatočne veľký priestor, aby sa medzi ne zmestilo spojovacie teleso. **POZNÁMKA:** Rúra musí byť podoprená po celú dobu montáže, ak nie je ináč nariadené.



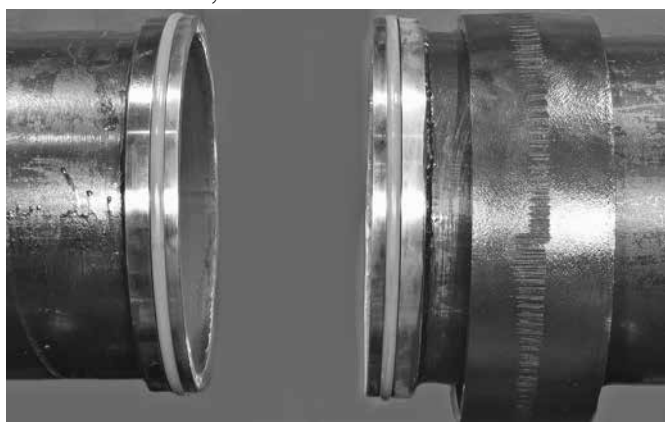
3. Spojovacie teleso presuňte za krúžok Vic na jednom konci rúry tak, ako je to znázornené vyššie. Dávajte pozor, aby ste nepoškriabali vnútorný povrch spojovacieho telesa. Na krúžkoch Vic vyčistite drážky pre tesniaci krúžok od cudzieho materiálu, nečistôt po zváraní a podobne.

## Spájanie dilatačného spoja

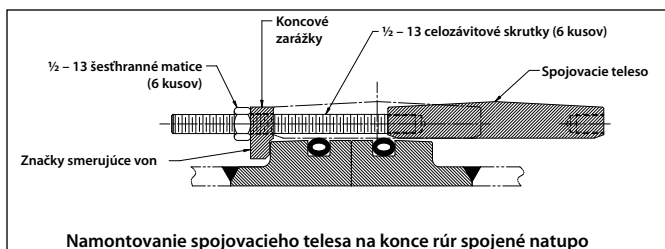
### SPŔSOB 152A



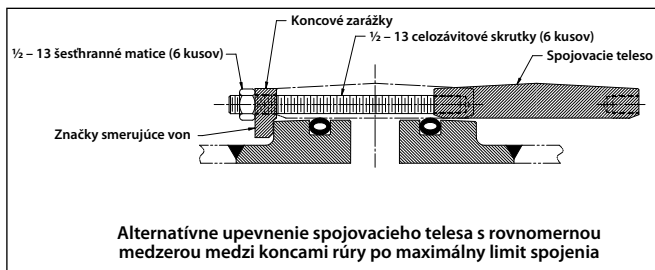
4. Na tesniace krúžky naneste mazivo\* Seal-Lube™ od spoločnosti Victaulic. Zabrňte, aby sa na namazané tesniace krúžky dostali akékoľvek nečistoty.



5. Tesniaci krúžok vložte do drážky v každom krúžku Vic tak, ako je to znázornené vyššie.



6. Konce rúr vyrovnajte a umiestnite do polohy pre zváranie natupo, ako je to znázornenie vyššie. Konce rúr musia byť na uľahčenie montáže vyrovnané priamo.



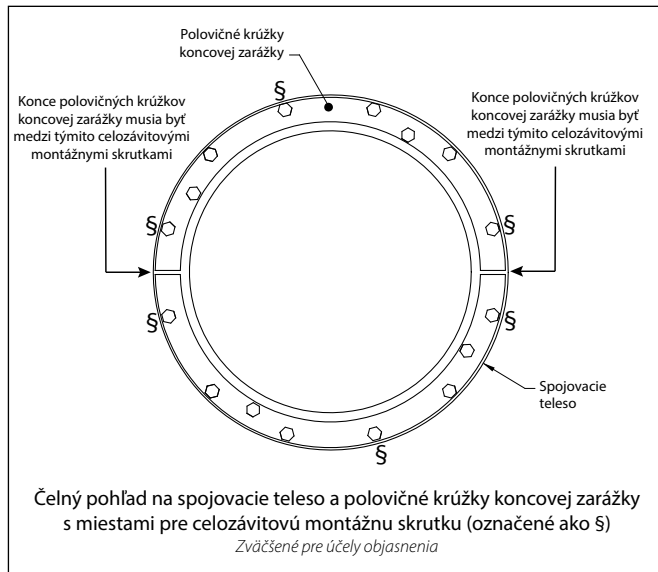
- 6a. Alebo rúry uložte s rovnomernou medzerou medzi koncami po maximálny limit spojenia, ako je to znázornené vyššie, a potom ich upevnite, aby sa udržali v tejto polohe.



