



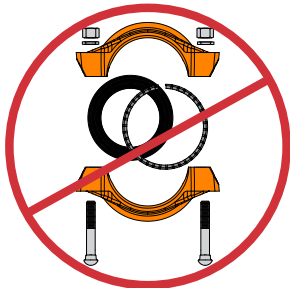
# Łącznik pośredni Refuse-to-Fuse™ typu 907 do rur HDPE bez rowków, rur stalowych rowkowanych, zaworów lub kształtek rurowych

## ⚠ OSTRZEŻENIE



- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji produktów do instalacji rurowych firmy Victaulic należy przeczytać wszystkie zamieszczone w tym podręczniku instrukcje.
- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, regulacji lub konserwacji armatury firmy Victaulic należy rozhermetyzować i spuścić czynnik z instalacji rurowej.
- Zakładać rękawice ochronne podczas manipulowania łącznikiem. Zęby mocujące są ostre i mogą zranić ręce.
- Należy nosić okulary, kask i obuwie ochronne.

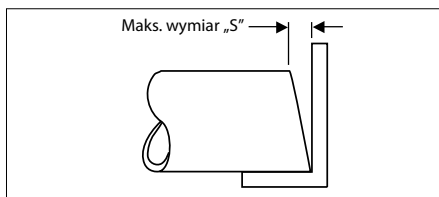
Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować śmierć bądź poważne obrażenia ciała i uszkodzenia mienia.



**1. NIE ROZMONTOWYWAĆ ŁĄCZNIKA:** Łączniki Refuse-to-Fuse™ typu 907 są tak zaprojektowane, aby instalator nie musiał usuwać śrub i nakrętek podczas montażu. Konstrukcja łącznika ułatwia montaż, ponieważ umożliwia instalatorowi włożyć koniec rury bezpośrednio do łącznika.

**1a.** Wyjąć tekturową tuleję z wnętrza łącznika. **UWAGA:** Tej tekturowej tulei można użyć do zaznaczenia na końcu rury HDPE głębokości zakładania, jak w punkcie 3.

**1b.** Sprawdzić, czy uszczelka jest odpowiednia dla danego czynnika. Klasa uszczelki zaznaczona jest kolorowym kodem. Tabelę kodów kolorów można znaleźć w publikacji Victaulic 05.01 w ogólnym katalogu produktów G-100, który można pobrać ze strony victaulic.com.

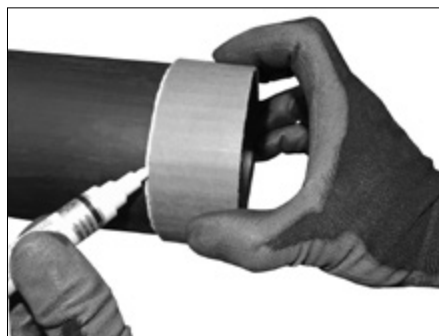
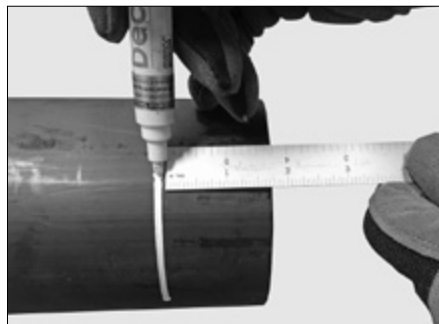


**2.** Końce rur z HDPE przyciąć pod kątem prostym (wymiar „S” pokazany na rysunku): 1/8 cala/3 mm dla rur 2 – 4 cale/60,3 – 114,3 mm oraz 3/32 cala/4 mm dla rur 6 cali/168,3 mm i większych.

Końce rur stalowych przyciąć pod kątem prostym: 1/32 cala/0,8 mm dla rur 2 – 3 cale/60,3 – 88,9 mm oraz 1/16 cala/1,6 mm dla rur 4 cale/114,3 mm i większych.

**2a.** Upewnić się, że końce rur HDPE są czyste, bez uszkodzeń i bez rys w odległości 2 1/2 cala/64 mm od końców, aby zapewnić szczelne doleganie uszczelki. Należy usunąć resztki oleju, smaru, zabrudzenia i pozostałości po cięciu.

**2b.** Zewnętrzna powierzchnia rury na odcinku od końca rury do rowka musi być gładka bez żadnych karbów, wgnieceń, spoin spawalniczych i oznaczeń walcowania, aby zapewnić szczelne doleganie uszczelki. Należy usunąć resztki oleju, smaru, luźnej farby, zabrudzenia i pozostałości po cięciu. **UWAGA:** Rury stalowe należy rowkować zgodnie z aktualnymi specyfikacjami Victaulic.



