



I-100-CZE

PŘÍRUČKA PRO MONTÁŽ

24 in/DN600 a menší mechanické potrubní produkty Victaulic® pro trubky z uhlíková oceli, nerezové oceli, hliníku a CPVC/PVC



Revize F 09/2021

⚠ VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtete celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu, ochrannou pracovní obuv a ochranu sluchu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Máte-li jakékoliv otázky ohledně bezpečnosti a správné instalace produktů uvedených v této příručce, kontaktujte společnost Victaulic.

Další aktuální informace o produktech společnosti Victaulic naleznete na webu victaulic.com.

POZNÁMKA

- **Stránky, které obsahují informace týkající se produktů značky FireLock™, byly označeny černým proužkem na boku stránky.**

ÚVOD	VII
Zákazníci ze státu Kalifornie – dodržení zásad Návrhu 65.....	viii
Zákazníci z Kanady – dodržení zásad CSA B51	viii
Identifikace nebezpečí	viii
SPECIFIKACE PRO PŘÍPRAVU TRUBEK A DRÁŽKOVÁNÍ.....	1
Příprava trubky.....	2
Parametry nástroje	2
Délky trubek vhodné pro drážkování	3
Vysvětlení kritických specifikací válcování a obrábění drážky – systém Original Groove System (OGS) a EndSeal™	4
Specifikace válcované drážky OGS pro trubky z uhlíkové oceli a všechny materiály drážkovány se standardními a RX rolnami.....	6
Specifikace válcované drážky EndSeal™ “ES in pro trubky se standardní stěnou nebo plastem povlakované, spojené se spojkami Style HP-70ES EndSeal™	11
Specifikace obráběné drážky OGS pro ocelové a jiné NPS trubky	12
Specifikace obráběné drážky EndSeal™ “ES” pro trubky se standardní stěnou nebo plastem povlakované, spojené se spojkami Style HP-70ES EndSeal™	17
Vysvětlení kritických specifikací válcování a obrábění drážky – systém FireLock™ Innovative Groove System (IGS™).....	18
Specifikace válcované drážky IGS™ pro trubky z uhlíkové oceli Schedule 10 a 40 NPS.....	20
Specifikace obráběné drážky IGS™ pro trubky z uhlíkové oceli Schedule 10 a 40 NPS.....	21
Vysvětlení kritických standardních specifikací obráběné drážky s poloměrem pro trubky schedule 40 nebo 80 CPVC A PVC	22
Standardní specifikace obráběné drážky s poloměrem pro trubky Schedule 40 nebo 80 CPVC a PVC.....	24
Kontrola a příprava konce trubek –Advanced Groove System (AGS™) Přímé drážkování	26
Kontrola a příprava konce trubek – aplikace AGS™ Vic-Ring	27
Vysvětlení kritických specifikací válcované drážky AGS	28
Specifikace válcovaných drážek AGS pro trubky z uhlíkové a nerezové oceli(Podle norem EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312, nebo API 5L)	30

DŮLEŽITÉ INFORMACE O TĚSNĚNÍ A MAZIVU31

Volba těsnění a požadavky na mazivo	
Barevné kódové označení těsnění	32
Mazivo plochého těsnění	33
Skladování těsnění	33
Kompatibilita maziv pro plochá těsnění - tabulka	34
Průvodce použitím maziva Victaulic.....	35
Poznámky k systému protipožární ochrany se suchými trubkami.....	36
OZNÁMENÍ pro výrobky Victaulic® FireLock™ s předmazanými těsněními	36

POŽADAVKY NA ROZTEČ DRÁŽKOVANÝCH POTRUBNÍCH SYSTÉMŮ37

Doporučené minimální rozestupy trubek.....	38
--	----

PEVNÉ SYSTÉMY 39

Podpěra trubky pro pevné systémy.....	40
Pevné systémy - rozestupy podpěr pro trubky ze standardní uhlíkové oceli	40
Pevné systémy - rozteč podpěr potrubí pro lehkostěnné nerezové trubky	42
Jmenovité odstupy konců trubek pro pevné spojky OGS Installation-Ready™	44
Jmenovité odstupy konců trubek pro všechny ostatní pevné spojky OGS.....	45
Nominální odstupy konců potrubí pro pevné spojky AGS na potrubí s přímým drážkováním NEBO POTRUBÍ PŘIPRAVENÉ POMOCÍ KROUŽKŮ AGS VIC.....	46

PRUŽNÉ SYSTÉMY47

Podpěra trubky pro pružné systémy	48
Pružné systémy - rozestupy podpěr trubek.....	48
Jmenovitá řada odstupů konců trubek pro pružné spojky Style 177N/877N QuickVic™ INSTALATION-READY™	50
Lineární pohyb a úhlový průhyb pro pružné spojky Style 177N/877N QuickVic™ Installation-Ready™	51
Jmenovitý odstup konců trubek a vychýlení od osy u všech ostatních pružných spojek OGS.....	52
Jmenovitý odstup konců trubek a vychýlení od osy u pružných spojek AGS na trubkách s přímým drážkováním	54
Jmenovitý odstup konců trubek a vychýlení od osy u pružných spojek AGS na trubkách s kroužky AGS Vic-Ring	55
Instalace k dosažení maximálních možností lineárního pohybu pružných systémů.....	56

PŘEHLED INSTALACE.....57

Pokyny k použití rázového dotahováku.....	58
Výběr rázového dotahováku	60
Výběr momentového klíče	60
Požadované nástroje a spotřební materiály pro instalaci.....	61
Informace důležité pro montáž	62
Kontrola instalace.....	63
Testování systému.....	65
Údržba po instalaci.....	65



Izolace.....	65
Skryté aplikace.....	66
Evropská směrnice ATEX.....	66
JEDNOŠROUBOVÉ SPOJKY INSTALLATION-READY™	
PRO PÁROVÉ SOUČÁSTI S DRÁŽKOVANÝM KONCEM.....	67
Pevná spojka Style 108 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™	68
Pevná spojka Style 109 FireLock™ Installation-Ready™	68
Výstupní spojka Style 118™ IGS™ Installation-Ready™	74
Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 108 a 109.....	79
Pokyny pro opakovanou montáž výstupních spojek Style 118	81
SPOJKY INSTALLATION-READY™ PRO PÁROVÉ SOUČÁSTI	
S DRÁŽKOVANÝM KONCEM	83
Pevná spojka Style 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™.....	84
Pevná spojka Style 107N QuickVic™ Installation-Ready™.....	90
Pevná spojka Style 807N QuickVic™ Installation-Ready™ pro pitnou vodu.....	90
Redukční spojka Style 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™	96
Pružná kompozitní spojka Style 171	102
Pružná spojka Style 177N QuickVic™ Installation-Ready™	106
Pružná spojka Style 877N QuickVic™ Installation-Ready™ pro pitnou vodu.....	106
Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 009N, 107N a 807N.....	111
Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 115.....	113
Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 171	115
Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 177Na 877N.....	117
ARMATURY INSTALLATION-READY™ PRO PÁROVÉ	
SOUČÁSTI S DRÁŽKOVANÝM KONCEM.....	119
Armatury č. 101 (koleno 90°) a č. 103 (koleno 45°) - FireLock™ Installation-Ready™	120
Demontáž armatury č. 101 nebo 103 z potrubního systému	127
Opětovná montáž armatury č. 101 nebo 103, která byla během demontáže z potrubního systému zcela demontována	128
Armatury č. 102 (přímá rozdvojka "T") a č. 104 (přepážková rozdvojka "T") - FireLock™ Installation-Ready™	129
Demontáž armatury č. 102 nebo 104 z potrubního systému	140
Opětovná montáž armatury č. 102 nebo 104, která byla během demontáže z potrubního systému zcela demontována	141

STANDARDNÍ SPOJKY PRO PÁROVÉ SOUČÁSTI S DRÁŽKOVANÝM KONCEM OGS..... 143

Přípravné kroky pro instalaci spojek popsanych v této části	144
Pevná spojka Style 005H FireLock™	146
Pevná spojka Style 07 Zero-Flex™ (12 in/DN300 a menší velikosti).....	146
Pevná spojka Style L07 Zero-Flex™ (12 in/DN300 a menší velikosti).....	146
Pevná spojka Style 489, nerezová ocel (4 in/DN100 a menší velikosti).....	146
Pevná spojka Style HP-70 (12 in/DN300 a menší velikosti).....	152
Pevná spojka Style 89	152
Pevná spojka Style 889 pro aplikace s pitnou vodou.....	152
Pevná spojka Style 489, nerezová ocel (5 in, DN125, a větší velikosti).....	152
Pevná spojka Style 489DX Duplex pro nerez.....	152
Pevná spojka Style HP-70 (14 in/DN350 a větší velikosti).....	157
Pružná spojka Style 77 (14 in/DN350 a větší velikosti - čtyři nebo šest těles).....	157
Pružná spojka Style 77S, nerezová ocel (16 in/DN400 a větší velikosti - čtyři tělesa).....	157
Výstupní spojka Style 72	161
Pružná spojka Style 75	165
Pružná spojka Style 77 (24 in/DN600 a menší velikosti - dvě tělesa).....	165
Pružná spojka Style L77 (12 in/DN300 a menší velikosti).....	165
Hliníková pružná spojka Style 77A	165
Pružná spojka Style 77S, nerezová ocel (velikosti 8 – 14 in/DN200 – DN350).....	165
Pružná spojka Style 77DX Duplex, nerezová ocel	165
Lehká pružná spojka Style 475, nerezová ocel	165
Flexibilní spojka Style 475DX Duplex, nerezová ocel	165
Spojka Style 78 Snap-Joint™	171
Hliníková spojka Style 78A Snap-Joint™	171
Redukční spojka Style 750	174
Redukční spojka Style 875 pro aplikace s pitnou vodou	174
Spojka Style 791 Vic-Boltless	178
Přechodová spojka Style 707-IJ NPS-JIS	181
Pokyny pro opakovanou montáž spojek uvedené v této části.....	185

STANDARDNÍ SPOJKA PRO ENDSEAL™ S DRÁŽKOVANÝM KONCEM PÁROVÉ SOUČÁSTI 187

Pevná spojka Style HP-70ES EndSeal™	188
Pokyny pro opětovnou montáž.....	192

SPOJKY ADVANCED GROOVE SYSTEM PRO PŘÍMÉ DRÁŽKOVANÉ POTRUBÍ AGS NEBO APLIKACE AGS S KROUŽKY VIC-RING..... 193

Pevná spojka Style W07 AGS (24 in/DN600 a menší velikosti).....	194
Pevná spojka Style LW07 (velikosti 14 – 16 in/ DN350 – DN400).....	194
Pružná spojka Style W77 (24 in/DN600 a menší velikosti).....	194
Pevná spojka Style W89 AGS pro trubky z nerezové oceli s přímým drážkováním nebo trubky z uhlíkové oceli připravené s AGS kroužky <i>Vic-Ring</i> (24 in/DN600 a menší velikosti)	194
Pokyny pro opakovanou montáž spojek uvedené v této části.....	198

PŘÍRUBOVÉ ADAPTÉRY PRO TRUBKY S DRÁŽKOVANÝM KONCEM OGS..... 199

Poznámky pro adaptér Style 441, nerezová ocel <i>Vic-Flange</i>	200
Adaptér Style 441, nerezová ocel <i>Vic-Flange</i>	202
Poznámky pro přírubový adaptér Victaulic pro 12 in/DN300 a menší velikosti (Style 741, 841, 743 a 744)	206
Poznámky pro přírubovou podložku Victaulic pro 12 in/DN300 a menší velikosti (Style 741, 841, 743 a 744)	207
Adaptér Style 741 <i>Vic-Flange</i> (12 in/DN300 a menší velikosti).....	208
Adaptér Style 841 <i>Vic-Flange</i> pro pitnou vodu.....	208
Adaptér Style 743 <i>Vic-Flange</i>	208
Přírubový adaptér Style 744 FireLock™	208
Poznámky k přírubovému adaptéru VICTAULIC pro adaptéry Style 741 OGS velikosti 14 – 24 in/ DN350 – DN600 <i>Vic-Flange</i>	216
Poznámky k přírubové podložce a přechodovému kroužku Victaulic pro adaptéry Style 741 OGS velikosti 14 – 24 in/ DN350 – DN600 <i>Vic-Flange</i>	217
Adaptér Style 741 (OGS) - <i>Vic-Flange</i> (velikosti 14 – 24 in/ DN350 – DN600).....	218
Pokyny pro broušení výčnělků na adaptérech pro příruby Style 441 a 743	223
Pokyny pro broušení zubů na přírubových adaptérech Style 741, 841 a 744.....	224

ADAPTÉR ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) VIC-FLANGE PRO AGS TRUBKU S DRÁŽKOVANÝM KONCEM..... 225

Poznámky k přírubovému adaptéru Victaulic pro adaptéry Style W741 velikosti 14 – 24 in/DN350 – DN600 <i>Vic-Flange</i>	226
Poznámky k přírubové podložce a přechodovému kroužku Victaulic pro adaptéry Style W741 AGS velikosti 14 – 24 in/ DN350 – DN600 <i>Vic-Flange</i>	227
Adaptér Style W741 AGS <i>Vic-Flange</i> (třída ANSI 125/150).....	228

SPOJKY PRO TRUBKY/ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM 223

Spojky Style 99 <i>Roust-A-Bout</i> (12 in/DN300 a menší velikosti)	234
Spojka Style 99 <i>Roust-A-Bout</i> (14 in/DN350 a větší velikosti)	241
Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 99	246

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM.....	247
Výstup Style 422, nerezová ocel <i>Mechanical-T</i>	248
Nízkoprofilová rozdvojka "T" sprinkleru Style 912 FireLock™ (pouze Evropa)	254
Výstup Style 920 <i>Mechanical-T</i>	258
Výstup Style 920N <i>Mechanical-T</i>	258
Výstup Style L920N <i>Mechanical-T</i>	258
Výstup Style 922 FireLock™ "T"	265
Bezpáskový výstup Style 923	270
Bezpáskový výstup teploměru Style 924	270
Kohout Style 926 <i>Mechanical-T</i>	275
SADA KONCOVÝCH UZÁVĚŘŮ A TESTOVACÍCH UZÁVĚŘŮ	281
Montáž koncových uzávěrů Victaulic – bezpečnostní pokyny	282
Bezpečnostní pokyny pro testovací uzávěry č. T-60 nebo koncové uzávěry namontované kvůli tlakové zkoušce soustavy	284
Demontáž koncového uzávěru Victaulic – bezpečnostní pokyny	285
Instalace a návod k použití soupravy testovacího uzávěru T-60	286
POKYNY PRO MONTÁŽ VENTILU	287
Klapkové ventily	288
Nastavení dorazů pojezdu pro klapkové ventily Vic-300™ MasterSeal™ s převodovkovými ovladači	290
Nastavení dorazů pojezdu pro klapkové ventily 10 – 12 in/ DN250 – DN300 řady Series 765 A 705 s převodovkovými ovladači	293
Zpětné ventily	295
Kulové ventily	297
Uzavírací ventily	298
Hradlové ventily	299
POKYNY K MONTÁŽI TESTERU POŽÁRNÍHO ČERPADLA.....	301
Tester požárního čerpadla Series 735	302
ZDROJE.....	303
ÚDAJE O PRODUKTU.....	315
UMÍSTĚNÍ ZAŘÍZENÍ.....	B/C

ÚVOD

Tato příručka k montáži I-100 obsahuje důležité informace týkající se přípravy a instalace trubek 24 in/DN600 a menších mechanických potrubních produktů Victaulic® pro trubky z uhlíkové oceli, nerezové oceli, hliníku a CPVC/PVC. Instalaci produktů Victaulic Copper Connection naleznete v příručce k montáži I-600.

Vždy dodržujte osvědčené postupy a místní stavební předpisy a požadavky. Specifikované tlaky, teploty, vnější zatížení, vnitřní zatížení, výkonnostní normy a tolerance nesmějí být nikdy překročeny.

Kvalifikovaní inženýři se seznámí s publikacemi a publikací Victaulic, oddíl 26, 05.01, kde získají další informace týkající se zvláštních podmínek, předpisových požadavků a použití bezpečnostních faktorů. Tyto publikace si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Výrobky uvedené v této příručce jsou určeny pouze k použití s trubkami, které jsou specifikovány systémovým projektantem/inženýrem nebo dodavatelem a poté připraveny podle specifikací společnosti Victaulic.

Drážkované trubkové spojky Victaulic jsou určeny pouze pro použití s trubkami, které jsou drážkované podle specifikací společnosti Victaulic. Kromě toho jsou spojky trubek s drážkou Victaulic určeny pouze k použití s drážkovými spojkami, ventily a souvisejícími díly s drážkou. Drážkované trubkové spojky Victaulic nejsou určeny pro použití s trubkami a/nebo armaturami s běžným koncem.

Spojky Victaulic s běžným koncem jsou určeny pouze pro použití s běžnými nebo zkosenými ocelovými trubkami a běžnými spojkami Victaulic, není-li uvedeno jinak. Spojky Victaulic s běžným koncem nesmí být používány s drážkovanými koncovkami nebo závitovými trubkami a/nebo armaturami.

Těsnění Victaulic jsou navržena tak, aby fungovala při různých teplotách a provozních podmínkách. Stejně jako u všech instalací existuje přímý vztah mezi teplotou, nepřetržitostí provozu a životností těsnění. Vždy se řiďte publikací Victaulic 05.01, kde jsou pokyny pro určení tříd materiálů těsnění, které mohou být specifikovány pro každou aplikaci.

Termín „párová spojovací součást“ používaný v této příručce se vztahuje na trubky, armatury, ventily nebo konce příslušenství, které jsou připraveny podle příslušných specifikací Victaulic.

Metrické hodnoty uvedené v této příručce se převádějí z palcových hodnot a mohou být zaokrouhleny.

Kromě příručky I-100 nabízí společnost Victaulic příručky k montáži, instalační listy nebo instalační štítky pro mechanické potrubní výrobky, které spojují alternativní materiály potrubí nebo jiné speciální technologie drážkového profilu. Tyto pokyny jsou dodávány s příslušným produktem a lze je stáhnout na webu victaulic.com.




NASKENUJTE QR KÓD A VYHLEDEJTE DALŠÍ PŘÍRUČKY K MONTÁŽI, KTERÉ SPOLEČNOST VICTAULIC NABÍZÍ.

