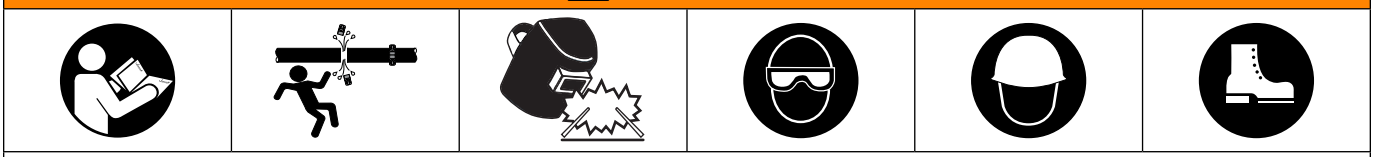
Łącznik wysokociśnieniowy typu 809N do systemów pierścieniowych

WAŻNE INFORMACJE

⚠ OSTRZEŻENIE

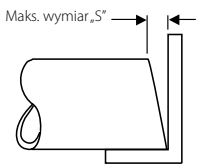


- **Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów do instalacji rurowych firmy Victaulic należy przeczytać i zrozumieć wszystkie zamieszczone w tym podręczniku instrukcje.**
- **Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji armatury firmy Victaulic rozhermetyzować i opróżnić instalację rurową.**
- **Podczas procesu spawania nosić wymagane środki ochrony osobistej i przestrzegać wszystkich obowiązujących w miejscu pracy przepisów dotyczących bezpieczeństwa spawania.**
- **Podczas procesu montażu łącznika należy nosić kask, okulary ochronne i obuwie ochronne.**
- **NIE WOLNO montować tego produktu na rurach rowkowanych (walcowanych lub skrawanych) lub rurach sfazowanych do spawania. Końce rur powinny być przycięte prosto.**
- **NIE WOLNO montować tego produktu z użyciem pierścieni dostarczanych przez innych producentów.**

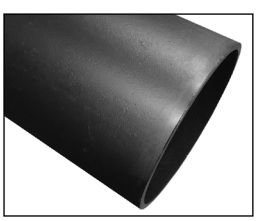
Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować śmierć bądź poważne obrażenia ciała i uszkodzenia mienia.

Łącznik wysokociśnieniowy typu 809N do systemów pierścieniowych jest przeznaczony do montażu na rurach przygotowanych z użyciem pierścieni dostarczonych przez firmę Victaulic. Dopuszczalne materiały rur i parametry połączeń zawiera publikacja Victaulic 15.03.

PRZYGOTOWANIE RURY/MOCOWANIE PIERŚCIENIA



1a. PRZYCIĄĆ KOŃCE RURY POD KĄTEM PROSTYM: Maksymalna dopuszczalna tolerancja przycięcia końców rury pod kątem prostym (wymiar „S”) wynosi 1/16 cala/ 1,6 mm (mierzona względem rzeczywistej linii prostopadłej).



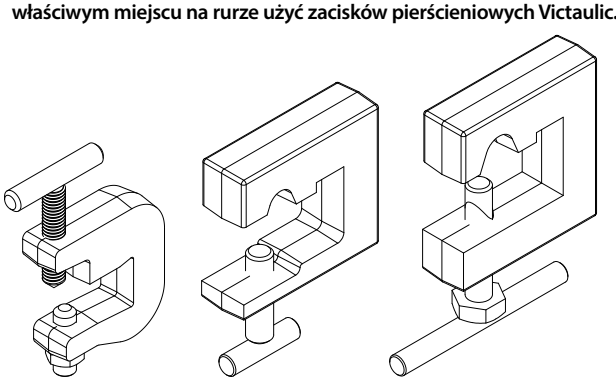
1b. PRZED ZAŁOŻENIEM PIERŚCIENIA SPRAWDZIĆ KOŃCE RURY: Powierzchnia zewnętrzna końców rury (około 2 cali/ 51 mm od końca rury) musi być gładka, bez karbów, wgnieceń i wypukłości. Usunąć resztki oleju, smaru, luźnej farby, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.