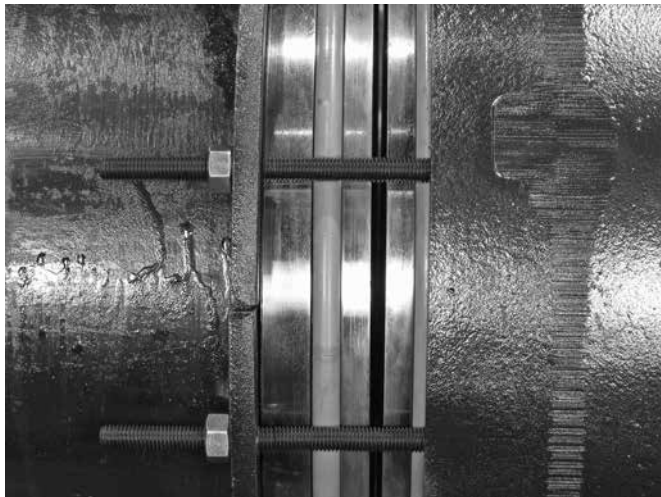
7. Na strane spojovacieho telesa ďalej od krúžkov Vic založte dva polovičné krúžky koncovej zarážky. Značky na polovičných krúžkoch koncovej zarážky musia smerovať von. 1/2 - 13 x 1 1/2-palca dlhé skrutky so šesťhrannou hlavou v triede kvality 8 naskrutkujte do každého vonkajšieho otvoru v polovičných krúžkoch koncovej zarážky a do spojovacieho telesa, ako je to znázornené vyššie. Skrutky so šesťhrannou hlavou úplne utiahnite.