**3.** Za pomocą linijki, przymiaru taśmowego lub tekturowej tulei i pisaka narysować linię na obwodzie każdego końca rury z HDPE, w następującej odległości od końca rury:

- 48 mm/1 7/8 cala dla rur o średnicy 63 – 90 mm/2 – 3 cale
- 57 mm/2 1/4 cala dla rur o średnicy 110 – 90 mm/4 – 6 cali

Linie te posłużą do wzrokowego upewnienia się, że rura HDPE jest prawidłowo wsunięta w łącznik. Nanieść co najmniej cztery takie znaki w równych odstępach na całym obwodzie końców rury HDPE.



**4.** Nasmarować końce rury HDPE i stalowe komponenty zgodnie z tabelą „Kompatybilne środki smarownicze” po prawej. Zawsze konsultować się z producentem rury HDPE co do zgodności stosowanych smarów.

## ⚠ UWAGA

- Należy stosować odpowiednie środki smarujące, aby zabezpieczyć uszczelki przed ściskaniem lub rozrywaniem podczas montażu.
- Z powodu istnienia różnych rodzajów rur HDPE zawsze konsultować się z producentem rur w sprawie kompatybilności smaru.

Niezastosowanie się do tych instrukcji powoduje utratę ważności gwarancji Victaulic i może być przyczyną wycieków z instalacji i spowodować zniszczenie mienia.

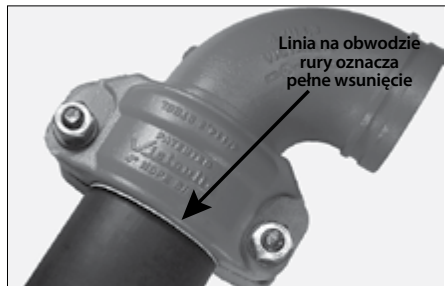
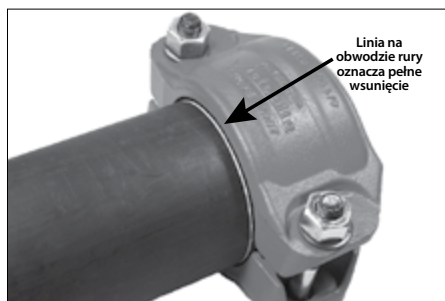
### Kompatybilne środki smarownicze

Smary	Kompatybilne z uszczelkami klasy „T” z kauczuku nitylowego	Kompatybilne z uszczelkami klasy „E” z EPDM
Smar Victaulic, środki na bazie mydła, gliceryna, olej silikonowy lub środek na bazie silikonu	Dobra	Dobra
Olej kukurydziany, olej sojowy, oleje na bazie węglowodorów lub smary ropopochodne	Dobra	Niezalecane

# Łącznik pośredni Refuse-to-Fuse™ typu 907 do rur HDPE bez rowków, rur stalowych rowkowanych, zaworów lub kształtek rurowych



**UWAGA:** Przed montażem połączenia upewnić się, że koniec każdej rury jest wyrównany z odpowiednią stroną łącznika, jak pokazano na diagramie powyżej.

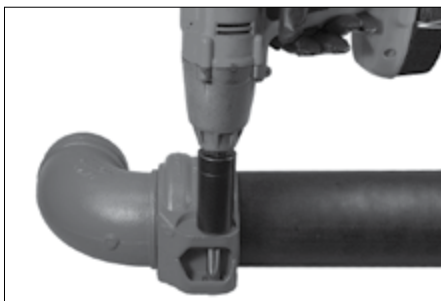


5. Zakładać rękawice ochronne podczas manipulowania obudowami łącznika. Zęby mocujące są ostre i mogą zranić ręce. Zmontować połączenie, wkładając zaznaczony koniec rury HDPE w boczny otwór łącznika oznaczony „HDPE” i zawierający ustalacz. Końce rury HDPE muszą być wsuwane w łącznik, aż (1) zetkną się ze środkowym występem uszczelki i (2) linie narysowane wcześniej na końcach rury HDPE wskażą pełne wsunięcie w łącznik, jak pokazano powyżej. **UWAGA:** Odstęp od krawędzi obudów łącznika do linii narysowanej na obwodzie rury nie może przekroczyć  $\frac{3}{16}$  cala/5 mm w dowolnym miejscu na obwodzie rury HDPE.