2a. ZAMONTOWAĆ PIERŚCIEŃ NA RURZE: Rozsunąć pierścień z użyciem odpowiedniego narzędzia umieszczonego w przerwie w pierścieniu (patrz rys. pierścienia na str. 2). Nasunąć pierścień na koniec rury.

2b. USTAWIĆ PIERŚCIEŃ: Usunąć narzędzie i umieścić pierścień w odpowiedniej odległości (patrz strona 2, wymiar „B”, czyli odpowiednia odległość od krawędzi pierścienia do końca rury).

UWAGA

- **Podczas spawania punktowego, do przytrzymania pierścieni we właściwym miejscu na rurze użyć zacisków pierścieniowych Victaulic.**



Zacisk pierścieniowy do rur 4-calowych/114,3 mm | **Zacisk pierścieniowy do rur 6-calowych/168,3 mm i 8-calowych/219,1 mm** | **Zacisk pierścieniowy do rur 10-calowych/273,0 mm**

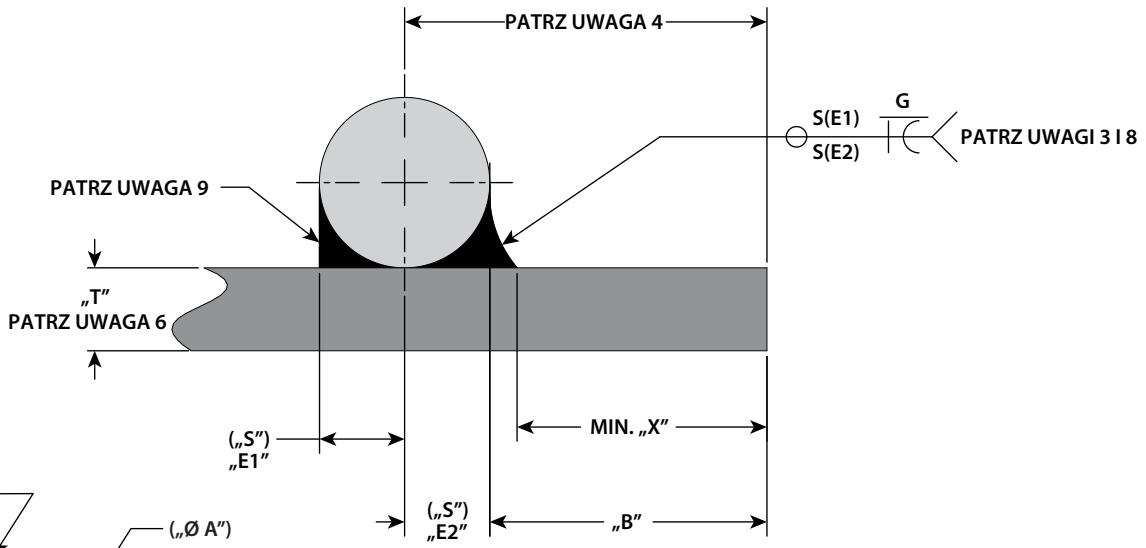
2c. ZACISNĄĆ PIERŚCIEŃ NA MIEJSCU: Przytrzymać pierścień na miejscu za pomocą zacisków pierścieniowych umieszczonych w trzech punktach na obwodzie rury. NIE zakrywać końców pierścienia zaciskiem.

2d. PRZYSPAWAĆ PIERŚCIEŃ PUNKTOWO: Przyspawać pierścień punktowo do rury w tylu miejscach, aby nie przemieścił się po zdjęciu zacisków.

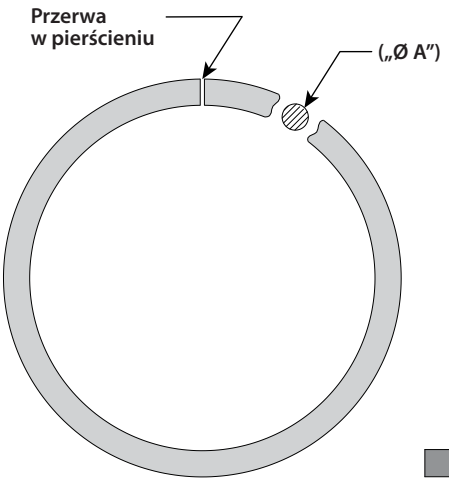
2e. USUNĄĆ ZACISKI PIERŚCIENIOWE I DOKOŃCZYĆ PROCES SPAWANIA: Usunąć zaciski pierścieniowe. Położyć spaw na całym obwodzie po obu stronach pierścienia. Szczegółowe wymogi dotyczące spawania znajdują się na str. 2.