## Spájanie dilatačného spoja

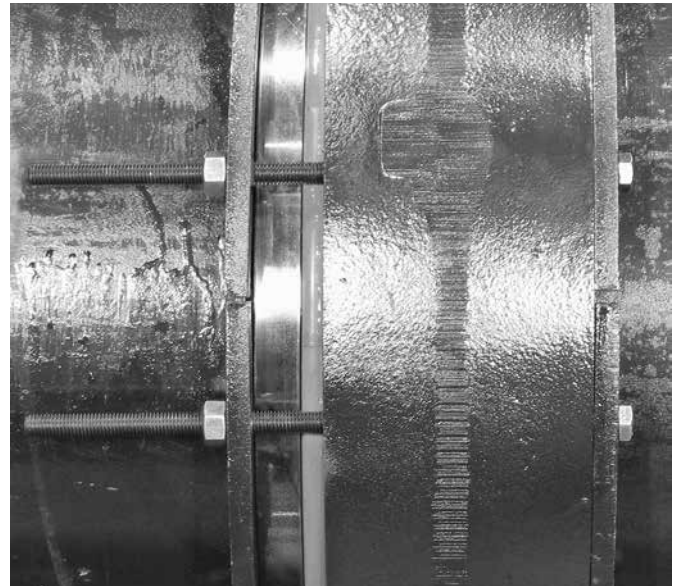
### SPÔSOB 152A



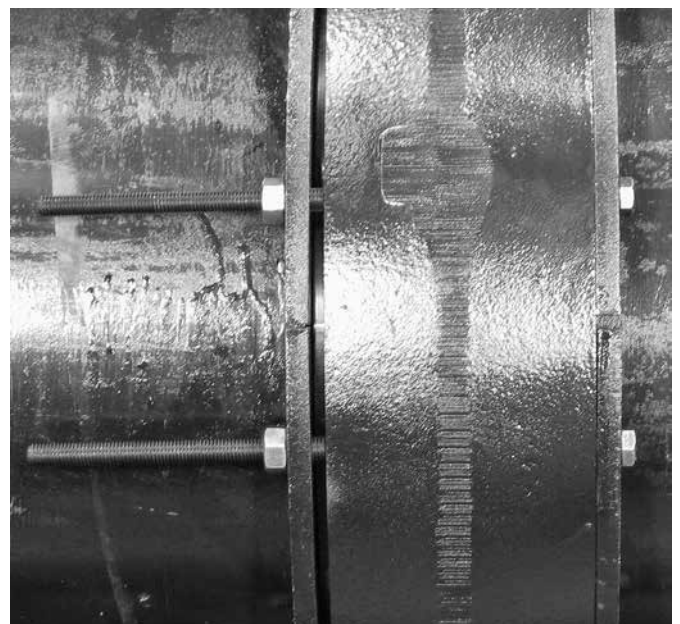
8. Na opačnej strane spojovacieho telesa naskrutkujte šesť ½ – 13-palcových závitových montážnych skrutiek do spojovacieho telesa v miestach, ktoré sú znázornené na výkrese vyššie (označené ako S).



9. Dva polovičné krúžky koncovej zarážky založte na závitové skrutky tak, aby boli v kontakte s krúžkom Vic. Značky na polovičných krúžkoch koncovej zarážky musia smerovať von. **POZNÁMKA:** Správne umiestnenie polovičných krúžkov koncovej zarážky si pozrite na nákrese na predchádzajúcej strane nad krokom č. 8. Na koniec každej skrutky naskrutkujte maticu.
- 9a. Matice začnite rovnomerne utahovať do kríža, až kým spojovacie teleso nebude v kontakte s prvým tesniacim krúžkom. Skontrolujte, či sa spojovacie teleso rovnomerne dotýka tesniaceho krúžku po celom obvode. **POZNÁMKA:** Matice musia byť rovnomerne utiahnuté, aby tesniaci krúžok nebol zovretý medzi spojovacím telesom a tesniacim krúžkom.



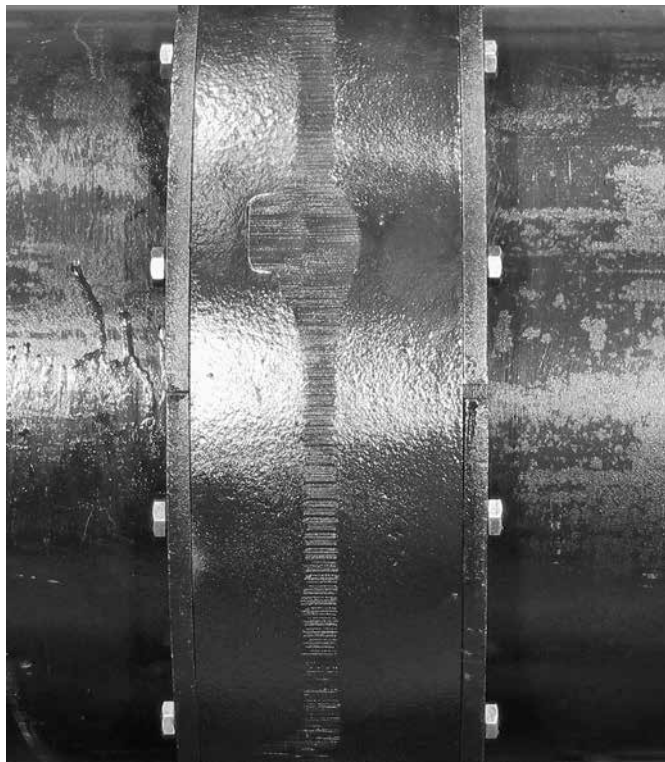
- 9b. Matice rovnomerne utahujte do kríža, až kým spojovacie teleso úplne neprejde cez prvý tesniaci krúžok. Skontrolujte, či je spojovacie teleso rovnomerne nasunuté na prvý tesniaci krúžok tak, aby sa nepoškodil.



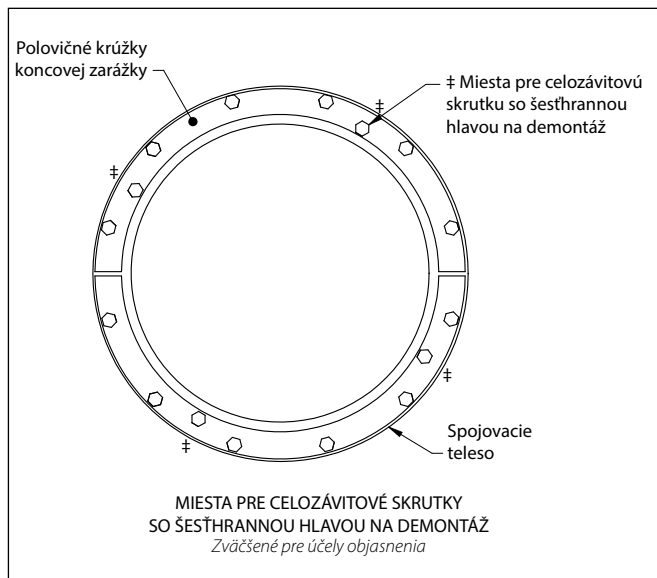
- 9c. Posúvanie spojovacieho telesa cez druhý tesniaci krúžok dokončíte zopakovaním krokov č. 9a a 9b. Matice utahujte, až kým spojovacie teleso nebude v kontakte s polovičnými krúžkami koncovej zarážky.
- 9d. Na strane spojky, kde sa nachádzajú závitové skrutky, vložte ½ – 13 x 1 ½-palca dlhé skrutky so šesťhrannou hlavou v triede kvality 8 do vonkajších otvorov, v ktorých nie sú vložené závitové skrutky. Skrutky so šesťhrannou hlavou NEUŤAHUJTE, až kým neprejdete ku kroku č. 9f.
- 9e. Vyberte matice a závitové skrutky. Tieto diely si odložte, pretože ich budete potrebovať na zmontovanie ďalších spojok dilatačných spojov, spôsob 152.
- 9f. Do otvorov, v ktorých boli predtým vložené závitové skrutky, vložte ½ – 13 x 1 ½-palca dlhé skrutky so šesťhrannou hlavou v triede kvality 8. Všetky skrutky so šesťhrannou hlavou úplne utiahnite.

## Spájanie dilatačného spoja

### SPÔSOB 152A



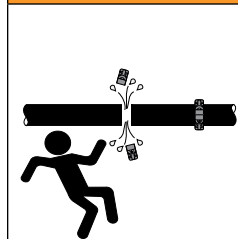
10. Montáž podľa spôsobu 152 je týmto dokončená.



- Do otvorov na strane zostavy spojky, ktoré sú k rúre najbližšie (označené ako †), naskrutkujte celozávitové demontážne skrutky so šesťhrannou hlavou. **POZNÁMKA:** Do týchto otvorov zvyčajne nie sú naskrutkované žiadne skrutky.