- Nigdy nie zostawiać łączników typu 907 zmontowanych częściowo. Częściowo zmontowane łączniki typu 907 stwarzają zagrożenie upadku na ziemię lub pęknięcia podczas testowania instalacji.
- Zakładać rękawice ochronne podczas manipulowania łącznikiem. Zęby mocujące są ostre i mogą zranić ręce.
- Podczas wsuwania końca rury do łącznika zawsze trzymać ręce z dala od końca rury i otworów łącznika.

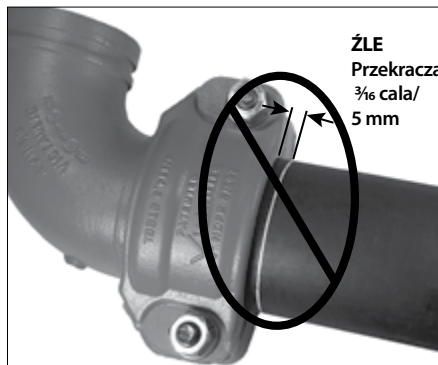
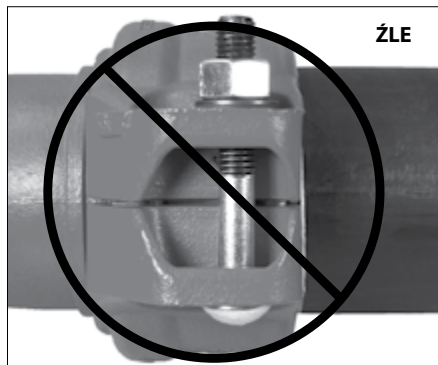
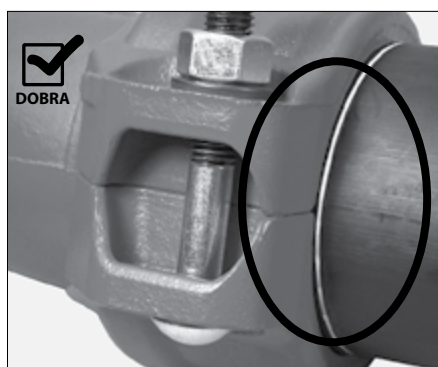
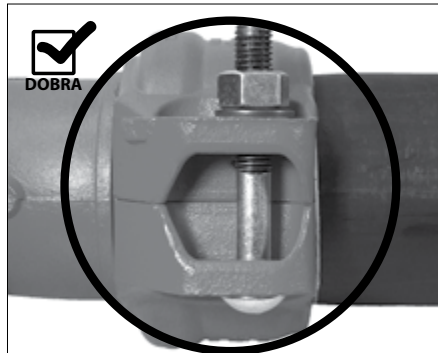
Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała.



6. **DOKRĘCIĆ NAKRĘTKI:** Nakrętki należy dokręcać równomiernie, zmieniając strony aż do zetknięcia się metalowych powierzchni zacisku śrubowego. Upewnić się, że wypusty obudowy weszły całkowicie w rowek na stalowym końcu. **UWAGA:** Aby nie dopuścić do zgniecenia uszczelki, nakrętki dokręcać równomiernie z obu stron. Do dokręcania śrub zacisku użyć klucza udarowego lub standardowego klucza nasadowego z głębokim gniazdem.

Przydatne informacje dotyczące łączników typu 907

Nominalna średnica rury	Rozmiar nakrętki Metryczny/cal	Wymiary głębokiego gniazda mm/cal
63 mm	M12 $\frac{1}{2}$	22 $\frac{7}{8}$
90 mm, 110 mm	M16 $\frac{5}{8}$	27 $1\frac{1}{16}$
160 mm	M20 $\frac{3}{4}$	32 $1\frac{1}{4}$



7. **SPRAWDZIĆ ZACISKI ŚRUBOWE:** Przed podaniem ciśnienia do instalacji sprawdzić wzrokowo zaciski śrubowe na każdym połączeniu, aby upewnić się, że montaż został wykonany prawidłowo.

Pełne informacje kontaktowe można znaleźć na stronie [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com).

I-907.METRIC-POL 9602 REV A AKTUALIZACJA 03/2016

VICTAULIC I REFUSE-TO-FUSE SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI FIRMY VICTAULIC COMPANY I/LUB JEJ PODMIOTÓW STOWARZYSZONYCH W USA I/LUB INNYCH KRAJACH. © 2016 VICTAULIC COMPANY. WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE.