

Giunto Refuse-to-Fuse™ tipo 905 per tubi lisci in polietilene ad alta densità (PEAD)

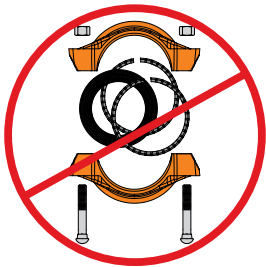


AVVERTENZA



- Leggere con attenzione tutte le istruzioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.
- Indossare dei guanti protettivi quando si maneggia il giunto. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

La mancata osservanza di queste istruzioni può essere causa di morte o lesioni gravi alle persone e/o di danni materiali.



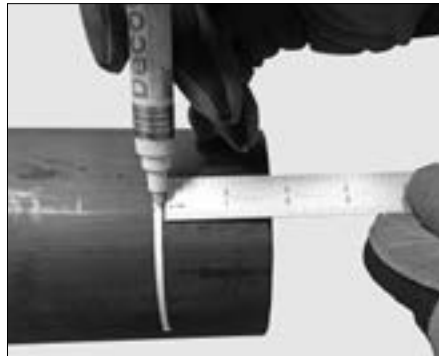
1a. NON SMONTARE IL GIUNTO:

I giunti Refuse-to-Fuse™ tipo 905 sono progettati in modo che l'installatore non debba rimuovere dadi e bulloni per l'installazione. Il particolare design facilita l'installazione consentendo all'installatore di inserire le estremità dei tubi in PEAD direttamente nel giunto.

1b. Rimuovere tutto l'imballaggio (fasce in cartone, fascette, istruzioni per l'installazione ecc.) dal giunto.

NOTA: La fascia in cartone può essere usata come guida per segnare le estremità dei tubi nel punto 3.

1c. Controllare la guarnizione per assicurarsi che sia adatta per l'utenza in questione. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Per la tabella dei codici colore, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 05.01 nel Catalogo Generale G-100 che può essere scaricato dal sito victaulic.com.



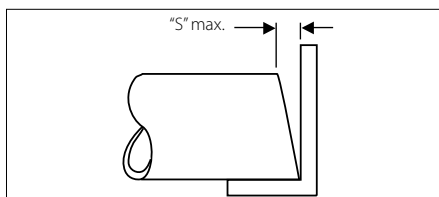
4. LUBRIFICARE LE ESTREMITÀ DEI TUBI:

Lubrificare ciascuna estremità dei tubi secondo la tabella "Compatibilità lubrificanti". Consultare sempre il produttore dei tubi per verificare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti.

ATTENZIONE

- Utilizzare un lubrificante compatibile per impedire schiacciamenti/lacerazioni della guarnizione durante l'installazione.
- Date le possibili variazioni nei tubi in PEAD, consultare sempre il produttore dei tubi per verificare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti.

La mancata osservanza di queste istruzioni rende nulla la garanzia Victaulic e può causare perdite dalle giunzioni e conseguenti danni materiali.



2a. PREPARAZIONE DELLE ESTREMITÀ: Tagliare a squadra le estremità del tubo in PEAD (distanza "S" nella figura) di non più di $\frac{1}{8}$ "/3 mm.

2b. Assicurarsi che le estremità del tubo siano pulite e prive di danni o graffi entro una distanza di $2\frac{1}{2}$ "/64 mm dalle estremità. Rimuovere eventuali residui di olio, sporco e trucioli di taglio.

3. CONTRASSEGNARE IL TUBO: Utilizzando un righello, un metro a nastro o la fascia di cartone e uno stick di vernice, segnare ciascuna estremità del tubo in PEAD su tutta la circonferenza:

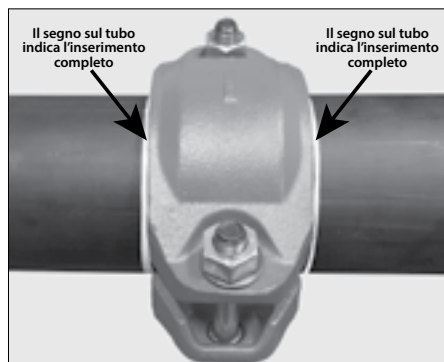
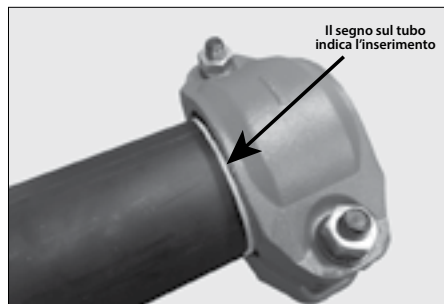
- 48 mm/1 $\frac{7}{8}$ " per tubi da 63 – 90 mm
- 57 mm/2 $\frac{1}{4}$ " per tubi da 110 – 225 mm

Questo segno verrà utilizzato nelle ispezioni visive per assicurarsi che il tubo in PEAD sia inserito correttamente nel giunto. Se non può essere effettuato un segno su tutta la circonferenza, segnare almeno quattro punti equidistanti sulla circonferenza di ciascuna estremità dei tubi in PEAD.

Compatibilità lubrificanti

Lubrificante	Compatibilità con guarnizioni in nitrile di grado "T"	Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "E"
Lubrificante Victaulic, soluzioni a base di sapone, glicerina, olio di silicone o agente di distacco silconico	Corretto	Corretto
Olio di granoturco, olio di soia, oli a base di idrocarburi o grassi a base di petrolio	Corretto	Sconsigliato

Giunto Refuse-to-Fuse™ tipo 905 per tubi lisci in polietilene ad alta densità (PEAD)



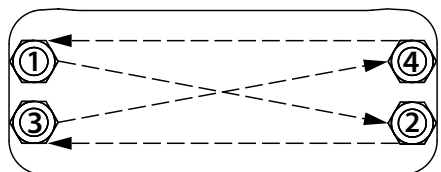
5. INSTALLARE IL GIUNTO: Indossare dei guanti protettivi quando si lavora sulle sedi dei giunti. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni. Montare il giunto inserendo in ciascuna apertura del giunto l'estremità del tubo in PEAD contrassegnato. Le estremità dei tubi in PEAD devono essere inserite nel giunto fino a che vi sia (1) contatto con il gambo centrale della guarnizione **E** (2) il segno alle estremità dei tubi in PEAD indichi che vi è stato l'inserimento completo nel giunto, come mostrato sopra. **NOTA:** La distanza dal bordo delle sedi dei giunti ai segni di inserimento dei tubi non deve superare $\frac{3}{16}$ "/5 mm in ciascun punto intorno alla circonferenza delle estremità dei tubi.

AVVERTENZA



- Non lasciare mai un giunto di tipo 905 parzialmente montato. Un giunto di tipo 905 parzialmente montato comporta un rischio di caduta o scoppio durante il collaudo.
- Indossare dei guanti protettivi quando si maneggia il giunto. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni.
- Tenere lontane le mani dalle estremità del tubo in PEAD e dalle aperture del giunto al momento dell'inserimento delle estremità del tubo nel giunto.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni alle persone e/o danni materiali.

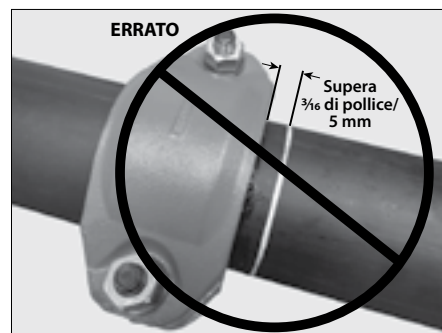
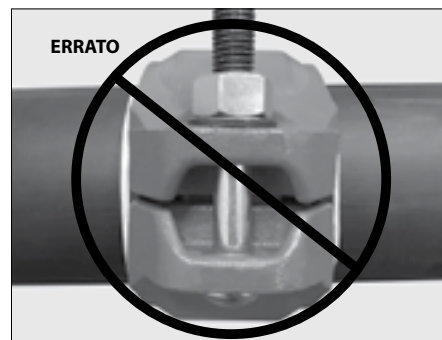
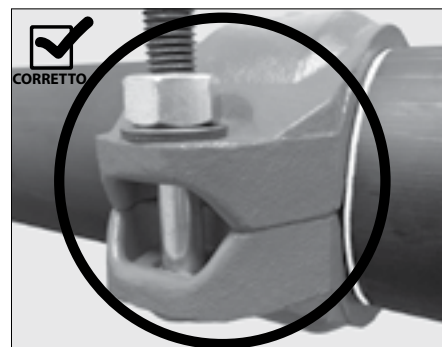


6. SERRARE I DADI: Serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro fino a portarli in battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle battute dei bulloni. I giunti con quattro bulloni devono essere serrati secondo uno schema incrociato, come mostrato nella figura. Assicurarsi che il collo ovale di ciascun bullone sia inserito correttamente nel foro del bullone.

NOTA: Per prevenire lo schiacciamento della guarnizione, è importante che il serraggio sia omogeneo. Per realizzare il contatto metallo contro metallo, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo lunga.

Informazioni utili sul tipo 905

Tubo nominale Dimensioni	Dimensione dado mm/pollici	Dimensione chiave a tubo lunga mm/pollici
63 mm	M12 $\frac{1}{2}$	22 $\frac{7}{8}$
75 - 110 mm	M16 $\frac{5}{8}$	27 $1 \frac{1}{16}$
125 - 225 mm	M20 $\frac{3}{4}$	32 $1 \frac{1}{4}$



7. ISPEZIONARE LE BATTUTE DEI BULLONI: Prima di pressurizzare il sistema, ispezionare visivamente le battute dei bulloni su ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.

Per informazioni complete sui contatti, visitare il sito Web www.victaulic.com

I-905.METRIC-ITA 9054 REV E AGGIORNAMENTO 10/2017

VICTAULIC E REFUSE-TO-FUSE SONO MARCHI DI FABBRICA O MARCHI REGISTRATI DI VICTAULIC COMPANY E/O DELLE SOCIETÀ AFFILIATE NEGLI STATI UNITI E/O IN ALTRI PAESI. © 2017 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.

victaulic