## NÁVOD NA DEMONTÁŽ

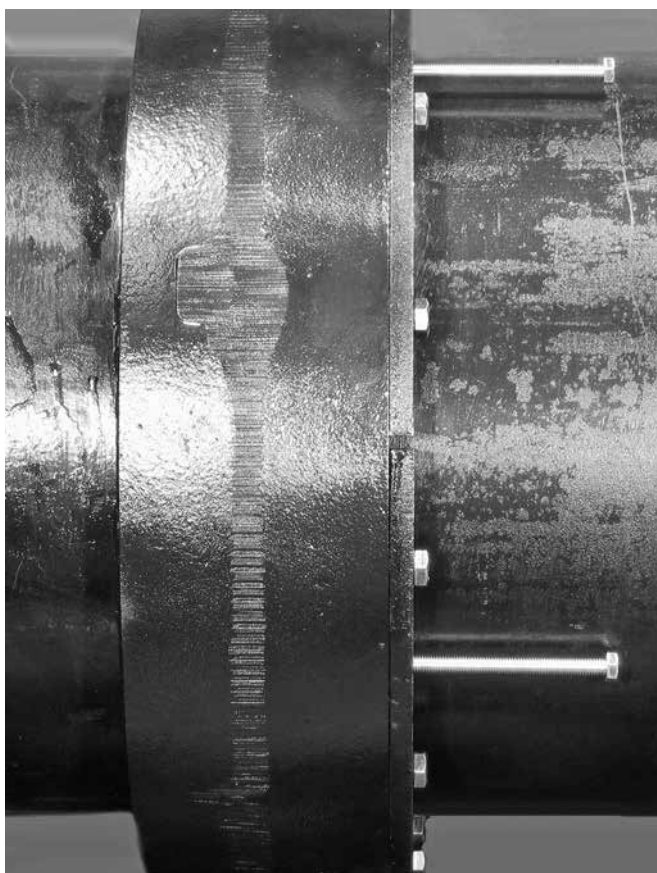
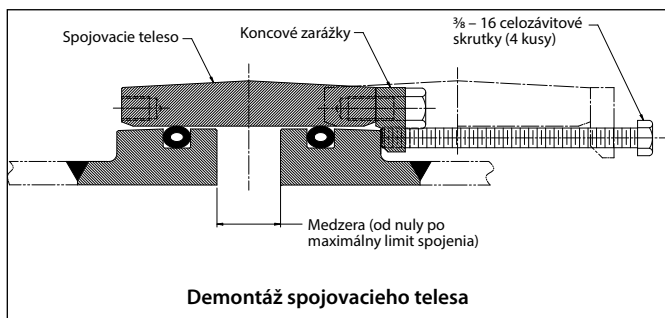
### ⚠ UPOZORNENIE



- Pred demontážou vypustite z potrubia tlak a prevádzkovú kvapalinu, odstráňte alebo opravte všetky potrubné výrobky od spoločnosti Victaulic.
- Pred demontážou tejto spojky Victaulic rúru pevne podprite na oboch stranách.

Nedodržanie týchto pokynov môže mať za následok vážne zranenie osôb alebo škodu na majetku.

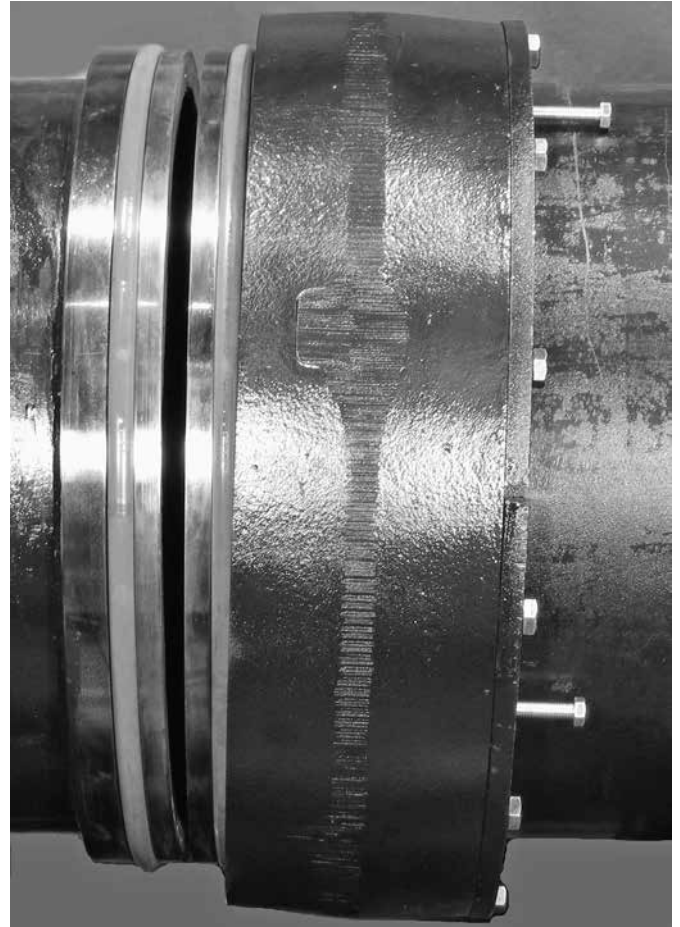
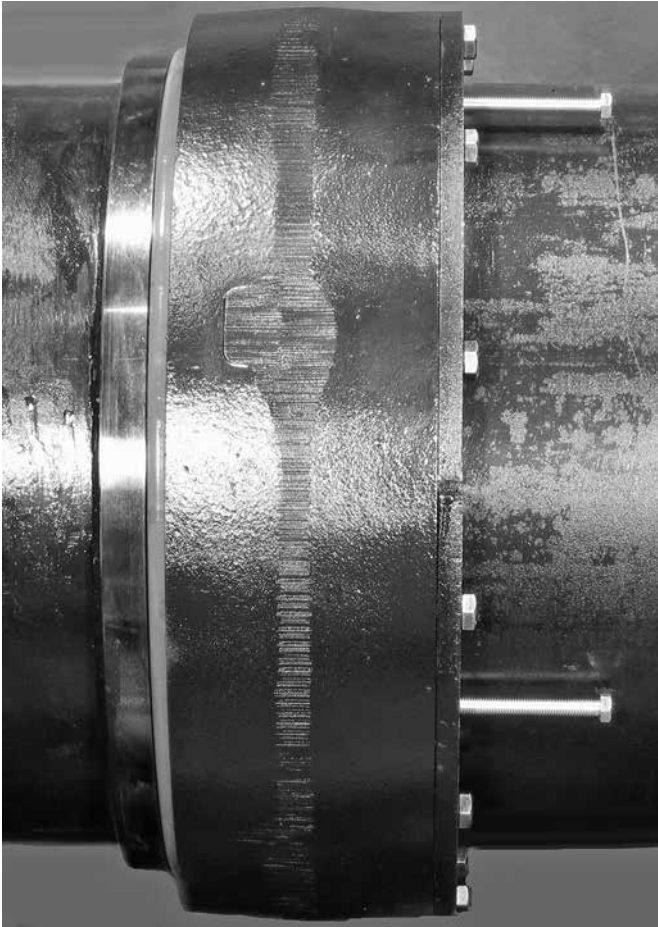
- Obidve strany rúry pevne podprite. Ak sa rúry počas demontáže pohybujú, môže dôjsť k poškodeniu spojovacieho telesa a tesniacich krúžkov. Skontrolujte, či je okolo rúry dostatočný priestor na odstránenie spojovacieho telesa.



- Na opačnej strane, kde boli v predchádzajúcom kroku vložené demontážne skrutky, vyberte 1/2 - 13 x 1 1/2-palca dlhé skrutky so šesťhrannou hlavou v triede kvality 8 a polovičné krúžky koncovej zarážky.

## Spájanie dilatačného spoja

### SPÔSOB 152A



- 3a. Rovnomerným uťahovaním demontážnych  $\frac{3}{8}$  – 16-palcových skrutiek do kríža začnite presúvať spojovacie teleso cez prvý tesniaci krúžok. Skontrolujte, či sa spojovacie teleso rovnomerne presúva cez tesniaci krúžok po celom obvode. Pokračujte v tomto postupe, až kým spojovacie teleso úplne neprejde cez druhý tesniaci krúžok.
4. Z celej zostavy vyberte všetky skrutky, aby bolo možné odobrať polovičné krúžky koncovej zarážky.
5. Spojovacie teleso úplne stiahnite z krúžkov Vic. Dávajte pozor, aby ste nepoškriabali vnútorný povrch spojovacieho telesa.
6. Z krúžkov Vic vyberte tesniace krúžky.
7. Medzi koncami rúr vytvorte dostatočný priestor na odobratie spojovacieho telesa. Dávajte pozor, aby ste nepoškriabali vnútorný povrch spojovacieho telesa.
8. Proces demontáže je týmto dokončený.

## Spájanie dilatačného spoja

SPÔSOB 152A

---

---

Úplné kontaktné informácie nájdete na lokalite [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com)

I-152A-SLO 4964 REV. C AKTUALIZOVANÉ V JAN. 2010 Z000152A00

VICTAULIC JE REGISTROVANÁ OBCHODNÁ ZNÁMKA SPOLOČNOSTI VICTAULIC COMPANY. © 2010 VICTAULIC COMPANY. VŠETKY PRÁVA VYHRADENÉ. VYTLAČENÉ V USA.

I-152A-SLO