3a. SPRAWDZIĆ PIERŚCIEŃ: Na pierścieniu nie może być rozprysków ani śladów po łuku spawalniczym.

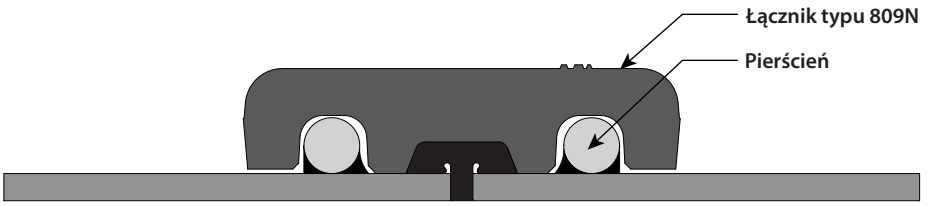
3b. SPRAWDZIĆ SPAWY: Geometria oraz wielkość spawu muszą spełniać wymogi podane na stronie 2.



SPAW PIERŚCIENIA



PIERŚCIEŃ



POŁĄCZENIE MECHANICZNE

TABELA WIELKOŚCI SPAWÓW

Nominalna/ rzeczywista średnica rury w calach/w mm	Wymiary – cale/milimetry							
	Pierścień	„B"				Wielkość spawu		
	(„Ø A")	Podst.	Maks.	Min.	„S"	„E1"	„E2"	Min. „X"
4 114,3	⅜ 9,5	1.00 25,4	1.03 26,2	0.97 24,6	3⁄16 4,8	3⁄16 4,8	3⁄16 4,8	0.91 23,0
6 168,3	½ 12,7	1.22 31,0	1.25 31,8	1.19 30,2	¼ 6,4	¼ 6,4	¼ 6,4	1.10 27,8
8 219,1	⅝ 15,9	1.22 31,0	1.25 31,8	1.19 30,2	5⁄16 7,9	5⁄16 7,9	5⁄16 7,9	1.10 27,8
10 273,0	¾ 19,1	1.22 31,0	1.25 31,8	1.19 30,2	⅜ 9,5	⅜ 9,5	⅜ 9,5	1.10 27,8

UWAGI:

1. Pierścień Victaulic jest dostarczany niepomalowany, z nałożoną powłoką antykorozyjną. Przed spawaniem sprawdzić, czy na pierścieniu nie ma oleju, smaru ani zabrudzeń.
2. Materiał pierścienia Victaulic: stal węglowa walcowana na zimno zgodna z ASTM A108, gatunek 1018.
3. Elektroda: klasa E70XX lub wyższa.
4. W celu zapewnienia prawidłowego uszczelnienia ten obszar musi być wolny od karbów, wgnieceń, wypukłości i rozprysków. Usunąć resztki oleju i smaru oraz zabrudzenia.
5. Materiał rury: patrz publikacja Victaulic 15.03, którą można pobrać ze strony victaulic.com.
6. Grubość ścianek rury: patrz publikacja Victaulic 15.03, którą można pobrać ze strony victaulic.com.
7. Zewnętrzna procedura spawania.
8. Podczas spawania unikać przegrzewania. Przegrzanie może doprowadzić do zmniejszenia średnicy pierścienia po schłodzeniu do temperatury otoczenia.
9. Końcowy spaw nie może wykraczać poza krawędź pierścienia. Nadmiar spawu osłabi połączenie.

MONTAŻ ŁĄCZNIKA

⚠ PRZESTROGA

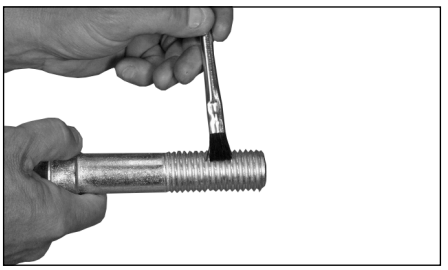
- **Na krawędziach i zewnętrznej części uszczelki należy zastosować cienką warstwę środka smarującego Victaulic, aby zabezpieczyć uszczelkę przed ściskaniem lub rozrywaniem podczas montażu.**

Nieodpowiedni środek smarujący spowoduje degradację uszczelki, a w rezultacie nieszczelność połączenia i zniszczenie mienia.

1. SPRAWDZIĆ I NASMAROWAĆ USZCZELKĘ: Sprawdzić, czy uszczelka jest odpowiednia dla danego zastosowania. Klasa uszczelki zaznaczona jest kodem barwnym. Tabelę kodów barwnych można znaleźć w publikacji Victaulic 05.01, którą można pobrać ze strony victaulic.com. Na krawędzie i zewnętrzną części uszczelki nałożyć cienką warstwę smaru Victaulic lub smaru silikonowego.

2. ZAŁOŻYĆ USZCZELKĘ: Założyć uszczelkę na koniec rury, wsuwając ją, aż centralna warga uszczelki dotknie końca rury.

3. POŁĄCZYĆ KOŃCE RUR: Wyosiować i wsunąć w uszczelkę koniec drugiej rury, aż do kontaktu ze środkową wargą uszczelki.

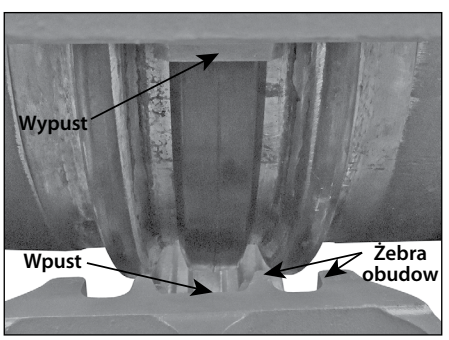


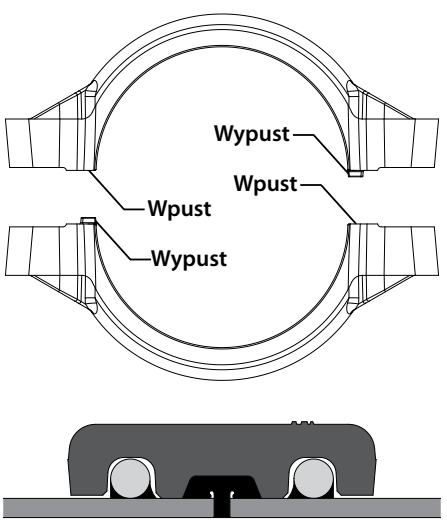
4. NASMAROWAĆ GWINTY ŚRUB: Nasmarować gwinty śrub cienką warstwą smaru Victaulic lub smaru silikonowego.

⚠ OSTRZEŻENIE

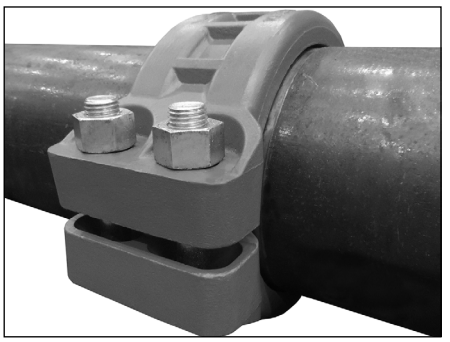
- **Sprawdzić, czy uszczelka nie została zwinięta lub zgnieciona podczas zakładania obudowy.**
- **Sprawdzić, czy wpusty i wypusty obudów prawidłowo się zazębiają (wypust we wpuście), jak na poniższej ilustracji.**

Niezastosowanie się do tych instrukcji spowoduje uszkodzenie połączenia, a w efekcie poważne obrażenia ciała lub śmierć i zniszczenie mienia.

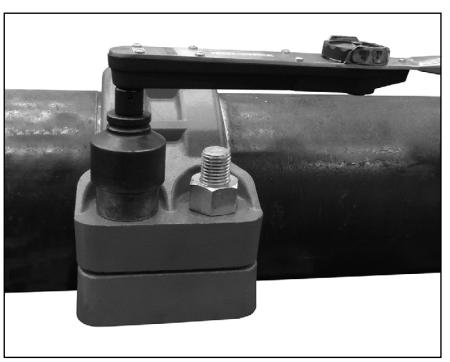


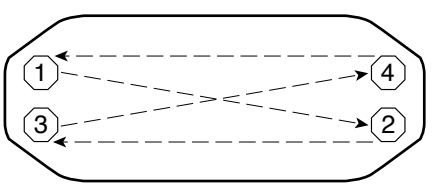


5a. ZAŁOŻYĆ OBUDOWY: Założyć obudowy na uszczelkę i pierścienie, uważając, aby wypusty i wpusty prawidłowo się zazębiły (wypust we wpuście). Sprawdzić, czy żebra obudowy zahaczyły się całkowicie o pierścienie na obu końcach rury i czy nałożone spawy nie przeszkadzają w montażu. W razie potrzeby zeszlifować spawy według specyfikacji podanych na stronie 2.



5b. ZAMONTOWAĆ ŚRUBY/NAKRĘTKI: Wprowadzić śruby. Dokręcić nakrętki ręcznie na wszystkich śrubach. Sprawdzić, czy owalne szyjki śrub są właściwie osadzone w otworach.



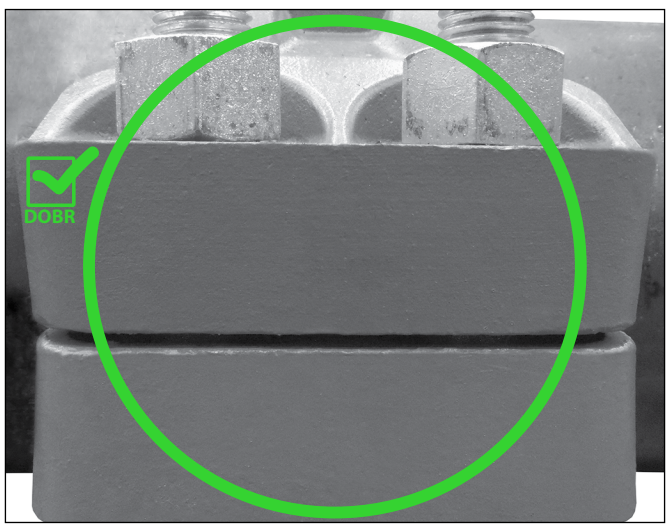


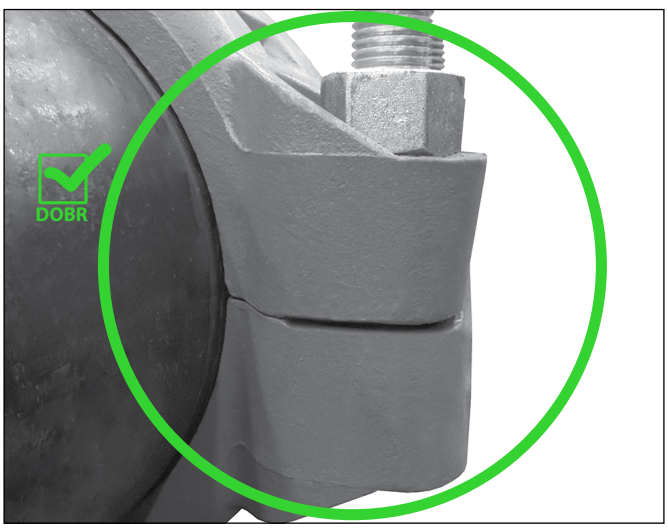
6. DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI: Równomiernie, naprzemiennie dokręcać wszystkie nakrętki (zgodnie z sekwencją wskazaną powyżej), zachowując równe odstępy przy zaciskach śrubowych. Używając klucza dynamometrycznego, dokręcić śruby odpowiednim momentem. Wymagane momenty dokręcania znajdują się w tabeli „Wymagane momenty dokręcania podczas montażu łączników typu 809N oraz przydatne informacje". **UWAGA:** Aby nie dopuścić do zgniecenia uszczelki, nakrętki dokręcać równomiernie z obu stron.

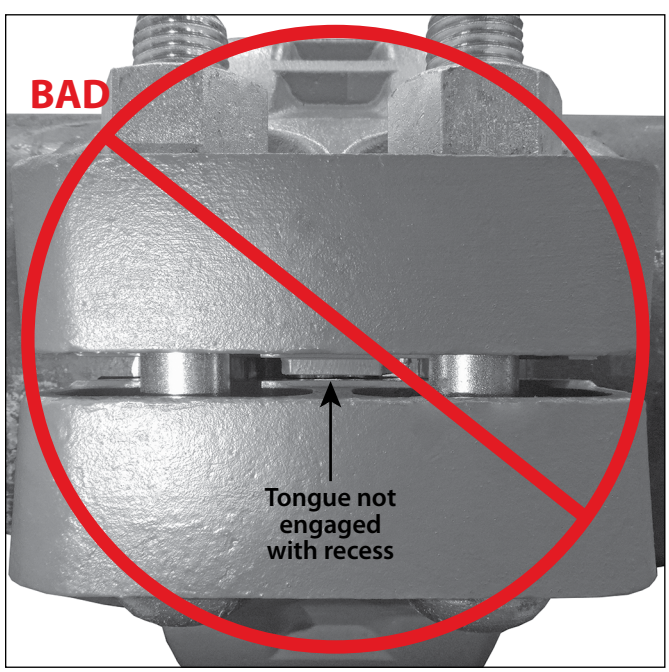
Łącznik wysokociśnieniowy typu 809N do systemów pierścieniowych

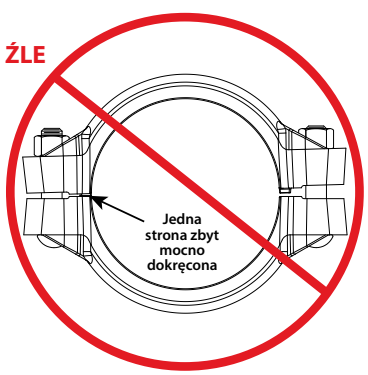
WYMAGANE MOMENTY DOKRĘCANIA PODCZAS MONTAŻU ŁĄCZNIKÓW TYPU 809N ORAZ PRZYDATNE INFORMACJE

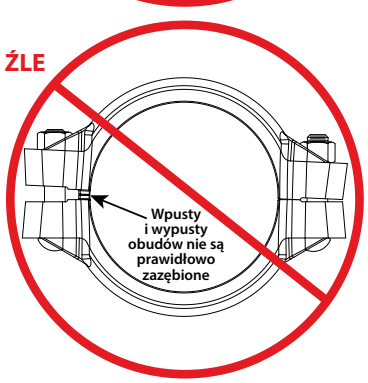
Średnica nominalna cale DN	Wymagane momenty dokręcania ft lb/Nm	Rozmiar śrub cale/metryczne	Rozmiar klucza cale/mm
4 DN100	250 339	¾ M20	1 ¼ 30
6 DN150	450 610	1 M24	1 ⅝ 36
8 DN200	500 678	1 ⅛ M27	1 13⁄16 41
10 DN250	750 1017	1 ¼ M30	2 46











7. **SPRAWDZIĆ ZACISKI ŚRUBOWE: Przed podaniem ciśnienia do instalacji sprawdzić zaciski śrubowe na każdym połączeniu, aby upewnić się, że montaż został wykonany prawidłowo. Jeśli nie jest możliwe spełnienie wymogu opisanego w kroku 6 na poprzedniej stronie, należy zdjąć łącznik i sprawdzić spawy. Skorygować wszystkie miejsca, w których spaw przeszkadza w montażu, aby wykonać właściwe połączenie.**

VICTAULIC JEST ZAREJESTROWANYM ZNAKIEM TOWAROWYM FIRMY VICTAULIC COMPANY I/LUB JEJ PODMIOTÓW STOWARZYSZONYCH W USA I/LUB INNYCH KRAJACH.
© 2017 VICTAULIC COMPANY. WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.