DALŠÍ KOPIE PŘÍRUČEK K MONTÁŽI JSOU K DISPOZICI U MÍSTNÍHO OBCHODNÍHO ZÁSTUPCE SPOLEČNOSTI VICTAULIC

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic dodržuje zásady trvalého zlepšování produktů. Proto si společnost Victaulic vyhrazuje právo na změnu specifikací výrobku, konstrukce a standardního vybavení bez dalšího upozornění a jakýchkoliv závazků.
- SPOLEČNOST VICTAULIC NENÍ ODPOVĚDNÁ ZA NÁVRH SYSTÉMU, ANI NEPŘEBÍRÁ ŽÁDNOU ODPOVĚDNOST ZA SYSTÉMY, KTERÉ JSOU NAVRŽENY NESPRÁVNĚ.
- Tato příručka nemá nahradit kompetentní, profesionální konstrukci a instalaci technického/potrubního systému, které jsou předpokladem pro jakékoli použití výrobku.
- Tato příručka je určena pouze profesionálním projektantům potrubních systémů, inženýrům a montérům.
- Informace zveřejněné v této příručce a další literatuře společnost Victaulic nahrazují všechny dříve zveřejněné informace.
- Výkresy a/nebo obrázky v této příručce mohou být z důvodů větší přehlednosti zvětšeny.
- Příručka k montáži obsahuje ochranné známky, autorská práva a produkty s patentovanými funkcemi, které jsou výhradním vlastnictvím společnosti Victaulic.
- PŘESTOŽE BYLO VYNALOŽENO VEŠKERÉ ÚSILÍ K ZAJIŠTĚNÍ JEJÍ PŘESNOSTI, SPOLEČNOST VICTAULIC, JEJÍ DCEŘINÉ A PŘIDRUŽENÉ SPOLEČNOSTI NEPOSKYTUJÍ ŽÁDNOU VÝSLOVNOU ANI ODVOZENOU ZÁRUKU JAKÉHOKOLI DRUHU, POKUD JDE O INFORMACE OBSAŽENÉ NEBO UVEDENÉ V TĚTO PŘÍRUČCE. KAŽDÝ, KDO POUŽÍVÁ INFORMACE OBSAŽENÉ V TOMTO DOKUMENTU, TAK ČINÍ NA VLASTNÍ NEBEZPEČÍ A PŘEBÍRÁ JAKOUKOLI ODPOVĚDNOST, KTERÁ Z TAKOVÉHO POUŽITÍ VYPLÝVÁ.

Zákazníci ze státu Kalifornie – dodržení zásad Návrhu 65

	<p>VÝSTRAHA: Lakovaný povrch těchto produktů vás může vystavit chemikáliím, včetně BBP, o nichž je státu Kalifornie známo, že způsobují vrozené poruchy nebo jiná reprodukční poškození. Další informace naleznete na straně www.p65warnings.ca.gov.</p> <p>VÝSTRAHA: Stupně V a M2 vás mohou vystavit stopovým množstvím chemikálií, jako je etylentiomočovina, o nichž je státu Kalifornie známo, že způsobují rakovinu a vrozené vady nebo jiná reprodukční poškození. Další informace naleznete na straně www.p65warnings.ca.gov.</p> <p>VÝSTRAHA: Mosazné součásti, dokonce i ty, které jsou vyrobeny z mosazi „s nízkým obsahem olova“ nebo „bez olova“, vás mohou vystavit stopovým množstvím chemikálií, jako je olovo, o nichž je státu Kalifornie známo, že způsobují rakovinu a vrozené vady nebo jiná reprodukční poškození. Další informace naleznete na straně www.p65warnings.ca.gov.</p>
--	---

Zákazníci z Kanady – dodržení zásad CSA B51

Pro aplikace v rámci CSA B51, „Kotle, tlakové nádoby a potrubí“, kontaktujte společnost Victaulic a požádejte o nejaktuálnější kanadská registrační čísla, schválené produkty a teplotní třídy.

Identifikace nebezpečí

Definice pro identifikování různých úrovní nebezpečí jsou uvedeny níže.



Tento bezpečnostní výstražný symbol označuje důležité bezpečnostní upozornění. Když uvidíte tento symbol v této příručce, buďte pozorní, protože může dojít ke zranění. Pečlivě si prostudujte sdělení, která jsou uvedena níže, a dokonale jim porozumějte.

NEBEZPEČÍ

- Použití slova „NEBEZPEČÍ“ označuje bezprostřední nebezpečí s pravděpodobností usmrcení nebo vážného zranění osob, pokud nebudou dodržovány pokyny, včetně doporučených bezpečnostních opatření.

VÝSTRAHA

- Použití slova „VÝSTRAHA“ označuje přítomnost nebezpečí nebo upozorňuje na nebezpečné úkony, které by mohly vést k usmrcení nebo vážnému zranění osob, pokud nebudou dodržovány pokyny, včetně doporučených bezpečnostních opatření.

UPOZORNĚNÍ

- Použití slova „UPOZORNĚNÍ“ označuje možné nebezpečí nebo nebezpečné postupy, které by mohly vést ke zranění osob a poškození výrobků nebo majetku, pokud nebudou dodržovány pokyny, včetně doporučených bezpečnostních opatření.

POZNÁMKA

- Použití slova „POZNÁMKA“ označuje zvláštní pokyny, které jsou důležité, ale nijak nesouvisí s nebezpečím.

Specifikace pro přípravu trubek a drážkování

PŘÍPRAVA TRUBKY

Potrubí musí být připraveno podle specifikací společnosti Victaulic uvedených pro každé provedení výrobku. Příprava se může lišit v závislosti na materiálu potrubí, tloušťce stěny, rozměrech vnějšího průměru („OD“) a dalších faktorech. Podrobné informace naleznete ve všech částech o přípravě trubky a specifikaci drážky na následujících stránkách.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001

PARAMETRY NÁSTROJE

⚠ VÝSTRAHA



- Před nastavením a použitím jakéhokoliv nástroje pro přípravu trubek Victaulic si prostudujte a pochopte příručku pro provoz a údržbu, která je dodávána s nástrojem.
- Seznamte se s provozními požadavky, aplikacemi a potenciálními riziky spojenými s nástrojem.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit nesprávnou instalaci produktu, což by mohlo mít za následek smrt, těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Sady válcovacích rolen AGS pro použití jak na trubkách z lehké, tak i standardní uhlíkové oceli, stejně jako na trubkách z nerezové oceli standardní hmotnosti, se vyznačují černým vzhledem se žlutým pruhem.
- Sady válcovacích rolen AGS pro lehčí než standardní trubky z nerezové oceli se vyznačují stříbrným vzhledem s černým pruhem.
- Sady válcovacích rolen AGS NESMÍ být smíchány se sadami válcovacích rolen pro jiné drážkové profily.

Společnost Victaulic nabízí nástroje pro přípravu trubek, které jsou určeny pro použití v terénu nebo pro výrobu v obchodě. Podrobné informace o hodnotách a kapacitě nástroje pro přípravu trubek naleznete v publikaci Victaulic 24.01, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com. Informace o údržbě a použití nástrojů pro přípravu trubek naleznete v příslušné příručce k obsluze a údržbě, která je dodávána s nástrojem a kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

DÉLKY TRUBEK VHODNÉ PRO DRÁŽKOVÁNÍ

Tabulka níže uvádí minimální délky trubek, které mohou být bezpečně drážkovány pomocí drážkovacích válcovacích nástrojů Victaulic. Kromě toho tato tabulka uvádí maximální délky trubek, které mohou být drážkovány válcováním bez použití stojanu na trubky. Potrubí, které překračuje maximální délky uvedené v této tabulce, vyžaduje použití stojanu na trubky. Další požadavky na nastavení nástroje a stojanu pro trubky a délky trubek požadované pro nástroje pro drážkování obráběním Victaulic vždy naleznete v příručce pro obsluhu a údržbu, která je dodávána s příslušným nástrojem. Příručky a seznamy dílů pro opravy si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Minimální délka, kterou lze bezpečně drážkovat pomocí nástroje Victaulic, palce/mm	Maximální délka, kterou lze drážkovat bez použití stojanu na trubky, palce/mm
¾ – 4 DN20 – DN100	1.050 – 4.500 26,9 – 114,3	8 205	36 915
	3.000 – 4.250 76,1 – 108,0	8 205	36 915
4½ – 5	5.000 – 5.563 127,0 – 141,3	8 205	32 815
	5.250 – 5.500 133,0 – 139,7	8 205	32 815
	6.000 – 6.500 152,4 – 165,1	10 255	30 765
6 DN150	6.625 168,3	10 255	28 715
	8.000 – 8.500 203,2 – 216,3	10 255	24 610
8 DN200	8.625 219,1	10 255	24 610
	10.000 – 10.528 254,0 – 267,4	10 255	20 510
10 DN250	10.750 273	10 255	20 510
	12.000 – 12.539 304,8 – 318,5	12 305	18 460
12 DN300	12.750 323,9	12 305	18 460
	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	12 305	16 410
14 – 16 DN350 – DN400	14.843 – 16.772 377,0 – 426,0	12 305	16 410
	18.000 a větší 457,2 a větší	POZNÁMKA: Při drážkování trubek v těchto velikostech vždy používejte stojan na trubky. V těchto velikostech NEDRÁŽKUJTE trubky s drážkou kratší než 18 palců/457 mm.	
18,898 a větší 480,0 a větší			

Pokud požadujete trubku kratší, než je minimální délka uvedená v této tabulce, zkratke předposlední kus tak, aby byl poslední díl stejně dlouhý nebo delší než je minimální určená délka.

PŘÍKLAD: Na dokončení úseku je třeba ocelová trubka, dlouhá 20 ft 4 in/6,2 m, o průměru 10 in/DN250, a k dispozici jsou pouze trubky dlouhé 20 ft/6,1 m. Místo drážkování trubky z uhlíkové oceli dlouhé 20 ft/6,1 m a trubky z uhlíkové oceli dlouhé 4 in/102 mm, postupujte takto:

1. Podívejte se do tabulky výše na minimální délku trubky z uhlíkové oceli o průměru 10" /DN2250 určené k drážkování a zjistíte, že je 10 in/255 mm.

2. Vyválcujte drážku na trubce, dlouhé 19 ft 6 in/5,9 m a trubce, dlouhé 10 in/255 mm.

VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH SPECIFIKACÍ VÁLCOVÁNÍ A OBRÁBĚNÍ DRÁŽKY – SYSTÉM ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) A ENDSEAL™

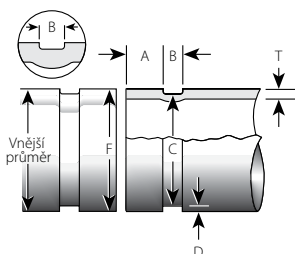
! VÝSTRAHA

- Rozměry trubky a rozměry drážky nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v tabulkách na následujících stránkách, má-li se zajistit správná funkce spoje.

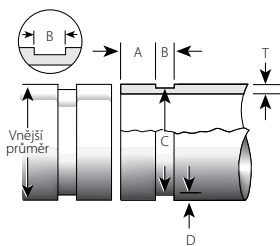
PRO SPOJKY OGS S JMENOVITÝMI HODNOTAMI PRO TENKOSTĚNNÉ NEREZOVÉ TRUBKY:

- Při drážkování tenkostěnných nerezových trubek MUSÍ být kvůli spojování pomocí standardních spojek použita sada válců OGS. Způsob přípravy trubky z nerezové oceli naleznete v dokumentu 17.01 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



Válcovaná drážka



Obráběná drážka

Obrazky jsou pro větší přehlednost zvětšeny - drážky a trubky nejsou v měřítku

Vnější průměr trubky – jmenovitá rozměr trubky NPS (dle ANSI B36.10) a základní metrický rozměr trubky (dle ISO 4200) – průměrný vnější průměr se nesmí lišit od specifikací uvedených v tabulkách na následujících stránkách. Maximální přípustná oválnost trubky musí splňovat požadavky norem ASTM A-999 a API 5L. Větší rozdíly mezi hlavními a vedlejšími průměry budou mít za následek obtížnou montáž spojek.

Společnost Victaulic doporučuje kolmo uříznutou trubku. Trubky se zkosenými konci lze použít, pokud je tloušťka stěny standardní (ANSI B36.10) nebo menší a zkosení vyhovuje ANSI B16.25 (37½°) nebo ASTM A-53 (30°). **POZNÁMKA:** Válcové drážkování trubek se zkoseným koncem může mít za následek rozšíření trubky.

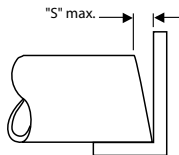
Pro systém OGS je maximální povolená tolerance konců kolmo řezaných trubek:

1/32 in/0,8 mm pro velikosti ¾ – 3 ½ in/DN20 – DN90

1/16 in/1,6 mm pro velikosti 4 – 24 in/DN100 – DN600

Toto je měřeno od kolmé linie.

Těsnění FlushSeal® a EndSeal™ s produkty společnosti Victaulic se MUSÍ používat s kolmo řezanými trubkami.



Všechny vnější i vnitřní svary musí být zarovnané s povrchem trubky. Vnitřní průměr konce trubky musí být zbaven hrubých okujů, špíny a dalšího cizího materiálu, který by mohl překážet drážkovacím válcům či je poškodit. Přední hrany konce trubky musí být stejné, bez vypuklin či vyhloubenin, které způsobují nesprávné drážkování a vedou k problémům při montáži spojek.

VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH SPECIFIKACÍ VÁLCOVÁNÍ A OBRÁBĚNÍ DRÁŽKY – SYSTÉM ORIGINAL GROOVE SYSTEM (OGS) A ENDSEAL™ (POKRAČOVÁNÍ)

Rozměr „A“ – rozměr „A“ představuje vzdálenost od konce trubky po drážku a určuje dosedací plochu těsnění. Tato část mezi drážkou a koncem trubky musí mít povrch hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a stop po nástrojích, aby bylo možné dosáhnout hermetického utěsnění trubek. Veškerý olej, mastnota, koroze, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.

Rozměr „B“ – rozměr „B“ neboli šířka drážky reguluje roztahování, smršťování, a úhlovou odchylku pružné spojky na základě vzdálenosti jejího umístění od konce potrubí a její šířky ve vztahu k „klíčové“ šířce pouzdra spojky. Dno drážky musí být bez volné barvy, koroze, okují, nečistot a částic po obrábění, které by mohly narušovat správné sestavení spojky.

Pro EndSeal™ (válnovaná drážka): Rohy na dně drážky musí mít poloměr 0,040 palce/1,02 mm.
Pro EndSeal™ (obráběná drážka): Maximální povolený poloměr na dně drážky je 0,015 palce/0,38 mm.

Rozměr „C“ – rozměr „C“ je průměrný průměr u paty drážky. Tento rozměr musí být v mezích tolerance průměru a je součástí s vnějším průměrem kvůli správnému uložení spojky. Drážka musí mít stejnou hloubku po celém obvodu trubky.

Rozměr „D“ – rozměr „D“ je normální hloubka drážky a je pouze referenční hodnotou pro zkušební drážku. Změny vnějšího průměru potrubí ovlivňují tento rozměr a případně musejí být upraveny, aby se rozměr „C“ udržel v mezích tolerance. Průměr drážky musí být v souladu s výše popsaným rozměrem „C“.

„F“ (pouze válková drážka) – maximální přípustné rozšíření průměru konce trubky se měří v místě největšího průměru konce trubky. **POZNÁMKA:** Týká se průměrného (svinovací měřidlo) a bodového měření.

Rozměr „T“ – rozměr „T“ je nejmenší tloušťka (minimální jmenovitá tloušťka stěny) trubky, která je vhodná pro provedení řezané nebo válkové drážky. Trubka, která má menší tloušťku stěny, než je minimální jmenovitá tloušťka stěny pro provedení řezané drážky, se může drážkovat válčováním nebo upravit pro spojky Victaulic pomocí adaptérů *Vic-Ring*. Adaptéry *Vic-Ring* lze použít v následujících situacích (podrobné informace vám poskytne společnost Victaulic):

- Když je tloušťka stěny trubky menší než minimální, jmenovitá tloušťka stěny vhodná pro drážkování válčováním.
- Když je vnější průměr příliš velký na drážkování.
- Když je trubka užívána v abrazivním prostředí.

POZNÁMKA

Tloušťka nátěrů aplikovaných na vnitřní povrchy drážkových a hladkých spojek trubek Victaulic uvedených v příručce nesmí přesáhnout 0.010 in/0,25 mm. To se týká i povrchů podložek šroubů.

Tloušťka nátěru aplikovaného na povrch těsnění a v drážce na povrchu válkové drážkové trubky nesmí přesáhnout 0.010"/ 0,25 mm. Tato tloušťka povlaku trubky ovlivní specifikace válkové drážky uvedené na následujících stránkách. Musí být ponechány přídatky po následující:

- Vnější průměr trubky, dosedací plocha těsnění „A“, průměr drážky „C“, minimální povolená tloušťka stěny „T“ a maximální povolený průměr světlice „F“ se ZVÝŠÍ o 0.020 palce/0,50 mm.
- Šířka drážky „B“ se SNÍŽÍ o 0.020 palce/0,50 mm.

U obráběných drážkových trubek NEPOUŽÍVEJTE nátěry na plochy těsnicí desky „A“ nebo šířky drážky „B“ vnějšku trubky.

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace válcované drážky OGS pro trubky z uhlíkové oceli a všechny materiály drážkovány se standardními a RX rolnami

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry												
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in“	Max. Povol. průměr „F“		
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.					
¾ DN20	1,050 26,9	1,060 26,9	1,040 26,4	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,281 7,1	0,312 7,9	0,250 6,4	0,923 23,4	0,938 23,8	0,049 1,2	1,15 29,2
1 DN25	1,315 33,7	1,328 33,7	1,302 33,1	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,281 7,1	0,312 7,9	0,250 6,4	1,175 29,9	1,190 30,2	0,049 1,2	1,43 36,3
1¼ DN32	1,660 42,4	1,676 42,6	1,644 41,8	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,281 7,1	0,312 7,9	0,250 6,4	1,520 38,6	1,535 39,0	0,049 1,2	1,77 45,0
1½ DN40	1,900 48,3	1,919 48,7	1,881 47,8	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,281 7,1	0,312 7,9	0,250 6,4	1,760 44,7	1,775 45,1	0,049 1,2	2,01 51,1
2 DN50	2,244 57,0	2,267 57,6	2,222 56,4	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,344 8,7	0,375 9,5	0,313 8,0	2,102 53,4	2,118 53,8	0,049 1,2	2,35 59,7
2½ DN65	2,375 60,3	2,399 60,9	2,351 59,7	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,344 8,7	0,375 9,5	0,313 8,0	2,235 56,8	2,250 57,2	0,049 1,2	2,48 63,0
3 DN80	2,875 73,0	2,904 73,8	2,846 72,3	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,344 8,7	0,375 9,5	0,313 8,0	2,702 68,6	2,720 69,1	0,078 2,0	2,98 75,7
3½ DN90	3,000 76,1	3,030 77,0	2,970 75,4	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,344 8,7	0,375 9,5	0,313 8,0	2,827 71,8	2,845 72,3	0,078 2,0	3,10 78,7
4 DN100	3,500 88,9	3,535 89,8	3,469 88,1	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,344 8,7	0,375 9,5	0,313 8,0	3,326 84,5	3,344 84,9	0,078 2,0	3,60 91,4
4½ DN110	4,000 101,6	4,040 102,6	3,969 100,8	0,625 15,9	0,656 16,7	0,594 15,1	0,344 8,7	0,375 9,5	0,313 8,0	3,814 96,9	3,834 97,4	0,078 2,0	4,10 104,1

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace válcované drážky OGS pro trubky z uhlíkové oceli a všechny materiály drážkované se standardními a RX rolnami (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry														Hlubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in	Max. Povol. průměr „F“
	Vnější průměr trubky				Dosedací plocha těsnění „A“				Šířka drážky „B“				Průměr drážky „C“				
	Aktuální	Max.	Min.		Základní	Max.	Min.		Základní	Max.	Min.		Max.	Min.			
4 DN100	4.250	4.293	4.219		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		4.084	4.064	0.083	4.35	
	108,0	109,0	107,2		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		103,7	103,2	2,1	110,5	
4½	4.500	4.545	4.469		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		4.334	4.314	0.083	4.60	
	114,3	115,4	113,5		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		110,1	109,6	2,1	116,8	
5 DN125	5.000	5.050	4.969		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		4.834	4.814	0.083	5.10	
	127,0	128,3	126,2		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		122,8	122,3	2,1	129,5	
5 DN125	5.250	5.303	5.219		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		5.084	5.064	0.083	5.35	
	133,0	134,7	132,6		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		129,1	128,6	2,1	135,9	
5 DN125	5.500	5.556	5.469		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		5.334	5.314	0.083	5.60	
	139,7	141,1	138,9		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		135,5	135,0	2,1	142,2	
5 DN125	5.563	5.619	5.532		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		5.395	5.373	0.084	5.66	
	141,3	142,7	140,5		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		137,0	136,5	2,1	143,8	
6 DN150	6.000	6.056	5.969		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		5.830	5.808	0.085	6.10	
	152,4	153,8	151,6		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		148,1	147,5	2,2	154,9	
6 DN150	6.250	6.313	6.219		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		6.032	6.002	0.109	6.35	
	159,0	160,4	158,0		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		153,2	152,5	2,8	161,3	
6 DN150	6.500	6.563	6.469		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		6.330	6.308	0.085	6.60	
	165,1	166,7	164,3		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		160,8	160,2	2,2	167,6	
6 DN150	6.625	6.688	6.594		0.625	0.656	0.594		0.344	0.375	0.313		6.455	6.433	0.085	6.73	
	168,3	169,9	167,5		15,9	16,7	15,1		8,7	9,5	8,0		164,0	163,4	2,2	170,9	

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace válcované drážky OGS pro trubky z uhlíkové oceli a všechny materiály drážkované se standardními a RX rolnami (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry													
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in“	Max. Povol. průměr „F“			
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.				Min.	Max.	
	8,000	8,063	7,969	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	7,791	7,816	0,109	8,17	
	203,2	204,8	202,4	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	197,9	198,5	2,8	207,5	
#	8,515	8,578	8,484	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	8,306	8,331	0,109	8,69	
	216,3	217,9	215,5	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	211,0	211,6	2,8	220,7	
8 DN200	8,625	8,688	8,594	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	8,416	8,441	0,109	8,80	
	219,1	220,7	218,3	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	213,8	214,4	2,8	223,5	
#	10,000	10,063	9,969	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	9,785	9,812	0,134	10,17	
	254,0	255,6	253,2	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	248,5	249,2	3,4	258,3	
10 DN250	10,528	10,591	10,497	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	10,313	10,340	0,134	10,70	
	267,4	269,0	266,6	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	262,0	262,6	3,4	271,8	
12 DN300	12,000	12,063	11,969	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	10,535	10,562	0,134	10,92	
	304,8	306,4	304,0	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	268,3	268,3	3,4	277,4	
#	12,539	12,602	12,508	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	11,751	11,781	0,156	12,17	
	318,5	320,1	317,7	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	298,5	299,2	4,0	309,1	
12 DN350	12,750	12,813	12,719	0,750	0,781	0,719	0,469	0,500	0,438	12,291	12,321	0,156	12,71	
	323,9	325,5	323,1	19,1	19,8	18,3	11,9	12,7	11,1	312,2	313,0	4,0	322,8	
14* DN350	14,000	14,063	13,969	0,938	0,969	0,907	0,469	0,500	0,438	12,501	12,531	0,156	12,92	
	355,6	357,2	354,8	23,8	24,6	23,0	11,9	12,7	11,1	317,5	318,3	4,0	328,2	
										13,751	13,781	0,156	14,16	
										349,3	350,0	4,0	359,7	

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace válcované drážky OGS pro trubky z uhlíkové oceli a všechny materiály drážkované se standardními a RX rolnami (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry												Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in	Max. Povol. průměr „F“
	Vnější průměr trubky			Dosedací plocha těsnění „A“			Šířka drážky „B“			Průměr drážky „C“					
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.			
	14,843	14,937	14,811	0,938	0,969	0,907	0,469	0,500	0,438	14,581	14,611	14,581	0,116	15,00	
	377,0	379,4	376,2	23,8	24,6	23,0	11,9	12,7	11,1	370,4	371,1	370,4	2,9	381,0	
15 DN375	15,000	15,063	14,969	0,938	0,969	0,907	0,469	0,500	0,438	14,751	14,781	14,751	0,109	15,16	
	381,0	382,6	380,2	23,8	24,6	23,0	11,9	12,7	11,1	374,7	375,4	374,7	2,8	385,1	
16* DN400	16,000	16,063	15,969	0,938	0,969	0,907	0,469	0,500	0,438	15,751	15,781	15,751	0,109	16,16	
	406,4	408,0	405,6	23,8	24,6	23,0	11,9	12,7	11,1	400,1	400,8	400,1	2,8	410,5	
18* DN450	16,772	16,866	16,740	0,938	0,969	0,907	0,469	0,500	0,438	16,479	16,514	16,479	0,129	16,93	
	426,0	428,4	425,2	23,8	24,6	23,0	11,9	12,7	11,1	418,6	419,5	418,6	3,3	430,0	
20* DN500	18,000	18,063	17,969	1,000	1,031	0,969	0,469	0,500	0,438	17,751	17,781	17,751	0,109	18,16	
	457,2	458,8	456,4	25,4	26,2	24,6	11,9	12,7	11,1	450,9	451,6	450,9	2,8	461,3	
20* DN500	18,898	18,992	18,867	1,000	1,031	0,969	0,469	0,500	0,438	18,591	18,626	18,591	0,136	19,06	
	480,0	482,4	479,2	25,4	26,2	24,6	11,9	12,7	11,1	472,2	473,1	472,2	3,5	484,1	
22* DN550	20,000	20,063	19,969	1,000	1,031	0,969	0,469	0,500	0,438	19,751	19,781	19,751	0,109	20,16	
	508,0	509,6	507,2	25,4	26,2	24,6	11,9	12,7	11,1	501,7	502,4	501,7	2,8	512,1	
22* DN550	20,866	20,960	20,835	1,000	1,031	0,969	0,469	0,500	0,438	20,537	20,572	20,537	0,147	21,03	
	530,0	532,4	529,2	25,4	26,2	24,6	11,9	12,7	11,1	521,6	522,5	521,6	3,7	534,2	
22* DN550	22,000	22,063	21,969	1,000	1,031	0,969	0,500	0,531	0,469	21,626	21,656	21,626	0,172	22,20	
	558,8	560,4	558,0	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	549,3	550,1	549,3	4,4	563,9	
22* DN550	22,835	22,929	22,803	1,000	1,031	0,969	0,500	0,531	0,469	22,457	22,488	22,457	0,172	23,03	
	580,0	582,4	579,2	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	570,4	571,2	570,4	4,4	585,0	

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace válcované drážky OGS pro trubky z uhlíkové oceli a všechny materiály drážkované se standardními a RX rolnami (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry													
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T“ in	Max. Povol. průměr „F“			
	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.						
24* DN600	24.000 609,6	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	23.626 600,1	23.656 600,9	0.172 4,4	0.218 5,5	24.20 614,7
	24.803 630,0	24.897 632,4	24.772 629,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	24.424 620,4	24.459 621,3	0.172 4,4	0.276 7,0	25.00 635,0

Platí pro metrické trubky JIS velikosti 200A, 250A a 300A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

* Specifikace drážek OGS. Specifikace drážek systému Advanced Groove System (AGS) v těchto velikostech naleznete v dokumentu č. 25.09 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK ENDSEAL™ "ES"

Specifikace válcované drážky EndSeal™ "ES in pro trubky se standardní stěnou nebo plastem povlakované, spojené se spojkami Style HP-70ES EndSeal™

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry											
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in	Max. Povol. průměr příruby „F“	
	Aktuální	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.				
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.572 14,5	0.552 14,0	0.265 6,7	0.250 6,4	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.065 1,7	2.480 63,0
2½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.265 6,7	0.250 6,4	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.083 2,1	2.980 75,7
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.572 14,5	0.552 14,0	0.265 6,7	0.250 6,4	3.344 84,9	3.326 84,5	0.083 2,1	0.083 2,1	3.600 91,4
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.610 15,5	0.590 15,0	0.320 8,1	0.300 7,6	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.083 2,1	4.600 116,8
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.610 15,5	0.590 15,0	0.320 8,1	0.300 7,6	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.109 2,8	6.730 170,9
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.719 18,3	0.699 17,8	0.410 10,4	0.390 9,9	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3	0.109 2,8	8.800 223,5
10 DN250	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.719 18,3	0.699 17,8	0.410 10,4	0.390 9,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.134 3,4	10.920 277,4
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.719 18,3	0.699 17,8	0.410 10,4	0.390 9,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.920 328,2

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace obráběné drážky OGS pro ocelové a jiné NPS trubky

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry												Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in
	Vnější průměr trubky			Dosedací plocha těsnění „A“			Šířka drážky „B“			Průměr drážky „C“				
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
¾ DN20	1,050	1,060	1,040	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	0,938	0,923	0,056	0,113	
	26,9	26,9	26,4	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	23,8	23,4	1,5	2,9	
1 DN25	1,315	1,328	1,302	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	1,190	1,175	0,063	0,133	
	33,7	33,7	33,1	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	30,2	29,9	1,6	3,4	
1¼ DN32	1,660	1,676	1,644	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	1,535	1,520	0,063	0,140	
	42,4	42,6	41,8	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	39,0	38,6	1,6	3,6	
1½ DN40	1,900	1,919	1,881	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	1,775	1,760	0,063	0,145	
	48,3	48,7	47,8	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	45,1	44,7	1,6	3,7	
2 DN50	2,244	2,267	2,222	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	2,118	2,102	0,063	0,157	
	57,0	57,6	56,4	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	53,8	53,4	1,6	4,0	
2½ DN65	2,375	2,399	2,351	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	2,250	2,235	0,063	0,154	
	60,3	60,9	59,7	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	57,2	56,8	1,6	3,9	
3 DN80	2,875	2,904	2,846	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	2,720	2,702	0,078	0,188	
	73	73,8	72,3	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	69,1	68,6	2,0	4,8	
3½ DN90	3,000	3,030	2,970	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	2,845	2,827	0,078	0,188	
	76,1	77,0	75,4	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	72,3	71,8	2,0	4,8	
4 DN100	3,500	3,535	3,469	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	3,344	3,326	0,078	0,188	
	88,9	89,8	88,1	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	84,9	84,5	2,0	4,8	
4½ DN110	4,000	4,040	3,969	0,625	0,656	0,594	0,313	0,344	0,282	3,834	3,814	0,083	0,188	
	101,6	102,6	100,8	15,9	16,7	15,1	8,0	8,7	7,2	97,4	96,9	2,1	4,8	

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace obráběné drážky OGS pro ocelové a jiné NPS trubky (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	pale/milimetry														Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T“ in
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“				Šířka drážky „B“				Průměr drážky „C“					
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.				
4	4.250	4.293	4.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.084	4.064	0.083	0.203			
	108	109,0	107,2	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	103,7	103,2	2,1	5,2			
	4.500	4.545	4.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.334	4.314	0.083	0.203			
DN100	114,3	115,4	113,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	110,1	109,6	2,1	5,2			
4½	5.000	5.050	4.969	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.834	4.814	0.083	0.203			
	127	128,3	126,2	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	122,8	122,3	2,1	5,2			
	5.250	5.303	5.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.084	5.064	0.083	0.203			
DN125	133	134,7	132,6	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	129,1	128,6	2,1	5,2			
	5.500	5.556	5.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.334	5.314	0.083	0.203			
	139,7	141,1	138,9	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	135,5	135,0	2,1	5,2			
5	5.563	5.619	5.532	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.395	5.373	0.084	0.203			
	141,3	142,7	140,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	137,0	136,5	2,1	5,2			
	6.000	6.056	5.969	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.830	5.808	0.085	0.219			
DN150	152,4	153,8	151,6	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	148,1	147,5	2,2	5,6			
	6.250	6.313	6.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.032	6.002	0.109	0.246			
	159	160,4	158,0	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	153,2	152,5	2,8	6,3			
6	6.500	6.563	6.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.330	6.308	0.085	0.219			
	165,1	166,7	164,3	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	160,8	160,2	2,2	5,6			
	6.625	6.688	6.594	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.455	6.433	0.085	0.219			
DN150	168,3	169,9	167,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	164,0	163,4	2,2	5,6			

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace obráběné drážky OGS pro ocelové a jiné NPS trubky (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry														Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T“ in
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Základní	Max.	Min.	Max.	Min.			
	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.								
#	8.000	8.063	7.969	0.750	0.781	0.719	0.438	0.469	0.407	7.791	7.816	0.092	0.238			
	203,2	204,8	202,4	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	197,9	198,5	2,4	6,1			
8	8.515	8.578	8.484	0.750	0.781	0.719	0.438	0.469	0.407	8.306	8.331	0.092	0.238			
	216,3	217,9	215,5	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	211,0	211,6	2,4	6,1			
DN200	8.625	8.688	8.594	0.750	0.781	0.719	0.438	0.469	0.407	8.416	8.441	0.092	0.238			
	219,1	220,7	218,3	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	213,8	214,4	2,4	6,1			
#	10.000	10.063	9.969	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	9.785	9.812	0.094	0.250			
	254	255,6	253,2	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	248,5	249,2	2,4	6,4			
10	10.528	10.591	10.497	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	10.313	10.340	0.094	0.250			
	267,4	269,0	266,6	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	262,0	262,6	2,4	6,4			
DN250	10.750	10.813	10.719	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	10.535	10.562	0.094	0.250			
	273	274,7	272,3	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	267,6	268,3	2,4	6,4			
#	12.000	12.063	11.969	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	11.751	11.781	0.109	0.279			
	304,8	306,4	304,0	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	298,5	299,2	2,8	7,1			
12	12.539	12.602	12.508	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	12.291	12.321	0.109	0.279			
	318,5	320,1	317,7	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	312,2	313,0	2,8	7,1			
DN300	12.750	12.813	12.719	0.750	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	12.501	12.531	0.109	0.279			
	323,9	325,5	323,1	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	317,5	318,3	2,8	7,1			
14*	14.000	14.063	13.969	0.938	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	13.751	13.781	0.109	0.281			
	355,6	357,2	354,8	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	349,3	350,0	2,8	7,1			

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace obráběné drážky OGS pro ocelové a jiné NPS trubky (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry														Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny „T in
	Vnější průměr trubky				Dosedací plocha těsnění „A“				Šířka drážky „B“				Průměr drážky „C“			
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
15 DN380	14.843	14.937	14.811	0.938	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	14.581	14.611	0.116	0.315			
	377,0	379,4	376,2	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	370,4	371,1	2,9	8,0			
16* DN400	15.000	15.063	14.969	0.938	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	14.751	14.781	0.109	0.312			
	381	382,6	380,2	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	374,7	375,4	2,8	7,9			
18* DN450	16.000	16.063	15.969	0.938	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	15.751	15.781	0.109	0.312			
	406,4	408,0	405,6	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	400,1	400,8	2,8	7,9			
20* DN500	16.772	16.866	16.740	0.938	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	16.479	16.514	0.129	0.335			
	426	428,4	425,2	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	418,6	419,5	3,3	8,5			
22* DN550	18.000	18.063	17.969	1.000	1.031	0.969	0.500	0.531	0.469	17.751	17.781	0.109	0.312			
	457	458,8	456,4	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	450,9	451,6	2,8	7,9			
20* DN500	18.898	18.992	18.863	1.000	1.031	0.969	0.500	0.531	0.469	18.591	18.626	0.136	0.354			
	480	482,4	497,1	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	473,1	472,2	3,5	9,0			
22* DN550	20.000	20.063	19.969	1.000	1.031	0.969	0.500	0.531	0.469	19.751	19.781	0.109	0.312			
	508	509,6	507,2	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	502,4	501,7	2,8	7,9			
22* DN550	20.866	20.960	20.835	1.000	1.031	0.969	0.500	0.531	0.469	20.537	20.572	0.147	0.354			
	530	532,4	529,2	25,4	26,2	24,6	12,7	13,5	11,9	522,5	521,6	3,7	9,0			
22* DN550	22.000	22.063	21.969	1.000	1.031	0.969	0.563	0.594	0.532	21.626	21.656	0.172	0.375			
	559	560,4	558,0	25,4	26,2	24,6	14,3	15,1	13,5	549,3	550,1	4,4	9,5			
22* DN550	22.835	22.929	22.803	1.000	1.031	0.969	0.563	0.594	0.532	22.457	22.488	0.172	0.375			
	580	582,4	579,2	25,4	26,2	24,6	14,3	15,1	13,5	571,2	570,4	4,4	9,5			

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK OGS

Specifikace obráběné drážky OGS pro ocelové a jiné NPS trubky (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry										Min. Povol. tloušťka stěny "T in	
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)			
	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.		
24*	24.000 610	23.969 608,8	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.375 9,5
	24.803 630	24.772 629,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	24.459 621,3	24.424 620,4	0.172 4,4	0.394 10,0

Platí pro metrické trubky JIS velikosti 200A, 250A a 300A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

* Specifikace drážek OGS. Pro specifikace drážek Advanced Groove System (AGS) v těchto velikostech kontaktujte společnost Victaulic.

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK ENDSEAL™ "ES"

Specifikace obráběné drážky EndSeal™ "ES in pro trubky se standardní stěnou nebo silnější stěnou, spojené se spojkami Style HP-70ES EndSeal™

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry												Hloubka drážky "D" (referenční)	Min. Povol. tloušťka stěny "T in
	Vnější průměr trubky			Dosedací plocha těsnění „A“			Šířka drážky „B“			Průměr drážky „C“				
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.		
2 DN50	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.562 14,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.255 6,5	0.265 6,7	0.250 6,4	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.154 3,9	
2½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.562 14,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.255 6,5	0.265 6,7	0.250 6,4	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.188 4,8	
3 DN80	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.562 14,3	0.572 14,5	0.552 14,0	0.255 6,5	0.265 6,7	0.250 6,4	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.188 4,8	
4 DN100	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.605 15,4	0.620 15,7	0.590 15,0	0.305 7,8	0.315 8,0	0.300 7,6	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.203 5,2	
6 DN150	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.605 15,4	0.620 15,7	0.590 15,0	0.305 7,8	0.315 8,0	0.300 7,6	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.219 5,6	
8 DN200	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.714 18,1	0.729 18,5	0.699 17,8	0.400 10,2	0.410 10,4	0.390 9,9	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3	0.238 6,1	
10 DN250	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.714 18,1	0.729 18,5	0.699 17,8	0.400 10,2	0.410 10,4	0.390 9,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.250 6,4	
12 DN300	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.714 18,1	0.729 18,5	0.699 17,8	0.400 10,2	0.410 10,4	0.390 9,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.279 7,1	

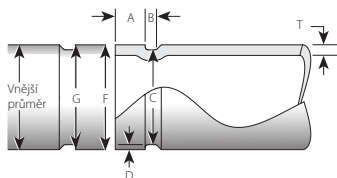
VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH SPECIFIKACÍ VÁLCOVÁNÍ A OBRÁBĚNÍ DRÁŽKY – SYSTÉM FIRELOCK™ IGS™ INNOVATIVE GROOVE SYSTEM



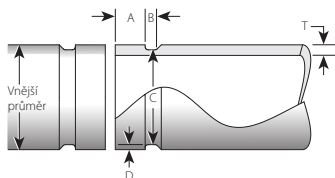
⚠ VÝSTRAHA

- Rozměry trubky a rozměry drážky nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v tabulkách na následujících stránkách, má-li se zajistit správná funkce spoje.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



Válcovaná drážka IGS



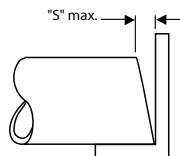
Obráběná drážka IGS

Obrázky jsou pro větší přehlednost zvětšeny - drážky a trubky nejsou v měřítku

Vnější průměr trubky – jmenovitá rozměr trubky NPS (dle ANSI B36.10) a základní metrický rozměr trubky (dle ISO 4200) – průměrný vnější průměr se nesmí lišit od specifikací uvedených v tabulkách na následujících stránkách. Maximální přípustná oválnost trubky musí splňovat požadavky norem ASTM A-999 a API 5L. Větší rozdíly mezi hlavními a vedlejšími průměry budou mít za následek obtížnou montáž spojek.

PRO TRUBKY Z UHLÍKOVÉ OCELI SCHEDULES 10 A 40 NPS DALŠÍ SPECIFIKACE TRUBEK VÁM POSKYTNE SPOLEČNOST VICTAULIC.

Maximální povolená tolerance konců kolmo řezaných trubek je $1/32$ in/0,8 mm. Měřeno od skutečně kolmého řezu.



Všechny vnější i vnitřní svary musí být zarovnané s povrchem trubky. Vnitřní průměr konce trubky musí být zbaven hrubých okujů, špíny a dalšího cizího materiálu, který by mohl překážet drážkovacím válcům či je poškodit. Přední hrany konce trubky musí být stejné, bez vypuklin či vyhloubenin, které způsobují nesprávné drážkování a vedou k problémům při montáži spojky.

Rozměr „A“ – rozměr „A“ představuje vzdálenost od konce trubky po drážku a určuje dosedací plochu těsnění. Tato část mezi drážkou a koncem trubky musí mít povrch hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a stop po nástrojích, aby bylo možné dosáhnout hermetického utěsnění trubek. Veškerý olej, mastnota, koroze, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.

Rozměr „B“ – rozměr „B“ identifikuje šířku drážky. Dno drážky musí být bez volné barvy, koroze, okujů, nečistot a částic po obrábění, které by mohly narušovat správné sestavení spojky. Rohy na dně drážky musí mít poloměr.

VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH SPECIFIKACÍ VÁLCOVÁNÍ A OBRÁBĚNÍ DRÁŽKY – SYSTÉM FIRELOCK™ IGS™ INNOVATIVE GROOVE SYSTEM (POKRAČOVÁNÍ)

Rozměr „C“ – rozměr „C“ je průměrný průměr u paty drážky. Tento rozměr musí být v mezích tolerance průměru a je souso s vnějším průměrem kvůli správnému uložení spojky. Drážka musí mít stejnou hloubku po celém obvodu trubky.

Rozměr „D“ – rozměr „D“ je normální hloubka drážky a je pouze referenční hodnotou pro zkušební drážku. Změny vnějšího průměru potrubí ovlivňují tento rozměr a případně musejí být upraveny, aby se rozměr „C“ udržel v mezích tolerance. Průměr drážky musí být v souladu s výše popsaným rozměrem „C“.

„F“ (pouze válcovaná drážka) – maximální přípustné rozšíření průměru konce trubky se měří v místě největšího průměru konce trubky (kolmý nebo zkosený řez). **POZNÁMKA:** Týká se průměrného (svinovací měřidlo) a bodového měření.

Rozměr „G“ (pouze drážka válce) – rozměr „G“ označuje osazení drážky a je minimálním průměrem přední strany válcované drážky.

Rozměr „T“ – rozměr „T“ je nejmenší tloušťka (minimální jmenovitá tloušťka stěny) trubky, která je vhodná pro provedení řezané nebo válcované drážky.

POZNÁMKA

Tloušťka nátěrů aplikovaných na vnitřní povrchy drážkových a hladkých spojek trubek Victaulic uvedených v příručce nesmí přesáhnout 0.010 in/0,25 mm. To se týká i povrchů podložek šroubů.

Tloušťka nátěru aplikovaného na povrch těsnění a v drážce na povrchu válcované drážkové trubky nesmí přesáhnout 0.010"/ 0,25 mm. Tato tloušťka povlaku trubky ovlivní specifikace válcované drážky uvedené na následujících stránkách. Musí být k ponechány přídatky pro následující:

- Vnější průměr trubky, dosedací plocha těsnění „A“, průměr drážky „C“, minimální povolená tloušťka stěny „T“ a maximální povolený průměr světlice „F“ se ZVÝŠÍ o 0.020 palce/0,50 mm.
- Šířka drážky „B“ se SNÍŽÍ o 0.020 palce/0,50 mm.

U obráběných drážkovaných trubek NEPOUŽÍVEJTE nátěry na plochy těsnicí desky „A“ nebo šířky drážky „B“ vnějšku trubky.

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK IGS™

Specifikace válcované drážky IGS™ pro trubky z uhlíkové oceli Schedule 10 a 40 NPS

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry											
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Osazení drážky „G in	Min. Povol. tloušťka stěny „T in	Max. Povol. průměr „F“
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.				
1	1.315	1.346	1.300	0.375	0.405	0.345	0.150	0.160	0.140	1.170	1.190	1.370
DN25	33,7	34,2	33,0	9,5	10,3	8,8	3,8	4,1	3,6	29,7	30,2	34,8



Specifikace obráběné drážky IGS™ pro trubky z uhlíkové oceli Schedule 10 a 40 NPS

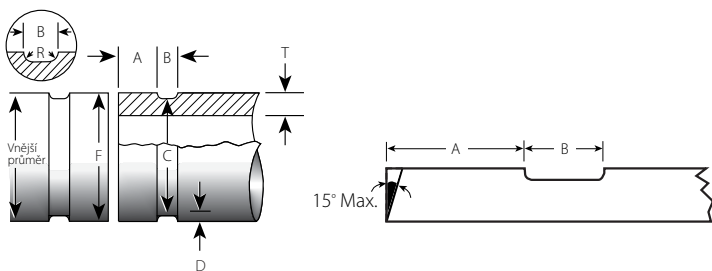
Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry										Min. Povol. tloušťka stěny "T in
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Min.	
	Aktuální	Max.	Min.	Max.	Základní	Max.	Min.	Max.			
1 DN25	1.315 33,7	1.346 34,2	1.300 33,0	0.375 9,5	0.405 10,3	0.345 8,8	0.140 3,6	0.150 3,8	1.175 29,9	0.063 1,6	0.133 3,4

VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH STANDARDNÍCH SPECIFIKACÍ OBRÁBĚNÉ DRÁŽKY POLOMĚRU PRO PRO TRUBKY SCHEDULE 40 NEBO 80 CPVC A PVC

! VÝSTRAHA

- Rozměry trubky a rozměry drážky nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v tabulkách na následujících stránkách, má-li se zajistit správná funkce spoje.
- Na potrubí CPVC nebo PVC, které je připraveno podle následujících standardních specifikací pro drážky s obráběným poloměrem, se smějí používat pouze výrobky uvedené v publikacích Victaulic 32.01 a 33.02.
- Nepoužívejte produkty systému **PGS-300** na trubce, která je připravena na standardní specifikace obráběné drážky s poloměrem a naopak. Další informace o produktech systému **PGS-300** naleznete v příručce I-350 a v publikacích společnosti Victaulic 25.18, 33.03, 33.05, 33.06, 33.07, 33.08, 33.16 a 33.17, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.
- Nepoužívejte pevné spojky s podložkou s úhlem šroubu s plastovou trubicí z CPVC nebo PVC.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



Obrázky jsou pro větší přehlednost zvětšeny - drážky a trubky nejsou v měřítku

Vnější průměr trubky – Průměrný vnější průměr se nesmí lišit od specifikací uvedených v tabulkách na následujících stránkách.

Trubka CPVC – Vyrobeno podle normy ASTM F441 s materiálem potvrzujícím materiál CPVC třídy 1 typu IV s klasifikací 23447 nebo 24448, podle normy ASTM D1784.

Trubka PVC – na bázi modifikované PVC plastové trubky splňující normu ASTM D1785-70, typ I, třída I-PVC 1120 nebo II-PVC 1220 při maximální provozní teplotě +75°F/+24°C. Pro další typy PVC trubek a jiné provozní teploty kontaktujte společnost Victaulic.

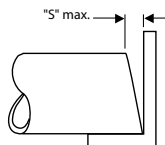
Maximální povolená tolerance konců kolmo řezaných trubek je:

1/32 in/0,8 mm pro velikosti 3/4 – 3 1/2 in/DN20 – DN90

3/64 in/1,2 mm pro velikosti 4 – 6 in/DN100 – DN150

1/16 in/1,6 mm

Toto je měřeno od kolmé linie.



POZNÁMKA: Trubky se zkosením do 15° mohou mít obráběnou drážku a používat se s výrobky uvedenými v publikacích Victaulic 32.01 a 33.02. Nepoužívejte potrubí se zkosenými hranami většími než 15°.

Rozměr „A“ – rozměr „A“ představuje vzdálenost od konce trubky po drážku a určuje dosedací plochu těsnění. Tato část mezi drážkou a koncem trubky musí mít povrch hladký, bez vrubů, výstupků a stop po nástrojích, aby bylo možné dosáhnout hermetického utěsnění trubek. Veškerý olej, mastnota, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.

VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH STANDARDNÍCH SPECIFIKACÍ OBRÁBĚNÉ DRÁŽKY POLOMĚRU PRO TRUBKY SCHEDULE 40 NEBO 80 CPVC A PVC (POKRAČOVÁNÍ)

Rozměr „B“ – rozměr „B“ neboli šířka drážky reguluje roztahování, smršťování, a úhlovou odchylku pružné spojky na základě vzdálenosti jejího umístění od konce potrubí a její šířky ve vztahu k „klíčové“ šířce pouzdra spojky. Dno drážky musí být bez nečistot a částic po obrábění, které by mohly narušovat správné sestavení spojky.

POZNÁMKA

PRO STANDARDNÍ ŠÍŘKY DRÁŽKY V POLOMĚRU ŘEZU PŘED SRPNEM 2016:

- Šířka drážky 2 – 3 in/DN50 – DN80 byla 0.312 in/7,9 mm.
- Šířka drážky 4 – 6 in/DN100 – DN150 byla 0.375 in/9,5 mm.
- Šířka drážky 8 in/DN200 byla 0,437 in/11.1 mm.
- Šířka drážky 10 – 12 in/DN250 – DN300 byla 0.500 in/12,7 mm.
- Pokračující používání předchozích šířek drážky neovlivní výkon spoje s drážkovými potrubními spojkami Victaulic specifikovanými v publikacích 32.01 a 33.02.

Rozměr „C“ – rozměr „C“ je průměrný průměr u paty drážky. Tento rozměr musí být v mezích tolerance průměru a je souosý s vnějším průměrem kvůli správnému uložení spojky. Drážka musí mít stejnou hloubku po celém obvodu trubky.

Rozměr „D“ – rozměr „D“ je normální hloubka drážky a je pouze referenční hodnotou pro zkušební drážku. Změny vnějšího průměru potrubí ovlivňují tento rozměr a případně musejí být upraveny, aby se rozměr „C“ udržel v mezích tolerance. Průměr drážky musí být v souladu s výše popsaným rozměrem „C“.

Rozměr „R“ – rozměr „R“ je poloměr potřebný ve spodní části drážky k odstranění koncentrace napětí bodové zátěže.

POZNÁMKA

Tloušťka nátěrů aplikovaných na vnitřní povrchy drážkových a hladkých spojek trubek Victaulic uvedených v příručce nesmí přesáhnout 0,010 in/0,25 mm. To se týká i povrchů podložek šroubů.

Tloušťka nátěru aplikovaného na povrch těsnění a v drážce na povrchu válcované drážkové trubky nesmí přesáhnout 0,010"/ 0,25 mm. Tato tloušťka povlaku trubky ovlivní specifikace válcované drážky uvedené na následujících stránkách. Musí být k ponechány přídatky pro následující:

- Vnější průměr trubky, dosedací plocha těsnění „A“, průměr drážky „C“, minimální povolená tloušťka stěny „T“ a maximální povolený průměr světlice „F“ se ZVÝŠÍ o 0.020 palce/0,50 mm.
- Šířka drážky „B“ se SNÍŽÍ o 0.020 palce/0,50 mm.

U obráběných drážkových trubek NEPOUŽÍVEJTE nátěry na plochy těsnicí desky „A“ nebo šířky drážky „B“ vnějšku trubky.

SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK S POLOMĚREM

Standardní specifikace obráběné drážky s poloměrem pro trubky Schedule 40 nebo 80 CPVC a PVC

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	pale/milimetry												Poloměr drážky "R in
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky "D" (referenční)		Poloměr drážky "R in		
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Max.			
¾ DN20	1.050 26,7	1.054 26,8	1.046 26,6	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,4	0.078 2,0
1 DN25	1.315 33,7	1.320 33,5	1.310 33,3	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	1.190 30,2	1.175 29,8	0.062 1,6	0.078 2,0
1¼ DN32	1.660 42,4	1.665 42,3	1.655 42,0	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	1.535 39,0	1.520 38,6	0.062 1,6	0.078 2,0
1½ DN40	1.900 48,3	1.906 48,4	1.894 48,1	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.312 7,9	0.342 8,7	0.282 7,2	1.775 45,1	1.760 44,7	0.062 1,6	0.078 2,0
2 DN50	2.375 60,3	2.381 60,5	2.369 60,2	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	2.250 57,2	2.235 56,8	0.062 1,6	0.078 2,0
2½	2.875 73,0	2.882 73,2	2.868 72,8	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.078 2,0
3 DN80	3.500 88,9	3.508 89,1	3.492 88,7	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.078 2,0
4 DN100	4.500 114,3	4.509 114,5	4.491 114,1	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.078 2,0
5	5.563 141,3	5.573 141,6	5.553 141,0	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	5.395 137,0	5.373 136,5	0.083 2,1	0.078 2,0
6 DN150	6.625 168,3	6.636 168,6	6.614 168,0	0.625 15,9	0.655 16,6	0.595 15,1	0.344 8,7	0.374 9,5	0.314 8,0	6.455 164,0	6.433 112,6	0.085 2,2	0.078 2,0

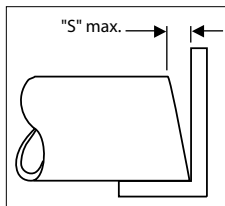
SPECIFIKACE OBRÁBĚNÝCH DRÁŽEK S POLOMĚREM

Standardní specifikace obráběné drážky s poloměrem pro trubky Schedule 40 nebo 80 CPVC a PVC (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry												Poloměr drážky "R in
	Vnější průměr trubky		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Hloubka drážky „D“ (referenční)	Poloměr drážky "R in			
	Aktuální	Max.	Min.	Základní	Max.	Min.	Základní	Max.			Min.	Max.	
8 DN200	8.625 21,9	8.640 219,5	8.610 218,7	0.750 19,1	0.780 19,8	0.720 18,3	0.469 11,9	0.499 12,7	0.439 11,2	8.416 213,8	8.441 214,4	0.092 2,3	0.078 2,0
10 DN250	10.750 273,0	10.765 273,4	10.735 272,7	0.750 19,1	0.780 19,8	0.720 18,3	0.469 11,9	0.499 12,7	0.439 11,2	10.535 267,6	10.562 268,3	0.094 2,4	0.078 2,0
12 DN300	12.750 323,9	12.765 324,2	12.735 323,5	0.750 19,1	0.780 19,8	0.720 18,3	0.469 11,9	0.499 12,7	0.439 11,2	12.501 317,5	12.531 318,3	0.109 2,8	0.078 2,0
14 DN350	14.000 355,6	14.015 356,0	13.985 355,2	0.938 23,8	0.968 24,6	0.908 23,1	0.500 12,7	0.530 13,5	0.470 11,9	13.751 349,3	13.781 350,0	0.109 2,8	0.078 2,0
16 DN400	16.000 406,4	16.019 406,9	15.981 405,9	0.938 23,8	0.968 24,6	0.908 23,1	0.500 12,7	0.530 13,5	0.470 11,9	15.751 400,1	15.781 400,8	0.109 2,8	0.078 2,0

KONTROLA A PŘÍPRAVA KONCE TRUBEK – ADVANCED GROOVE SYSTEM PŘÍMÉ DRÁŽKOVÁNÍ **AGS™**

Konce trubek musí být připraveny a vizuálně zkontrolovány v souladu s požadavky uvedenými v tomto oddíle.



1. Maximální povolená tolerance konců kolmo řezaných trubek je (zobrazen rozměr "S"):

$\frac{1}{16}$ palce/1,6 mm pro velikosti 14 – 20 palců/DN350 – DN500

$\frac{3}{32}$ palce/2,4 mm pro velikosti 22 – 24 palců/DN550 – DN600

Měřeno od skutečně kolmého řezu.

U velikostí 14-24"/DN350 – DN600 se zkosenými konci se může použít trubka, pokud je tloušťka stěny 0,375 palce/9,5 mm nebo menší a zkosení vyhovuje ASTM A53 a/nebo API 5L (30° +5°-0°).

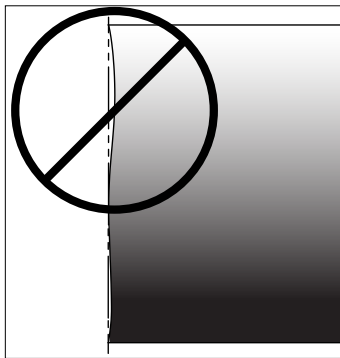
POZNÁMKA: Válcové drážkování trubek se zkoseným koncem může mít za následek rozšíření trubky.



2. Před drážkováním musí být vyvýšené vnitřní i vnější svary a švy zabroušeny k povrchu trubky nejméně 6 palců/152 mm od konce trubky. Tato část musí mít povrch hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a stop po nástrojích, aby bylo možné dosáhnout hermetického utěsnění trubek.

3. Trubky s vnějšími axiálními svary mohou být podepřeny nastavitelnými stojany na trubky Victaulic; svar však musí být hladký a zaoblený a nejméně třikrát tak široký, jak je vysoký. Vnější axiální svary nesmí přesáhnout výšku $\frac{1}{8}$ palce nebo 3,2 mm.

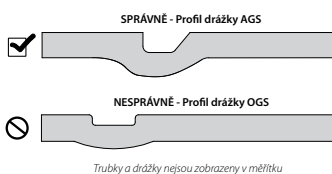
4. Vnitřní průměr konce trubky musí být zbaven hrubých okují, špíny a dalšího cizího materiálu, který by mohl překážet drážkovacím válcům či je poškodit.



5. Přední hrany konce trubky musí být stejné, bez vypuklin či vyhloubenin, které způsobují nesprávné drážkování a vedou k problémům při montáži spojky. Nepřijatelný konec potrubí je popsán na výkresu vlevo.

6. Pokud se vyžaduje odříznutí trubek, společnost Victaulic doporučuje pro řádnou přípravu konce trubek používat mechanicky naváděný nástroj pro řezání trubek. Nedoporučuje se řezání konce trubky volnou rukou.

7. Vždy se řiďte návodem k obsluze a údržbě nástroje pro přípravu trubek a konkrétními pokyny pro instalaci souvisejícími s produktem, pro který trubku připravujete. **Způsob přípravy trubky z nerezové oceli naleznete v dokumentu 17.01 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.**



8. Drážkujte trubku v souladu se specifikacemi drážkování AGS uvedenými na následujících stránkách. Při přímém drážkování trubky pro použití se spojkami Style W07/LW07, W77 a W89 AGS nebo adaptéry Style W741 AGS Vic-Flange jsou vyžadovány sady válců Victaulic AGS. **NEPOKOUŠEJTE** se sestavit spojky AGS na trubce, která je přímo drážkována válcováním OGS.



9. Očistěte vnější povrch trubky od drážky po konec trubky, abyste odstranili veškerý olej a mastnotu, nepřílnavý nátěr a nečistoty.

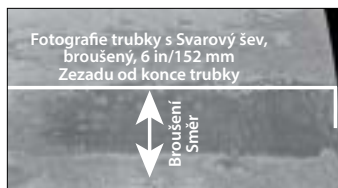
KONTROLA A PŘÍPRAVA KONCE TRUBEK – APLIKACE **AGS** VIC-RING

Pro aplikace s kroužky Vic-Rings jsou vyžadovány typ „B“ nebo typ „D“ AGS Vic-Rings pro použití se spojkami Style W07, W77 a W89 AGS. Konce trubek a kroužky Vic-Rings musí být připraveny a vizuálně zkontrolovány v souladu s požadavky uvedenými v tomto oddíle.

⚠ VÝSTRAHA

- Svářeč je odpovědný za správné přivaření kroužků AGS Vic-Ring k trubce, které musí být v souladu s specifickými normami a svařečskými postupy pro svařování a podrobnými pokyny pro svařování kroužků AGS Vic-Ring určenými pro daný úkol.
- Svar musí být schopen odolat všem tahovým zatížením v souladu s příslušnými specifikacemi společnosti American Welding Society (AWS) nebo jinými místními nebo národními předpisy a požadavky. Všechny svary musí být utěsněné.
- Během procesu svařování musí být dodrženy příslušné bezpečnostní postupy.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit nesprávnou instalaci produktu, což by mohlo mít za následek smrt, těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



1. Před přivařením Vic-Ring na konec trubky musí být svary zarovnané s povrchem trubky (vnější průměr). Rozbuste svarový šev od konce trubky do minimální vzdálenosti 152 mm od konce trubky. Tato část musí mít povrch hladký, bez vrubů, výstupků a stop po nástrojích.

2. Přivařte Vic-Ring na konec trubky podle přiložené literatury a specifikací uvedených v publikaci Victaulic 16.11 pro pevné spojky Style W07, 16.12 pro pevné spojky Style W77 nebo 16.15 pro pevné spojky Style W89.



3. Vyčistěte vnější povrch kroužků Vic-Ring, abyste odstranili špínu a jiný cizí materiál.

⚠ VÝSTRAHA

- Rozměry trubky a drážky nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v tabulkách na následujících stránkách, má-li se zajistit správná funkce spoje.

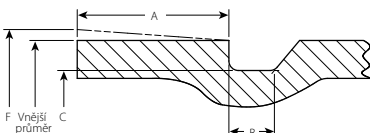
PRO SPOJKY SYSTÉMU ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) S DIMENZOVÁNÍM PRO TRUBKY Z NEREZOVÉ OCELI:

- Pro použití se spojkami AGS při válcování drážek Schedule 40S a trubky standardní hmotnosti 304/316 MUSÍ být použity rolny Victaulic AGS RW.
- Pro použití se spojkami AGS při válcování drážek Schedule 5S, 10S a 10 a trubek typu 304/316 MUSÍ být použity rolny Victaulic AGS RWX.
- Způsob přípravy trubky z nerezové oceli naleznete v dokumentu 17.01 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

Nedodržení těchto specifikací může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit vážné zranění nebo úmrtí osob a poškození majetku.

POZNÁMKA

- Drážky AGS v závislosti na pevnosti a tvrdosti materiálu trubek vytvářejí zvětšení rozměru trubek: který je obvykle $\frac{1}{8}$ palce ($0,125$ palce/ $3,2$ mm) na drážku AGS. Tento typický růst rozměru se může lišit a měl by být odhadnut na základě specifických materiálových podmínek. Pro délku trubky s drážkou AGS na každém konci: délka trubky vzroste přibližně o $\frac{1}{4}$ palce ($0,250$ palce/ $6,4$ mm) celkem. Délka řezu by proto měla být upravena tak: aby odpovídala tomuto růstu. PŘÍKLAD: Pokud potřebujete trubku o délce 24 palců/ 610 mm, která bude na každém konci obsahovat válcovanou drážku AGS, odřízněte trubku na délku přibližně $23\frac{3}{4}$ palce/ 603 mm, abyste umožnili tento růst rozměru.



Obrázky jsou pro větší přehlednost zvětšeny - drážky a trubky nejsou v měřítku

Potrubií musí splňovat fyzikální a mechanické vlastnosti ASTM A53, API 5L, AWWA C200, EN/BS10216-1, EN/BS10217-1, GB/T 3091, GB/T 8163 nebo jiných mezinárodně uznávaných norem. Trubka z uhlíkové oceli vhodná pro válcování drážek AGS musí být bezešvá, elektricky svařovaná (ERW), s podélným švem svařovaná obloukem (SAW), dvojitým švem svařovaná obloukem (DSAW) nebo šikmým švem svařovaná obloukem (HSAW).

Vnější průměr trubky – jmenovitá rozměr trubky NPS (dle ANSI B36.10) a základní metrický rozměr trubky (dle ISO 4200) – průměrný vnější průměr se nesmí lišit od specifikací uvedených v tabulkách na následujících stranách. Maximální přípustná oválnost trubky musí splňovat požadavky norem ASTM A-999 a API 5L. Větší rozdíly mezi hlavními a vedlejšími průměry budou mít za následek obtížnou montáž spojek.

Rozměr „A“ – rozměr „A“ představuje vzdálenost od konce trubky po drážku a určuje dosedací plochu těsnění. Tato část mezi drážkou a koncem trubky musí mít povrch hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a stop po nástrojích, aby bylo možné dosáhnout hermetického utěsnění trubek. Veškerý olej, mastnota, koroze, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.

VYSVĚTLENÍ KRITICKÝCH SPECIFIKACÍ VÁLCOVANÉ DRÁŽKY AGS (POKRAČOVÁNÍ)



Rozměr „B“ – rozměr „B“ neboli šířka drážky reguluje roztahování, smršťování, a úhlovou odchylku pružné spojky na základě vzdálenosti jejího umístění od konce potrubí a její šířky ve vztahu k „klíčové“ šířce pouzdra spojky. Dno drážky musí být bez volné barvy, koroze, okují, nečistot a částic po obrábění, které by mohly narušovat správné sestavení spojky. Rozměru šířky drážky „B“ bude dosaženo pomocí řádně udržovaných nástrojů Victaulic, které jsou vybaveny sadami válcovacích rolen Victaulic AGS.

Rozměr „C“ – rozměr „C“ je průměrný průměr u paty drážky. Tento rozměr musí být v mezích tolerance průměru a je souosý s vnějším průměrem kvůli správnému uložení spojky. Drážka musí mít stejnou hloubku po celém obvodu trubky.

Rozměr „D“ – rozměr „D“ je normální hloubka drážky a je pouze referenční hodnotou pro zkušební drážku. Změny vnějšího průměru potrubí ovlivňují tento rozměr a případně musejí být upraveny, aby se rozměr „C“ udržel v mezích tolerance. Průměr drážky musí být v souladu s výše popsaným rozměrem „C“.

„F“ (pouze válcovaná drážka) – maximální přípustné rozšíření průměru konce trubky se měří v místě největšího průměru konce trubky. **POZNÁMKA:** Týká se průměrného (svinovací měřidlo) a bodového měření.

Jmenovitá tloušťka stěny – jedná se o jmenovitou přípustnou tloušťku stěny trubky, která je vhodná pro drážkování. Trubka, která má menší tloušťku stěny, než je jmenovitá tloušťka stěny, může být upravena pro spojky Victaulic AGS pomocí adaptérů AGS *Vic-Ring*. Adaptéry AGS *Vic-Ring* lze použít v následujících situacích (podrobné informace vám poskytne společnost Victaulic):

- Když má trubka menší tloušťku stěny, než je minimální jmenovitá tloušťka stěny pro drážkování válcováním
- Když je vnější průměr trubky příliš velký pro válcování nebo válcování drážky
- Když je trubka užívána v abrazivním prostředí.

POZNÁMKA

Tloušťka nátěrů aplikovaných na vnitřní povrchy spojek Victaulic AGS uvedených v příručce nesmí přesáhnout 0.010 in/0,25 mm. To se týká i povrchů podložek šroubů.

Tloušťka nátěrů aplikovaných na těsnicí povrchy plochého těsnění a do drážky AGS na vnějšku trubky nebo vnějšku kroužku AGS *Vic-Ring* nesmí přesáhnout 0.010 palce/0,25 mm. Tato tloušťka povlaku trubky ovlivní specifikace válcované drážky uvedené na následujících stránkách. Musí být ponechány přídatky pro následující:

- Vnější průměr trubky, dosedací plocha těsnění „A“, průměr drážky „C“, minimální povolená tloušťka stěny „T“ a maximální povolený průměr světlice „F“ se ZVÝŠÍ o 0.020 palce/0,50 mm.
- Šířka drážky „B“ se SNÍŽÍ o 0.020 palce/0,50 mm.

SPECIFIKACE VÁLCOVANÝCH DRÁŽEK AGS

Specifikace válcovaných drážek AGS pro trubky z uhlíkové a nerezové oceli (Podle norem EN 10217, ASTM A-53, ASTM A-312, nebo API 5L)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	palce/milimetry											Max. Povol. průměr příruby „F“
	Vnější průměr trubky		Jmenovitá tloušťka stěny pro drážkování		Dosedací plocha těsnění „A“		Šířka drážky „B“		Průměr drážky „C“		Max. Min.	
	Aktuální	Max.	Min.	Uhlíková ocel	Nerezová ocel (méně než standardní hmotnost)	Základní	Max.	Min.	Max.	Min.		
14 DN350	14.000 355,6	14.093 358,0	13.969 354,8	0.220 – 0.750 5,6 – 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	13.500 342,9	13.455 341,8	14.23 361,4
16 DN400	14.843 377,0	14.937 379,4	14.812 376,2	0.217 – 0.750 5,5 – 19,1	–	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	14.343 364,3	14.298 363,2	15.07 382,8
18 DN450	16.000 406,4	16.093 408,8	15.969 405,6	0.250 – 0.750 6,4 – 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	15.500 393,7	15.455 392,6	16.23 412,2
20 DN500	16.772 426,0	16.866 428,4	16.741 425,2	0.256 – 0.750 6,5 – 19,1	–	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	16.272 413,3	16.227 412,2	17.00 431,8
22 DN550	18.000 457,2	18.093 459,6	17.969 456,4	0.250 – 0.750 6,4 – 19,1	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	17.500 444,5	17.455 443,4	18.23 463,0
24 DN600	18.898 480,0	18.992 482,4	18.867 479,2	0.256 – 0.750 6,5 – 19,1	–	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	18.398 467,3	18.353 466,2	19.13 485,9
	20.000 508,0	20.093 510,4	19.969 507,2	0.250 – 0.750 6,4 – 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	19.500 495,3	19.455 494,2	20.23 513,8
	20.866 530,0	20.960 532,4	20.835 529,2	0.256 – 0.750 6,5 – 19,1	–	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	20.366 517,3	20.321 516,2	21.09 535,7
	22.000 558,8	22.093 561,2	21.969 558,0	0.250 – 0.750 6,4 – 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	21.500 546,1	21.455 545,0	22.23 564,6
	24.000 609,6	24.093 612,0	23.969 608,8	0.250 – 0.750 6,4 – 19,1	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	23.500 596,9	23.455 595,8	24.23 615,4

Důležité informace o těsnění a mazivu

VOLBA TĚSNĚNÍ A POŽADAVKY NA MAZIVO

UPOZORNĚNÍ

- Vždy specifikujte třídu materiálu, která je vhodná pro zamýšlený účel, abyste tak zajistili funkčnost těsnění.

Pokud nevyberete správnou jakost materiálu pro údržbu, může dojít k netěsnosti spoje a hmotné škodě.

Při výběru a ověřování kvality materiálů těsnění vždy postupujte podle publikací společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com. U pryžových ventilů nebo jiných pryžových výrobků se vždy řiďte příslušnou publikací produktu Victaulic pro specifické požadavky.

Těsnění nevystavujte teplotám přesahujícím stanovené limity. Nadměrné teploty zhorší výkon těsnění.

Barevné kódové označení těsnění

Třída	Složení	Barevný kód
E	EPDM	Zelený proužek
EHP	EPDM	Červený a zelený proužek
E (Typ A)	EPDM	Fialový proužek
E2	EPDM	Dvojitý zelený proužek
E3	EPDM	Zelený a stříbrný proužek
EF	EPDM	Zelená "X"
EW	EPDM	Zelená "W"
T	Nitril	Oranžový proužek
T (Typ A)	Nitril	Šedé ploché těsnění
HMT (Nitril s vysokým modulem)	Nitril	Oranžový a stříbrný proužek
T (T-607 EndSeal™)	Nitril	Šedé ploché těsnění
M2	Epichlorohydrin	Bílý proužek
V	Neoprén	Žlutý proužek
L	Silikon	Červené těsnění
A	Bílý nitril	Bílé těsnění
O	Fluorový elastomer	Modrý proužek
CHP-2	Fluorový elastomer	Žlutý a měděný proužek
P	Fluoroelastomerová směs	Dvojitý modrý proužek

Mazivo plochého těsnění

! UPOZORNĚNÍ

PRO SPOJKY INSTALLATION-READY

- Pokud je to specifikováno, je třeba nanést na těsnící břity tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže. Informace o výrobcích, které mohou být opatřeny předmazanými těsněními, naleznete v „OZNÁMENÍ“ na straně 36.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění.

PRO STANDARDNÍ SPOJKY:

- Pokud je to specifikováno, je třeba nanést na těsnící břity a vnějšek tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšek.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



Správně nanesené těsnění Installation-Ready s tenkým povlakem maziva



Nesprávně nanesené ploché těsnění Installation-Ready s příliš velkým množstvím maziva



Správně nanesené standardní ploché těsnění s tenkým povlakem maziva



Nesprávně nanesené standardní ploché těsnění s příliš velkým množstvím maziva

Abyste zabránili skřípnutí těsnění a usnadnili instalaci produktu, je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva. Vždy se řiďte konkrétními pokyny k produktu uvedenými v této příručce a postupujte podle tabulky „Kompatibilita maziva pro plochá těsnění“ na další straně. Publikaci 05.02, Bezpečnostní list maziva Victaulic (SDS) si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

POZNÁMKA

- Před montáží společnost Victaulic doporučuje udržovat mazivo a těsnění při teplotách nad 0 °C/32 °F, aby nedošlo k zamrznutí maziva a aby se usnadnila instalace na konce trubek.

Skladování těsnění

Do doby instalace musí být produkty Victaulic s exponovanými elastomerními součástmi skladovány v typických skladovacích podmínkách, kde jsou součásti chráněny před vnějšími faktory prostředí, například: sluneční záření, ozón, extrémní teploty a extrémní relativní vlhkost (nebo jak je uvedeno v národních a místních předpisech a normách pro pracoviště).

Kompatibilita maziv pro plochá těsnění

Následující doporučení platí pro uvedené materiály těsnění. Komerční maziva mohou obsahovat více složek. Vždy dodržujte doporučení výrobce maziva pro kompatibilitu materiálu.

	Maziva Victaulic	Roztoky na bázi mýdla	Glycerin	Silikonový mazací tuk	Silikonový sprej	Kukuříčný olej	Sójový olej	Uhlovodíkové oleje	Mazací tuky na ropné bázi
Kompatibilní s těsněním EPDM?	Ano	Ano	Ano	Ano	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se
Kompatibilní s těsněním Nitril?	Ano	Ano	Ano	Ano	Nedoporučuje se	Ano	Ano	Ano	Ano
Kompatibilní s těsněním Epichlorohydrin	Ano	Ano	Ano	Ano	Nedoporučuje se	Ano	Ano	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se
Kompatibilní s těsněním Neopren?	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Ano	Ano	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se
Kompatibilní s těsněním Silikon?	Ano	Nedoporučuje se	Ano	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se	Nedoporučuje se
Kompatibilní s těsněním Fluoroelastomer?	Ano	Ano	Ano	Ano	Nedoporučuje se	Ano	Ano	Ano	Ano

Průvodce použitím maziva Victaulic

V následující tabulce je uveden **přibližný** počet běžných **standardních** těsnění, která lze mazat tubou 4,5 unce / 127,5 g nebo nádobou 1 kvart / 32 unce / 907 g s mazivem Victaulic (mazivem aplikovaným na těsnící hrdla a vnější povrch). Tyto hodnoty byly vypočteny s použitím tenkého povlaku maziva Victaulic, jak je popsáno v této části, a neberou v úvahu žádné nadměrné použití nebo rozlití. **PŘÍBLIŽNÝ POČET TĚSNĚNÍ UVEDENÝCH V TÉTO TABULCE LZE ZDOVNÁSOBIT PRO VÝROBKU INSTALLATION-READY (MAZIVO NANÁŠENÉ POUZE NA TĚSNICÍ BŘÍTY).**

Přibližná doba použitelnosti maziva Victaulic v tubách je 2 roky po datu výroby vyznačeném na obalu. Přibližná doba použitelnosti maziva Victaulic v nádobách po kvartech je 1 rok po datu výroby vyznačeném na obalu.

Jmenovitá velikost, palce DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Přibližný počet standardních těsnění	
		Na tubu	Na kvart
2 DN50	2.375 60,3	107	753
4 DN100	4.500 114,3	52	364
6 DN150	6.625 168,3	34	238
8 DN200	8.625 219,1	25	176
10 DN250	10.750 273,0	19	139
12 DN300	12.750 323,9	16	115
14 DN350	14.000 355,6	13	97
16 DN400	16.000 406,4	12	85
18 DN450	18.000 457	10	75
20 DN500	20.000 508	9	67
22 DN550	22.000 559	8	61
24 DN600	24.000 610	7	55

POZNÁMKA

- Mazivo Victaulic má plné schválení WRAS (číslo schválení 0507514) a schválení ANSI/NSF 61.
- Kanadští zákazníci – Požadavky kanadského informačního systému o nebezpečných materiálech na pracovišti (WHMIS): Kanadští zákazníci se musí obrátit na společnost Victaulic Canada se žádostí o systém maziva SDS společnosti Victaulic, který splňuje kanadské požadavky WHMIS.

Poznámky k systému protipožární ochrany se suchými trubkami

Těsnění třídy Victaulic „E“, typu A FireLock jsou schváleny organizacemi Factory Mutual (FM) a Underwriters Laboratories, Inc. (UL) Uvedeno pro systémy protipožární ochrany se suchými trubkami. V mrazácích nebo systémech vystavených teplotám pod bodem mrazu EPDM tvrdne, když se teploty blíží nižšímu teplotnímu limitu materiálu těsnění.

Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.

V systémech, které jsou vystaveny teplotám pod bodem mrazu i zkouškám hydrostatického tlaku, společnost Victaulic doporučuje následující spojky:

- Pevné spojky Style 005H FireLock™ s těsněním třídy „E“, typ A FireLock™ FlushSeal™
- Pevné spojky Style 108 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™
- Pevné spojky Style 109 FireLock™ Installation-Ready™
- Pevné spojky Style 009N FireLock™ Installation-Ready™

Střední část těsnění snižuje možnost tvorby ledu ze zbytkové vody, která se může zachytit v dutině těsnění při zkoušce hydrostatickým tlakem.

Silikonová těsnění třídy „L“ se doporučují v aplikacích, kde je výhodnější pružnost spojů trubek. Při nízkých teplotách zůstávají těsnění třídy „L“ poddajná a jsou schopna utěsnit povrch trubky. Kromě toho se těsnění třídy „L“ snadněji přizpůsobují teplotním výkyvům, které vytvářejí lineární i radiální roztažnost/kontrakci a zvyšují spolehlivost pohyblivých spojů (tj. stojanové potrubí).

Je odpovědností konstruktéra systému, definovatele materiálu a/nebo montážního dodavatele vybrat třídu materiálu těsnění, která je vhodná pro zamýšlenou službu.

Systémy protipožární ochrany se suchými trubkami podléhají dodatečným požadavkům na mazání, jak je uvedeno v příslušném oddílu o instalaci produktu v této příručce (a v souladu s „POZNÁMKOU“ níže).

Pro výrobky Victaulic® FireLock™ s předmazanými těsněními

POZNÁMKA

- Některé výrobky Victaulic® FireLock™ mohou být vybaveny předmazanými těsněními. Další mazání není nutné v případě první montáže zavodněných potrubních soustav, které se provádějí nebo nepřetržitě fungují při teplotách vyšších než 0 °F/-18 °C.

Doplňkové mazání se vyžaduje pouze v případě, kdy dojde k některé z následujících podmínek. Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící břit plochého těsnění, jak je uvedeno v příslušné části instalačních pokynů v této příručce. Není nutné vyjímat ploché těsnění z tělesa spojky kvůli nanesení maziva na bříty plochého těsnění.

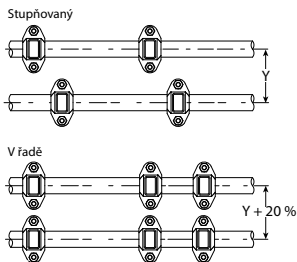
- Pokud je teplota při montáži nebo při nepřetržitém provozu nižší než 0 °F/-18 °C.
- Pokud bylo těsnění vystaveno před montáží působení kapalin.
- Pokud má povrch těsnění tmavě černý nebo lesklý vzhled
- Pokud bylo těsnění namontováno do suché potrubní soustavy.
- Pokud byla soustava před zavodněním testována tlakovým vzduchem.
- Pokud bylo těsnění použito v předchozí instalaci.
- Promazaná těsnění nezlepí těsnící schopnosti v případě nepříznivého stavu spojovaných prvků. Stav dosedajících párových součástí a přípravy by měly odpovídat požadavkům uvedeným v této příručce.

Požadavky na rozteč drážkovaných potrubních systémů

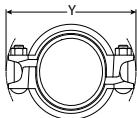
DOPORUČENÉ MINIMÁLNÍ ROZESTUPY TRUBEK

Vzhledem k tomu, drážkované trubkové spojky Victaulic jsou externě montovaná tělesa, která obsahují podložky se šrouby, je třeba vzít v úvahu vnější rozměry za vnějším průměrem trubky, aby se usnadnila montáž, kontrola a izolace. **Vždy zajistěte dostatečnou vzdálenost mezi sousedním potrubím a spojkami, aby byl zajištěn přístup ke spojovacímu materiálu a kontrole podložky šroubu. Šroubové podložky mohou být umístěny v jakékoli orientaci, aby se zabránilo kolizi s jinými součástmi systému. POZNÁMKA:** Přídavek na izolaci není v případě potřeby zahrnut v následujících příkladech.

Příklad s podložkami na šrouby směřujícími proti sobě



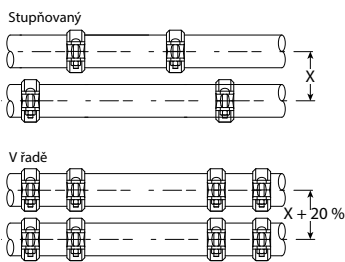
Obrázek zvětšen kvůli větší přehlednosti



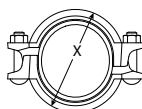
Ve výše uvedeném příkladu, kdy jsou podložky šroubů proti sobě a spojky jsou rozloženy, musí být středová osa potrubí rozložena na „Y“ rozměru spojovacích pouzder. **POZNÁMKA:** Rozměr „Y“ je nejširším bodem přes pouzdra spojky (podložka šroubu k podložce šroubu).

Ve výše uvedeném příkladu, kde jsou podložky šroubů proti sobě a spojky jsou ve vzájemném směru, přidejte dalších 20 % k rozměru „Y“.

Příklad s podložkami šroubů směrem od sebe



Obrázek zvětšen kvůli větší přehlednosti



Ve výše uvedeném příkladu, kdy jsou podložky šroubů umístěny směrem od sebe a spojky jsou odstupňovány, musí být středová osa potrubí vzdálena s rozměrem „X“ tělesa spojky. **POZNÁMKA:** Rozměr „X“ je nejúžším bodem přes tělesa spojky (od koruny ke koruně). U spojek Installation-Ready™ je rozměr „X“ v předmontovaném stavu.

Ve výše uvedeném příkladu, kde jsou podložky šroubů proti sobě a spojky jsou ve vzájemném směru, přidejte dalších 20 % k rozměru „X“.

Při instalaci drážkovaných potrubních systémů ve stísněných prostorech, jako je potrubní šachta, tunel, úzký příkop, nebo při spojování stoupač trubky a jejím shazování přes stoupač otvory, je třeba vzít v úvahu vnější vůli těles. Tato vůle musí být větší než rozměr „Y“ (nejširší bod). Potřebná vůle se bude lišit podle postupů instalace, blízkosti jiného potrubí a dalších faktorů.

POZNÁMKA

- Při instalaci spojek Style 791 Vic-Bottleless musí být zajištěn dostatečný prostor pro uvolnění montážního nástroje Style 792. Úplné informace naleznete v pokynech k instalaci Style 792 v této příručce.
- Při instalaci spojek Style 78/78A Snap-Joint™ musí být zajištěn dostatečný prostor pro zajištění vůle pro zajišťování rukojeti během montáže. Úplné informace naleznete v pokynech k instalaci Style 78/78A v této příručce.

Pevné systémy

Podpěra trubky

Rozestup podpěr trubky

Jmenovitý odstup konce trubky

PODPĚRA TRUBKY PRO PEVNÉ SYSTÉMY

⚠ VÝSTRAHA

- Hodnoty v následujících tabulkách nejsou určeny jako specifikace pro všechny instalace a NEPLATÍ v případě kritických výpočtů nebo soustředěného zatížení mezi podpěrami. Instalační technik musí dodržovat výpočty projektanta pro každý projekt.
 - NEPŘIPOJUJTE podpěry přímo ke spojkám. Připojte podpěry pouze pro sousední trubky a zařízení.
 - NEPOUŽÍVEJTE trubky spojené s výrobky Victaulic s drážkami jako zvedací bod. NESTOUPEJTE ani se nevěšete na trubku spojenou těmito produkty.
 - Společnost Victaulic neodpovídá za návrh systému a nepřebírá žádnou odpovědnost za nesprávně navržené systémy.
 - Podpora/návrh potrubí musí odpovídat všem požadavkům místních předpisů a musí být ověřena projektantem/inženýrem systému.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Potrubí, které je spojeno drážkovými spojkami, vyžaduje stejně jako všechny ostatní potrubní systémy podporu, aby uneslo hmotnost potrubí, zařízení a kapaliny. Podpěra nebo způsob zavěšení musí minimalizovat namáhání spojů a v případě potřeby umožnit pohyb potrubí spolu s dalšími konstrukčními požadavky, jako je odvodnění nebo odvzdušnění. **POZNÁMKA:** Ventily s nevyváženým zatížením, zejména ty, které jsou instalovány v horizontálních potrubích v oblastech s vysokými vibracemi, vyžadují podepření proti vnějšímu otáčení.

PEVNÉ SYSTÉMY - ROZESTUPY PODPĚR PRO TRUBKY ZE STANDARDNÍ UHLÍKOVÉ OCELI

V následující tabulce jsou uvedena navrhovaná maximální rozpětí mezi podpěrami potrubí pro vodorovné přímé trasy trubek z uhlíkové oceli standardní hmotnosti (bez soustředěného zatížení), které přenášejí vodu nebo podobně husté kapaliny.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Doporučený maximální rozstup mezi podpěrami trubky stopy/metry					
		Vodovod			Plyn nebo vzduch		
		*	†	‡	*	†	‡
1 DN25	1.315 33,7	7 2,1	9 2,7	12 3,7	9 2,7	9 2,7	12 3,7
1 ¼ DN32	1.660 42,4	7 2,1	11 3,4	12 3,7	9 2,7	11 3,4	12 3,7
1 ½ DN40	1.900 48,3	7 2,1	12 3,7	15 4,6	9 2,7	13 4,0	15 4,6
2 DN50	2.375 60,3	10 3,1	13 4,0	15 4,6	13 4,0	15 4,6	15 4,6
3 DN80	3.500 88,9	12 3,7	16 4,9	15 4,6	15 4,6	17 5,2	15 4,6
4 DN100	4.500 114,3	14 4,3	17 5,2	15 4,6	17 5,2	21 6,4	15 4,6

*Rozteč podle předpisu ASME B31.1 Power Piping Code

†Rozteč podle předpisu ASME B31.9 Building Services Piping Code

‡Rozteč podle NFPA 13 Fire Sprinkler Systems

#Rozteč podpěr pro tyto velikosti platí pro pevné spojky AGS



PEVNÉ SYSTÉMY - ROZESTUPY PODPĚR PRO TRUBKY ZE STANDARDNÍ UHLÍKOVÉ OCELI (POKRAČOVÁNÍ)

V následující tabulce jsou uvedena navrhovaná maximální rozpětí mezi podpěrami potrubí pro vodorovné přímé trasy trubek z uhlíkové oceli standardní hmotnosti (bez soustředěného zatížení), které přenášejí vodu nebo podobně husté kapaliny.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Doporučený maximální rozstup mezi podpěrami trubky stopy/metry					
		Vodovod			Plyn nebo vzduch		
		*	†	‡	*	†	‡
6 DN150	6.625 168,3	17 5,2	20 6,1	15 4,6	21 6,4	25 7,6	15 4,6
8 DN200	8.625 219,1	19 5,8	22 6,7	15 4,6	24 7,3	28 8,5	15 4,6
10 DN250	10.750 273,0	19 5,8	23 7,0	15 4,6	24 7,3	31 9,5	15 4,6
12 DN300	12.750 323,9	23 7,0	24 7,3	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
14# DN350	14.000 355,6	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
#	14.843 377,0	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
16# DN400	16.000 406,4	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
#	16.772 426,0	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
18# DN450	18.000 457,2	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
#	18.898 480,0	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
20# DN500	20.000 508,0	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
#	20.866 530,0	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
22# DN550	22.000 558,8	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
24# DN600	24.000 609,6	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6
#	24.803 630,0	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6

*Rozteč podle předpisu ASME B31.1 Power Piping Code

†Rozteč podle předpisu ASME B31.9 Building Services Piping Code

‡Rozteč podle NFPA 13 Fire Sprinkler Systems

#Rozteč podpěr pro tyto velikosti platí pro pevné spojky AGS



PEVNÉ SYSTÉMY - ROZTEČ PODPĚR POTRUBÍ PRO LEHKOSTĚNNÉ NEREZOVÉ TRUBKY

Následující tabulka uvádí navrhované maximální rozteče mezi podpěrami trubek pro vodorovné, přímé vedení lehkostěnných trubek z nerezové oceli (bez soustředěného zatížení), které přivádějí vodu nebo podobně husté kapaliny.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Tloušťka stěny		Doporučený maximální rozestup mezi podpěrami trubky
		palce/ mm	Schedule	stopy/ metry
2 DN50	2.375 60,3	0.065 1,65	5S	9 2,7
		0.079 2,00	—	10 3,1
		0.109 2,77	10S	10 3,1
DN65	3.000 76,1	0.079 2,00	—	10 3,1
3 DN80	3.500 88,9	0.079 2,00	—	10 3,1
		0.083 2,11	5S	10 3,1
		0.120 3,05	10S	12 3,7
4 DN100	4.500 114,3	0.079 2,00	—	11 3,4
		0.083 2,11	5S	11 3,4
		0.120 3,05	10S	12 3,7
DN125	5.500 139,7	0.079 2,00	—	13 4,0
		0.102 2,60	—	13 4,0
		0.118 3,00	—	15 4,6
6 DN150	6.625 168,3	0.079 2,00	—	13 4,0
		0,102 2,60	—	13 4,0
		0.109 2,77	5S	13 4,0
		0.118 3,00	—	15 4,6
		0.134 3,40	10S	15 4,6

PEVNÉ SYSTÉMY - ROZTEČ PODPĚR POTRUBÍ PRO LEHKOSTĚNNÉ NEREZOVÉ TRUBKY (POKRAČOVÁNÍ)

Následující tabulka uvádí navrhované maximální rozteče mezi podpěrami trubek pro vodorovné, přímé vedení lehkostěnných trubek z nerezové oceli (bez soustředěného zatížení), které přivádějí vodu nebo podobně husté kapaliny.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Tloušťka stěny		Doporučený maximální rozestup mezi podpěrami trubky
		palce/ mm	Schedule	stopy/ metry
8 DN200	8.625 219,1	0.102 2,60	—	13 4,0
		0.109 2,77	5S	13 4,0
		0.118 3,00	—	15 4,6
		0.148 3,76	10S	15 4,6
10 DN250	10.750 273,0	0.118 3,00	—	15 4,6
		0.134 3,40	5S	15 4,6
		0.165 4,19	10S	16 4,9
12 DN300	12.750 323,9	0.118 3,00	—	15 4,6
		0.156 3,96	5S	16 4,9
		0.180 4,57	10S	17 5,2
14# DN350	14.000 355,6	0.188 4,78	10S	21 6,4
16# DN400	16.000 406,4	0.188 4,78	10S	22 6,7
18# DN450	18.000 457,2	0.188 4,78	10S	22 6,7
20# DN500	20.000 508,0	0.218 5,54	10S	24 7,3
22# DN550	22.000 558,8	0.218 5,54	10S	24 7,3
24# DN600	24.000 609,6	0.250 6,35	10S	25 7,6

#Rozteč podpěr potrubí pro tyto velikosti platí pro pevné spojky AG

SPOZNÁMKA: V případě aplikací nad 24 palců/DN600 kontaktujte společnost Victaulic.

JMENOVITÉ Odstupy konců trubek pro tuhé spojky OGS připravené k instalaci™

Jmenovité rozměry oddělení konců potrubí uvedené v tabulce níže slouží pro účely rozvržení a instalace systému. Spojky v seznamu představují pevná spojení, která nepřipustí roztahování či smršťování potrubního systému.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky / mm	Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm			
		Style 009N	Style 107N/807N*	Style 108	Style 109
1 DN25	1.315 33,7	—	—	0.14 3,6	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.10 2,5	—	—	0.10 2,5
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.10 2,5	—	—	0.10 2,5
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	0.12 3,1	0.15 3,8	—	0.12 3,1
	4.250 108,0	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
4 DN100	4.500 114,3	0.17 4,3	0.15 3,8	—	0.17 4,3
	5.250 133,0	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
DN125	5.500 139,7	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
5	5.563 141,3	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
	6.250 159,0	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
	6.500 165,1	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
6 DN150	6.625 168,3	0.17 4,3	0.15 3,8	—	—
	8.500 216,0	0.17 4,3	—	—	—
#	8.515 216,3	—	0.20 5,1	—	—
8 DN200	8.625 219,1	0.17 4,3	0.20 5,1	—	—
#	10.528 267,4	—	0.20 5,1	—	—
10 DN250	10.750 273,0	0.25 6,4	0.20 5,1	—	—
#	12.539 318,5	—	0.20 5,1	—	—
12 DN300	12.750 323,9	0.25 6,4	0.20 5,1	—	—

* Style 807N není k dispozici ve všech velikostech uvedených v této tabulce

Platí pro metrické trubky JIS velikostí 200A, 250A a 300A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

JMENOVITÉ Odstupy konců trubek pro tuhé spojky OGS připravené k instalaci

Jmenovité rozměry oddělení konců potrubí uvedené v tabulce níže slouží pro účely rozvržení a instalace systému. Spojky v seznamu představují pevná spojení, která nepřipustí roztahování či smršťování potrubního systému.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm				
		Style 005H	Style 07/L07	Style 89/889/HP-70	Style HP-70ES	Style 489/489DX
1 DN25	1.315 33,7	—	0.05 1,2	—	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.05 1,2	0.05 1,2	—	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.05 1,2	0.05 1,2	—	—	0.05 1,3
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	0.07 1,7	0.07 1,7	0.14 3,6	0.19 4,8	0.05 1,3
	4.250 108,0	0.16 4,1	0.16 4,1	—	—	—
4 DN100	4.500 114,3	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	0.19 4,8	0.19 4,8
	5.250 133,0	0.16 4,1	0.16 4,1	—	—	—
DN125	5.500 139,7	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	—	0.25 6,4
5	5.563 141,3	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	—	0.25 6,4
	6.250 159,0	0.16 4,1	0.16 4,1	—	—	—
	6.500 165,1	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	—	0.25 6,4
6 DN150	6.625 168,3	0.16 4,1	0.16 4,1	0.25 6,4	0.27 6,7	0.25 6,4
#	8.515 216,3	—	0.19 4,8	0.25 6,4	—	0.25 6,4
8 DN200	8.625 219,1	0.19 4,8	0.19 4,8	0.25 6,4	0.27 6,7	0.25 6,4
#	10.528 267,4	—	0.13 3,3	0.25 6,4	—	0.25 6,4
10 DN250	10.750 273,0	—	0.13 3,3	0.25 6,4	0.28 7,1	0.25 6,4
#	12.539 318,5	—	0.13 3,3	0.25 6,4	—	0.25 6,4
12 DN300	12.750 323,9	—	0.13 3,3	0.25 6,4	0.28 7,1	0.25 6,4
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	—	—	0.25 6,4	—	—

POZNÁMKA: Ne všechny typy spojek jsou k dispozici ve všech velikostech uvedených v této tabulce # Platí pro metrické trubky JIS velikostí 200A, 250A a 300A (specifikace JIS G 3452;G 3454).

† Jmenovitá vzdálenost konců trubek se liší u přechodových spojek typu 307. Podrobnosti naleznete v příručce pro instalaci I-300kterou si můžete stáhnout na stránkách victaulic.com.



NOMINÁLNÍ ODSTUPY KONCŮ POTRUBÍ PRO PEVNÉ SPOJKY AGS NA POTRUBÍ S PŘÍMÝM DRÁŽKOVÁNÍM NEBO POTRUBÍ PŘIPRAVENÉ POMOCÍ KROUŽKŮ AGS VIC

Jmenovité rozměry odstupů konců trubek uvedené v následující tabulce slouží pro účely rozvržení systému a instalace a platí pouze pro trubky, které jsou opatřeny drážkami podle specifikací AGS nebo jsou připraveny pomocí kroužků AGS *Vic-Rings* pro pevné spojky AGS Style W07/LW07 a W89. Pevné spojky Victaulic Style W07/LW07 a W89 AGS představují pevná spojení, která nepřipustí roztahování či smršťování potrubního systému.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Spojka/ AGS <i>Vic-Ring</i> Size palce/mm	Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm
12 – 22 DN300 – DN550	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	0.25 6,4

Pružné systémy

Podpěra trubky

Rozestup podpěr trubky

Jmenovitý odstup konce trubky
a průhyb trubky

PODPĚRA TRUBKY PRO PRUŽNÉ SYSTÉMY

! VÝSTRAHA

- Hodnoty v následujících tabulkách nejsou určeny jako specifikace pro všechny instalace a NEPLATÍ v případě kritických výpočtů nebo soustředěného zatížení mezi podpěrami. Instalační technik musí dodržovat výpočty projektanta pro každý projekt.
 - NEPŘIPOJUJTE podpěry přímo ke spojkám. Připojte podpěry pouze pro sousední trubky a zařízení.
 - NEPOUŽÍVEJTE trubky spojené s výrobky Victaulic s drážkami jako zvedací bod. NESTOUPEJTE ani se nevěste na trubku spojenou těmito produkty.
 - Společnost Victaulic neodpovídá za návrh systému a nepřebírá žádnou odpovědnost za nesprávně navržené systémy.
 - Podpora/návrh potrubí musí odpovídat všem požadavkům místních předpisů a musí být ověřena projektantem/inženýrem systému.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Potrubí, které je spojeno drážkovými spojkami, vyžaduje stejně jako všechny ostatní potrubní systémy podporu, aby uneslo hmotnost potrubí, zařízení a kapaliny. Podpěra nebo způsob zavěšení musí minimalizovat namáhání spojů a v případě potřeby umožnit pohyb potrubí spolu s dalšími konstrukčními požadavky, jako je odvodnění nebo odzdušnění. Konstruktor systému musí při konstrukci podpěrného systému zvážit zvláštní požadavky na pružné spojky. **POZNÁMKA:** Ventily s nevyváženým zatížením, zejména ty, které jsou instalovány v horizontálních potrubích v oblastech s vysokými vibracemi, vyžadují podepření proti vnějšímu otáčení.

PRUŽNÉ SYSTÉMY - ROZESTUPY PODPĚR TRUBEK

V následující tabulce je uveden navrhovaný minimální počet podpěr trubek na standardní délku trubky z uhlíkové oceli pro přímé vedení bez koncentrovaného zatížení, kde **JE POŽADOVÁN** plyný lineární pohyb.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Délka trubky ve stopách/metrech									
		7 2,1	10 3,0	12 3,7	15 4,6	20 6,1	22 6,7	25 7,6	30 9,1	35 10,7	40 12,2
		*Průměrný počet závěsů na délku trubky – rovnoměrně rozložené									
¾ – 1 DN20 – DN25	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	1	2	2	2	3	3	4	4	5	6
1 ¼ – 2 DN32 – DN50	1.660 – 2.375 42,4 – 60,3	1	2	2	2	3	3	4	4	5	5
2 ½	2.875 73,0	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
DN65	3.000 76,1	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
5 – 12	5.563 – 12.750 141,3 – 323,9	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
14 – 16# DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
18 – 24# DN450 – DN600	18.000 – 24.000 457,2 – 609,6	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3

* Délky potrubí nesmí být ponechány bez podpory mezi žádnými dvěma spojkami

POZNÁMKA: V případě specifických požadavků na projekt mimo uvedené hodnoty kontaktujte společnost Victaulic.

#Uvedené hodnoty jsou pro pružné spojky Style W77 AGS, instalované se standardními spojovacími součástmi z uhlíkové oceli, při plném provozním tlaku. Pokud potřebujete alternativní spojovací součásti, provozní tlak nebo konstrukční odstupy, kontaktujte společnost Victaulic.



PRUŽNÉ SYSTÉMY - ROZESTUPY PODPĚR TRUBEK (POKRAČOVÁNÍ)

V následující tabulce je uveden navrhovaný maximální rozestup na standardní délku trubky z uhlíkové oceli pro přímé vedení bez koncentrovaného zatížení, kde **NENÍ POŽADOVÁN** plný lineární pohyb.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Doporučený maximální rozestup mezi podpěrami trubky stopy/metry
¾ – 1 DN20 – DN25	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	8 2,4
1 ¼ – 2 DN32 – DN50	1.660 – 2.375 42,4 – 60,3	10 3,0
2 ½	2.875 73,0	12 3,7
DN65	3.000 76,1	12 3,7
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	12 3,7
5	5.563 141,3	14 4,3
	6.000 152,4	14 4,3
	6.250 159,0	14 4,3
	6.500 165,1	14 4,3
6 – 8 DN150 – DN200	6.625 – 8.625 168,3 – 219,1	14 4,3
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	16 4,9
14 – 16# DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	18 5,5
18 – 24# DN450 – DN600	18.000 – 24.000 457,2 – 609,6	20 6,1

POZNÁMKA: V případě specifických požadavků na projekt mimo uvedené hodnoty kontaktujte společnost Victaulic.

#Uvedené hodnoty jsou pro pružné spojky Style W77 AGS, instalované se standardními spojovacími součástmi z uhlíkové oceli, při plném provozním tlaku. Pokud potřebujete alternativní spojovací součásti, provozní tlaky nebo konstrukční odstupy, kontaktujte společnost Victaulic.

JMENOVITÁ ŘADA Odstupů konců trubek pro pružné spojky style 177N/877N Quickvic™ INSTALATION-READY™

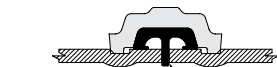
Jmenovitý rozsah odstupů konců potrubí, jak je znázorněno v tabulce níže, data v tabulce níže jsou určena pro uspořádání systému a jeho instalaci u trubek s válcovanými i obráběnými drážkami a mají zajistit, aby v potrubím systému byly využity odpovídající vůle, relativně vůči jiným součástem potrubí nebo konstrukci budovy. Tyto rozměry jsou obzvláště důležité v případě, že systém není pohyblivý, nebo neobsahuje žádné ukotvení a spojky jsou nainstalovány s konci trubek usazenými na ploché těsnění. Pokud je systém nainstalován v tomto stavu, spoje se při natlakování rozevřou na jmenovitou hodnotu odstupu trubek. Tento pohyb je kumulativní a bude nejvýraznější na dlouhých vedeních, na kterých je nainstalováno několik spojek dosedajících natupo proti střední části těsnění.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Jmenovitý rozsah odstupů konce trubky ¹ palce/mm	
		Trubka dosedá natupo na střední část těsnění ²	Úplný jmenovitý odstup ³
2 DN50	2.375 60,3	0.13 3,3	0.25 6,4
2½	2.875 73,0	0.13 3,3	0.25 6,4
DN65	3.000 76,1	0.13 3,3	0.25 6,4
3 DN80	3.500 88,9	0.13 3,3	0.25 6,4
	4.250 108,0	0.18 4,6	0.38 9,7
4 DN100	4.500 114,3	0.18 4,6	0.38 9,7
	5.250 133,0	0.18 4,6	0.38 9,7
DN125	5.500 139,7	0.18 4,6	0.38 9,7
5	5.563 141,3	0.18 4,6	0.38 9,7
	6.250 159,0	0.18 4,6	0.38 9,7
	6.500 165,1	0.18 4,6	0.38 9,7
6 DN150	6.625 168,3	0.18 4,6	0.38 9,7
8 DN200	8.625 219,1	0.18 4,6	0.38 9,7

¹ Jmenovitý rozsah odstupů konce trubek, který může existovat v době instalace

² Jmenovitý odstup konce trubek, když konce trubek dosednou ke střední části těsnění, jak je znázorněno na obrázku 1

³ Jmenovitý odstup konce trubek, když jsou konce trubek v plném odstupu, jak je znázorněno na obrázku 2



Trubka dosedá natupo na střední část těsnění

Obrázek 1



Trubka dosedá s úplnou vůlí, omezená spojkou

Obrázek 2

Obrázky zvětšeny kvůli větší přehlednosti

LINEÁRNÍ POHYB A ÚHLOVÝ PRŮHYB PRO PRUŽNÉ SPOJKY STYLE 177N/877N QUICKVIC™ INSTALLATION-READY™

Data v následující tabulce níže uvádějí možnosti lineárního pohybu a úhlového vychýlení každé spojky. Tyto mechanické vlastnosti pružných spojek mohou být využity při konstrukci potrubního systému pro vytvoření zakřivení, přizpůsobení konstrukci budovy, seismickým pohybům nebo rozpínání či smršťování potrubí vlivem tepla. Další konstrukční údaje naleznete v dokumentu Victaulic 26.02.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Lineární pohyb na spojku ^{4,7} palce/mm	Průhyb spoje ⁷	
			Úhel ve spojce ⁵ (stupně na spojku)	Sklon potrubí ⁶ in/ft mm/m
2 DN50	2.375 60,3	0.09 2,3	2,17	0.46 38,1
2½	2.875 73,0	0.09 2,3	1,79	0.38 31,5
DN65	3.000 76,1	0.09 2,3	1,72	0.36 30,2
3 DN80	3.500 88,9	0.09 2,3	1,47	0.31 25,9
	4.250 108,0	0.18 4,6	2,43	0.51 42,6
4 DN100	4.500 114,3	0.18 4,6	2,29	0.48 40,3
	5.250 133,0	0.18 4,6	1,96	0.41 34,6
DN125	5.500 139,7	0.18 4,6	1,88	0.39 32,9
5	5.563 141,3	0.18 4,6	1,85	0.39 32,4
	6.250 159,0	0.18 4,6	1,65	0.35 28,9
	6.500 165,1	0.18 4,6	1,59	0.33 27,9
6 DN150	6.625 168,3	0.18 4,6	1,56	0.33 27,3
8 DN200	8.625 219,1	0.18 4,6	1,20	0.25 21,0

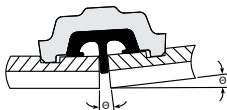
⁴ Skutečný čistý lineární pohyb, který je k dispozici u každé spojky, jak je znázorněno na obrázcích 1 a 2

⁵ Skutečný čistý úhlový průhyb, který je k dispozici u každé spojky (uvedeno ve stupních), jak je znázorněn na obrázku 3

⁶ Skutečný čistý úhlový průhyb, který je k dispozici u každé spojky (uvedeno jako sklon potrubí), jak je znázorněn na obrázku 4

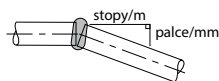
⁷ Čistý rozsah lineárního pohybu nebo průhyb spoje, který je k dispozici u spojky. Jak je uvedeno v dokumentu Victaulic 26.02, není nutné žádné další redukování pro účely konstrukce a instalace.

POZNÁMKA: Spojka nemůže zajistit úplný lineární pohyb a úplný úhlový průhyb současně. Pokud jsou potřebné lineární pohyb a úhlový průhyb, musí být nainstalovány odpovídající spojky, splňující každý požadavek. Podrobnosti viz také dokument Victaulic 26.02.



**Obrázek 3 - Úhel průhybu každé spojky
uvedený ve stupních**

Obrázky zvětšeny kvůli větší přehlednosti



**Obrázek 4 - Úhel průhybu každé spojky
uvedený jako sklon trubky**

JMENOVITÝ ODSTUP KONCŮ TRUBEK A VYCHÝLENÍ OD OSY UVŠECH OSTATNÍCH PRUŽNÝCH SPOJEK OGS

Jmenovité hodnoty odstupu trubek a průhybu, které jsou uvedeny v tabulce níže, představují maximální jmenovitý rozsah pohybu, který je možný v každé spojce pro trubky, které mají válcovanou drážku podle specifikací OGS. **Hodnoty pro obráběné drážkované trubky OGS mohou být zdvojnásobeny.** Tyto hodnoty jsou maximální. Pro účely konstrukce a montáže mohou být tyto hodnoty sníženy o 50 % pro velikosti $\frac{3}{4}$ – 3 ½ palce/DN20 – DN90 a o 25 % pro velikosti 4 palce/DN100 a větší.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	TRUBKA S VÁLCOVANOU DRÁŽKOU OGS		
		Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm	Jmenovitý průhyb od středové osy	
			Stupně na spojku	palce na jednu stopu trubky/ mm na jeden metr trubky
$\frac{3}{4}$ DN20	1.050 26,7	0 – 0.06 0 – 1,6	3,40	0.72 60
1 DN25	1.315 33,7	0 – 0.06 0 – 1,6	2,72	0.57 48
1 ¼ DN32	1.660 42,2	0 – 0.06 0 – 1,6	2,17	0.45 38
1 ½ DN40	1.900 48,3	0 – 0.06 0 – 1,6	1,93	0.40 33
2 DN50	2.375 60,3	0 – 0.06 0 – 1,6	1,52	0.32 26
	2.664 57,0	0 – 0.06 0 – 1,6	1,57	0.33 27
2 ½	2.875 73,0	0 – 0.06 0 – 1,6	1,25	0,26 22
DN65	3.000 76,1	0 – 0.06 0 – 1,6	1,20	0.26 22
3 DN80	3.500 88,9	0 – 0.06 0 – 1,6	1,03	0.22 18
3 ½ DN90	4.000 101,6	0 – 0.06 0 – 1,6	0,90	0.19 16
	4.250 108,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,68	0.35 29
4 DN100	4.500 114,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,60	0.34 28
	5.250 133,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,35	0.28 24
DN125	5.500 139,7	0 – 0.13 0 – 3,2	1,30	0.28 24
5	5.563 141,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,30	0.27 23
	6.250 159,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,15	0.24 20
	6.500 165,1	0 – 0.13 0 – 3,2	1,10	0.23 19
6 DN150	6.625 168,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,08	0.23 18

JMENOVITÝ Odstup konců trubek a VYCHÝLENÍ OD OSY UVŠECH OSTATNÍCH PRUŽNÝCH SPOJEK OGS (POKRAČOVÁNÍ)

Jmenovité hodnoty odstupů trubek a průhybu, které jsou uvedeny v tabulce níže, představují maximální jmenovitý rozsah pohybu, který je možný v každé spojnici pro trubky, které mají válcovanou drážkou podle specifikací OGS. **Hodnoty pro obráběné drážkované trubky OGS mohou být zdvojnásobeny.** Tyto hodnoty jsou maximální. Pro účely konstrukce a montáže mohou být tyto hodnoty sníženy o 50 % pro velikosti ¾ – 3½ palce/DN20 – DN90 a o 25 % pro velikosti 4 palce/DN100 a větší.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	TRUBKA S VÁLCOVANOU DRÁŽKOU OGS		
		Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm	Jmenovitý průhyb od středové osy	
			Stupně na spojku	palce na jednu stopu trubky/ mm na jeden metr trubky
8* DN200	8.625 219,1	0 – 0.13 0 – 3,2	0,83	0.18 14
10* DN250	10.750 273,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,67	0.14 12
12* DN300	12.750 323,9	0 – 0.13 0 – 3,2	0,57	0.12 9
14# DN350	14.000 355,6	0 – 0.13 0 – 3,2	0,52	0.11 9
#	14.843 377,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,52	0.11 9
16# DN400	16.000 406,4	0 – 0.13 0 – 3,2	0,45	0.10 9
#	16.772 426,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,45	0.10 9
18# DN450	18.000 457,2	0 – 0.13 0 – 3,2	0,40	0.08 7
#	18.898 480,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,40	0.08 7
20# DN500	20.000 508,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,37	0.08 7
#	20.866 530,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,37	0.08 7
22# DN550	22.000 559,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,32	0.07 6
	22.835 580,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,32	0.07 6
24# DN600	24.000 609,6	0 – 0.13 0 – 3,2	0,30	0.07 6
#	24.803 630,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,30	0.07 6

* Dostupné ve velikostech podle normy JIS. Tabulka barevných kódů je uvedena v dokumentu společnosti Victaulic 06.17, který si lze stáhnout z webových stránek victaulic.com.

Společnost Victaulic nabízí modelovou řadu produktů – Advanced Groove System (AGS) v těchto velikostech. Další informace viz dvě následující strany této příručky a publikace Victaulic 20.03.



JMENOVITÝ Odstup konců trubek a VYCHÝLENÍ OD OSY U PRUŽNÝCH SPOJEK AGS NA TRUBKÁCH S PŘÍMÝM DRÁŽKOVÁNÍM

Jmenovité hodnoty odstupu trubek a průhybu od osy, které jsou uvedeny v tabulce níže, představují maximální jmenovitý rozsah pohybu, který je možný v každé spojkce pro trubky, které mají válcovanou drážkou podle specifikací AGS pro pružné spojky Style W77 AGS.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm		Jmenovitý průhyb od středové osy	
		Minimální	Maximální	Stupně na spojkce	in/ft mm/m
14 DN350	14.000 355,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,73	0.154 12,86
	14.843 377,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,69	0.146 12,13
16 DN400	16.000 406,4	0.13 3,3	0.31 7,9	0,64	0.135 11,25
	16.772 426,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,61	0.129 10,73
18 DN450	18.000 457,2	0.13 3,3	0.31 7,9	0,57	0.120 10,00
	18.898 480,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,54	0.114 9,52
20 DN500	20.000 508,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,51	0.108 9,00
	20.866 530,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,49	0.104 8,63
22 DN550	22.000 558,8	0.13 3,3	0.31 7,9	0,46	0.098 8,18
24 DN600	24.000 609,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,42	0.090 7,50
	24.803 630,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,41	0.087 7,26

JMENOVITÝ Odstup konců trubek a VYCHÝLENÍ OD OSY U PRUŽNÝCH SPOJEK AGS NA TRUBKÁCH S KROUŽKY AGS VIC-RING

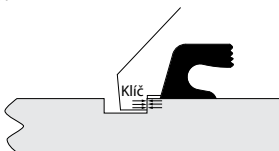
Jmenovité hodnoty odstupu trubek a průhybu od osy, které jsou uvedeny v tabulce níže, představují maximální jmenovitý rozsah pohybu, který je možný v každé spojkce pro trubky, které mají kroužky AGS Vic-Ring pro pružné spojky Style W77 AGS.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Spojka/ AGS Vic-Ring Size palce/mm	Jmenovitý odstup konce trubky palce/mm		Jmenovitý průhyb od středové osy	
		Minimální	Maximální	Stupně na spojkce	in/ft mm/m
12 DN300	14.000 355,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,73	0.154 12,86
14 DN350	16.000 406,4	0.13 3,3	0.31 7,9	0,64	0.135 11,25
16 DN400	18.000 457,2	0.13 3,3	0.31 7,9	0,57	0.120 10,00
18 DN450	20.000 508,0	0.13 3,3	0.31 7,9	0,51	0.108 9,00
20 DN500	22.000 558,8	0.13 3,3	0.31 7,9	0,46	0.098 8,18
22 DN550	24.000 609,6	0.13 3,3	0.31 7,9	0,42	0.090 7,50

INSTALACE K DOSAŽENÍ MAXIMÁLNÍCH MOŽNOSTÍ LINEÁRNÍHO POHYBU PRUŽNÝCH SYSTÉMŮ

Pro dosažení maximální přípustné roztažnosti/smršťování musí být instalovány spojky trubek s řádným rozestupem mezi konci trubek. Niž je uveden přehled metod, jak přizpůsobit roztažnost/smršťování. Úplné informace naleznete v publikacích společnosti Victaulic, část 26, které si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

Pro maximální roztažení musí být konce potrubí v maximální mezeře uvnitř spojky.



SPRÁVNÁ INSTALACE PRO ROZTAŽENÍ

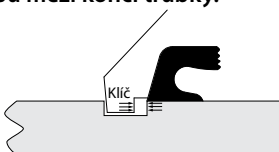
Obrázek zvětšen kvůli větší přehlednosti
Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

1. Vertikální systémy mohou být instalovány, protože trubka je spuštěna sestavením spojek a použitím hmotnosti trubky k vytažení konců trubky.

Pro horizontální systémy zvolte metodu 2a nebo 2b.

- 2a. Upevněte systém na jednom konci a nainstalujte spojky a správná vodítka. Uzavřete systém, natlakujte jej, aby se zcela otevřely konce trubek, a poté ukočíte druhý konec s plně zaslepenými konci trubek.
- 2b. Namontujte spojky. Pomocí upevňovacího zařízení vytáhněte trubku na úplný odstup konce, poté zajistěte trubku pro zachování otvoru.

Pro maximální smrštění musí být konce trubek instalovány v minimálním odstupu mezi konci trubky.



SPRÁVNÁ INSTALACE PRO SMRŠTĚNÍ

Obrázek zvětšen kvůli větší přehlednosti
Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

1. Ve vertikálních systémech naskládejte trubku pomocí závaží na konce trubky, poté trubku ukočíte, abyste udrželi polohu.
2. V horizontálních systémech nainstalujte konce trubek na minimální odstup od konce trubky pomocí funkce spojky „pospojování“ pro nastavení konců trubek, poté zajistěte trubku v poloze.

Pro roztažení a smrštění

1. Střídejte výše uvedené postupy v poměru k potřebě roztažení a smrštění.

Mezery drážky/spojky

Pro roztažení lze použít viditelné mezery na obou stranách části pera tělesa spojky (mezi částí pera tělesa spojky a zadním okrajem drážky) k ověření správné instalace většiny spojek pro maximální pohyb. Tyto mezery se přibližně rovnají polovině rozsahu lineárního pohybu. Potrubí musí být zajištěno, aby zůstalo v požadované poloze.

Při smršťování potrubí by mezi částí pera tělesa spojky a zadním okrajem drážky neměla být prakticky žádná mezera. Potrubí musí být zajištěno, aby zůstalo v požadované poloze.

Přehled instalace

Pokyny k použití rázového dotahováku

Výběr rázového dotahováku

Výběr momentového klíče

Požadované nástroje a spotřební materiály pro instalaci

Informace důležité pro montáž

Kontrola instalace

Testování systému

Údržba po instalaci

Izolace

Skryté aplikace

Oznámení o evropské směrnici ATEX

POKYNY K POUŽITÍ RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU

POZNÁMKA

- Tyto pokyny platí pro spoje, které vyžadují kontakt kovu s kovovou podložkou šroubu bez stanoveného montážního momentu.
- Tyto pokyny platí pouze pro nemazané, pozinkované kování z uhlíkové oceli.
- Tyto pokyny se týkají pouze výrobků používaných na kovovém potrubí.
- POKUD JDE O SYSTÉMY ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS), POŽADAVKY NA „POUŽITÍ RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU“, „VÝBĚR RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU“ A „VÝBĚR MOMENTOVÉHO KLÍČE“ NALEZNETE V PŘÍRUČCE K MONTÁŽI I-W100. DOKUMENT I-W100 SI MŮŽETE STÁHNOUT NA WEBU VICTAULIC.COM.

Rázové nástroje neposkytují montážní firmě přímý "cit pro klíč" k posouzení krouticího momentu matice. Vzhledem k tomu, že některá rázová nářadí jsou schopna vysokých výstupních otáček a krouticího momentu, je důležité se s rázovým nářadím dobře seznámit, aby nedošlo k přefazení a/nebo nadměrnému krouticímu momentu, který může při montáži poškodit nebo zlomit šroubu nebo podložky šroubů spojky.

VÝSTRAHA

- **NEPŘEKRAČUJTE hodnoty "maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu" uvedené v tabulce na následující straně pro příslušnou velikost šroubu/matic.**

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt.

Sestavte spojky podle příslušných pokynů pro montáž produktu v této příručce.

Pokračujte v dotahování matic do dosažení kontrolních požadavků uvedených v příslušných pokynech k montáži výrobku v této příručce. Ověření správného provedení spoje vyžaduje vizuální kontrolu každého spoje. **Pro spojky s úhlovou podložkou šroubu:** U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny.

Během montáže nesmí dotahovací moment překročit hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na následující straně pro příslušnou velikost šroubu/matic. Podmínky, které mohou vést k nadměrnému posunutí a/nebo nadměrnému dotažení šroubu zahrnují kromě jiného následující:

- **Rázový dotahovák nesprávné velikosti** – viz část „Výběr rázového dotahovávku“ na straně 60.
- **Nerovnoměrné dotahování spojovacího materiálu** – u spojek obsahujících dva nebo více šroubů musí být matice dotahovány rovnoměrně střídáním stran, dokud není dosaženo požadavků vizuální kontroly konkrétní spojky.
- **Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu** – nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, znamená nesprávnou montáž a výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na následující straně. Budete-li pokračovat v dotahování spojovacího materiálu ve snaze dosáhnout kontaktu podložky šroubu s kovem druhé podložky šroubu, dojde k poruše spoje, což způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt. U nadměrně posunutých spojů musí být spojovací materiál pro úhlové podložky šroubu uvolněn a poté znovu dotažen, aby bylo dosaženo stejných a kladných nebo neutrálních posunů u obou úhlových podložek šroubu.

- **Rozměry konců trubek s drážkami mimo specifikaci (zejména velké průměry a průměry mimo specifikaci „C“)** – pokud není dosaženo správné montáže dle vizuálního posouzení, demontujte spojku a ověřte, zda jsou všechny rozměry konců trubek s drážkami v rozsahu specifikací Victaulic. Pokud rozměry konce trubky s drážkou nejsou v souladu se specifikacemi Victaulic, přepracujte konce trubky podle všech pokynů v příručce k obsluze a údržbě příslušného nástroje pro přípravu trubky.
- **Pokračující dotahování matic po dosažení požadavků vizuální kontroly na instalaci – po dosažení požadavků na vizuální kontrolu matice NADÁLE NEDOTAHUJTE.**
Pokračování v utahování hardware po dosažení řádných požadavků na vizuální kontrolu může způsobit selhání kloubu, což může mít za následek poškození majetku, vážné zranění osob nebo smrt. Kromě toho může pokračující utahování způsobit nadměrné namáhání, které ohrožuje dlouhodobou integritu šroubů a může způsobit selhání kloubu, což může mít za následek škody na majetku, vážné zranění osob nebo smrt. Dodatečný točivý moment šroubů nezajistí lepší instalaci; točivý moment šroubů, který překračuje hodnoty "maximálního přípustného točivého momentu šroubů" uvedené v tabulce na této straně, by mohl při instalaci poškodit nebo zlomit šrouby a/nebo podložky šroubů spojky.
- **Skřípnuté těsnění** – skřípnuté těsnění může znemožnit splnění správných požadavků vizuální kontroly. Spojka se demontuje a zkontroluje, zda není těsnění skřípnuté. Pokud je těsnění skřípnuté, použije se nová spojovací sestava.
- **Spojka nebyla sestavena podle těchto pokynů pro montáž** – dodržení těchto montážních pokynů pomůže zabránit podmínkám uvedeným výše v této části.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.

Maximální přípustný dotahovací moment šroubu

Velikost šroubu/matice		Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
v palcích (coulech)	metrický závit	
5/16	–	15 ft-lbs 20 N•m
3/8 †	M10	55 ft-lbs 75 N•m
7/16 ‡	M11	100 ft-lbs 136 N•m
1/2	M12	135 ft-lbs 183 N•m

Velikost šroubu/matice		Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
v palcích (coulech)	metrický závit	
5/8	M16	235 ft-lbs 319 N•m
3/4	M20	425 ft-lbs 576 N•m
7/8	M22	675 ft-lbs 915 N•m
1	M24	875 ft-lbs 1186 N•m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

† **Pouze pevné spojky Style 109 FireLock Installation-Ready:** U certifikace VdS pro šrouby 3/8"/M10 je dotahovací moment šroubu 55 ft-lbs/75 N•m.

‡ **Pouze pevné spojky Style 109 FireLock Installation-Ready:** U certifikace VdS pro šrouby 7/16"/M11 je dotahovací moment šroubu 75 ft-lbs/102 N•m.

Pokračuje na další straně



VÝBĚR RÁZOVÉHO DOTAHOVÁKU

Pro zajištění správné instalace v souladu s příslušnými pokyny k instalaci spojky je nutný vhodný výběr rázového dotahováku. Nesprávná volba rázového dotahováku může způsobit nesprávné sestavení spojky a poškození, což následně způsobí poškození majetku, těžké zranění nebo smrt.

Chcete-li určit vhodnost rázového dotahováku, proveďte zkušební montáž pomocí standardního nástřčného klíče nebo momentového klíče. Tyto zkušební sestavy spjek musí splňovat vizuální požadavky na instalaci konkrétní spojky. Po splnění vizuálních požadavků na instalaci změřte dotahovací moment působící na každou matici momentovým klíčem. Pomocí naměřené hodnoty momentu vyberte rázový dotahovák s nastavením výstupního momentu nebo výstupním momentem, který odpovídá naměřené hodnotě, ale nepřesahuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubů“ uvedené v tabulce na předchozí straně.

Výběr rázového dotahováku:

Rázové dotahováky s jedním výstupním momentem – výběr rázového nástroje s výstupním momentem podstatně vyšším, než je požadovaný moment pro instalaci, může vést k poškození spojovacího materiálu a/nebo spojky v důsledku možnosti nadměrného dotahovacího momentu spojovacího materiálu. Za žádných okolností nesmí být rázový dotahovák vybrán pro použití, jehož nastavení výstupního momentu překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce na předchozí straně.

Rázové dotahováky s vícenásobným nastavením výstupního momentu – pokud je vybrán rázový dotahovák s vícenásobným nastavením výstupního momentu, musí mít rázový dotahovák alespoň jedno nastavení momentu, které splňuje výše uvedené požadavky pro „rázový nástroj s jedním výstupním momentem“.

Použití rázových dotahováků s nadměrným výstupním momentem způsobuje montéřovi potíže v důsledku neovládnutelné rychlosti otáčení a výkonu nástroje. Stejným způsobem periodicky kontrolujte dotahovací moment sestavy matice/šroubu v průběhu montáže systému.

Pokyny, jak bezpečně a správně používat rázové dotahováky, vždy naleznete v jejich návodech k použití vydaných výrobcem. Dále si ověřte, že se při montáži spjek používají správné vysoce odolné hlavice.

VÝSTRAHA

Nedodržení pokynů pro nástroje na dotahování může způsobit:

- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těl spojky
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

VÝBĚR MOMENTOVÉHO KLÍČE

U výrobků, které mají požadovaný montážní dotahovací moment, se vybere momentový klíč s rozsahem, který je v souladu s požadovaným dotahovacím momentem šroubu uvedeným v příslušných pokynech v této příručce. Vybraný momentový klíč musí být certifikován a kalibrován v souladu s uznávanou národní normou. Vždy se řiďte pokyny dodanými s momentovým klíčem pro správné použití a volbu požadované hodnoty dotahovacího momentu.

POŽADOVANÉ NÁSTROJE A SPOTŘEBNÍ MATERIÁLY PRO INSTALACI

Zkontrolujte, zda bylo dodáno správné množství použitelných spojovacích součástí a tělesem pro provedené připojení. Zkontrolujte velikost těsnění, jakost materiálu těsnění a velikost spojovacích součástí, abyste ověřili vhodnost pro zamýšlený provoz.

Pro všechny instalace spojek a přírubových adaptérů jsou vyžadovány následující nástroje a materiál.

- OOP vyžadované na pracovišti (přilba, kožené rukavice, ochranné brýle, obuv s ocelovou špičkou)
- Mazivo Victaulic nebo jiné kompatibilní mazivo
- Vhodné mazivo na závity šroubu (pokud je uvedeno ve specifických pokynech k produktu)
- Kartáče na mazání (pokud jsou uvedeny ve specifickém návodu k produktu)
- Hluboké nástrčné hlavice klíče
- Ráčnový klíč nebo rázový šroubovák s dlouhou rukojetí
- Momentový klíč (pokud je uveden ve specifickém návodu k výrobku)
- Ručníky
- Láhev na vodu (pro nastříkání mazaných těsnění v horkém prostředí podle potřeby)

INFORMACE DŮLEŽITÉ PRO MONTÁŽ

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Vždy se řiďte příručkou k obsluze a údržbě příslušného nástroje pro přípravu trubek a specifickými pokyny k výrobku v této příručce, kde najdete úplné požadavky na bezpečnost a provoz/instalaci.
- **Vždy zajistěte dostatečnou vzdálenost mezi sousedním potrubím a spojkami, aby byl zajištěn přístup ke spojovacímu materiálu a kontrole podložky šroubu.**
- **Při spojování trubek stejné velikosti, ale různých tlouštěk stěn/tříd, bude společné hodnocení založeno na tlakovém hodnocení tenčí stěny potrubí.**
- Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.
- Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v aktuálním dokumentu specifikace drážkování Victaulic.
- Vždy zkontrolujte třídu materiálu těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu.
- Nepoužívejte pevné spojky s podložkou s úhlem šroubu s plastovou trubkou z PVC.
- Pokud jsou použity mezipřírubové nebo kruhové klápkové ventily dosedající na armaturu Victaulic, zkontrolujte rozměry kotouče a zajistěte správnou vůli.
- Spojky, které obsahují prvek pera a drážky, musí být řádně spárovány pero v drážce.
- Pokud je pro montáž spojek stanovena montážní hodnota dotahovacího momentu, **MUSÍ BÝT TENTO** dotahovací moment aplikován na matici, aby bylo dosaženo správné instalace. Dotahovací moment přesahující stanovené hodnoty nezlepší utěsnění. Překročení stanoveného dotahovacího momentu o více než 10% může způsobit poškození výrobku, což může způsobit poruchu spoje a poškození majetku.
- Pro správnou montáž systémů Advanced Groove System, **AGS** Installation-Ready™, FireLock EZ™ a QuickVic™ jsou vyžadována hluboké nástrčky a jsou doporučeny pro všechny ostatní spoje. Hluboké nástrčky zajišťují plné zapojení matice během dotahování.
- Pokud se během instalace zdá, že spojka není správně usazena v drážkách, musí být spojovací materiál uvolněn a musí být znovu zahájen proces instalace. Pokud potíže s instalací přetrvávají, přečtěte si část „Kontrola instalace“ na následujících stránkách.
- Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub, jak je znázorněno níže.



SPRÁVNÝ ZÁBĚR ŠROUBU
(OVÁLNÝ KRK KAŽDÉHO ŠROUBU SPRÁVNĚ
SEDÍ V OTVORU PRO ŠROUB)



ŠPATNÝ ZÁBĚR ŠROUBU
(OVÁLNÝ KRK KAŽDÉHO ŠROUBU NESEDÍ
SPRÁVNĚ V OTVORU PRO ŠROUB)

KONTROLA INSTALACE

⚠ VÝSTRAHA

- Vždy zkontrolujte každý spoj, abyste ověřili správnou instalaci produktu.
- Nepřijatelné jsou trubky/armatury menší nebo větší velikosti, mělké drážky, excentrické drážky, mezery podložek šroubů atd. Každá z těchto podmínek musí být opravena před natlakováním systému.
- **NENARÁŽEJTE** do spojky, abyste ji nuceně usadili do drážek.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Instalace s trubkami/armaturami menší velikosti – NEPŘÍPUSTNÉ

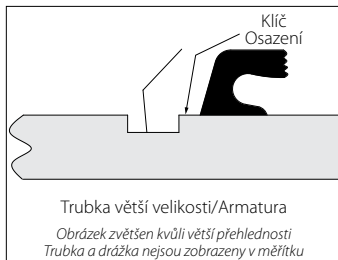


Pokud je vnější průměr potrubí nebo armatury pod minimální tolerancí, je záběr části pera tělesa značně snížen. VÝSLEDKEM JE SNÍŽENÍ PRACOVNÍHO TLAKU SPOJE.

Kromě toho dochází k malé nebo žádné zvýšené kompresi těsnění. Zvýšená mezera „G“ mezi trubkou a tělesem může také vést k vytlačování těsnění. Tyto faktory mohou přispět ke snížení životnosti těsnění, netěsnosti spoje a poškození majetku.

Pokud je vnější průměr trubky nebo armatury pod minimální tolerancí, zlikvidujte armaturu nebo část trubky a použijte novou armaturu nebo část trubky, která odpovídá specifikacím společnosti Victaulic.

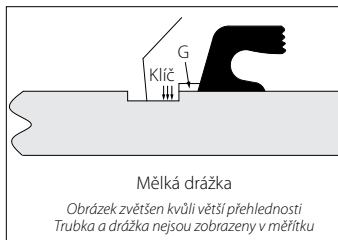
Instalace s trubkami/armaturami větší velikosti – NEPŘÍPUSTNÉ



Pokud vnější průměr potrubí nebo armatury překročí maximální toleranci, zapojí se části pera tělesa tak, aby rameno mohlo uchopit potrubí a mohlo dojít ke snížení lineárního nebo úhlového pohybu. Za těchto podmínek nemusí být dosaženo kontaktu podložky šroubu s kovem, těsnění může být vytlačováno, pracovní tlak spoje může být snížen a životnost těsnění může být snížena.

Pokud je vnější průměr trubky nebo armatury nad maximální tolerancí, zlikvidujte armaturu nebo část trubky a použijte novou armaturu nebo část trubky, která odpovídá specifikacím společnosti Victaulic.

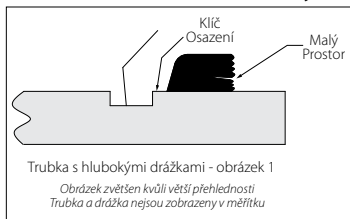
Instalace na trubku s mělkými drážkami – NEPŘÍPUSTNÉ



Když průměr drážky překročí maximální toleranci, je drážka mělká. Drážka, která je mělká (není dostatečně hluboká), bude mít stejný účinek jako stavy popsané v části „Instalace s trubkami/armaturami menší velikosti“ výše. Kromě toho může tento stav zabránit dosažení kontaktu mezi kovovou podložkou a šroubem, což může způsobit poruchu spoje a poškození majetku.

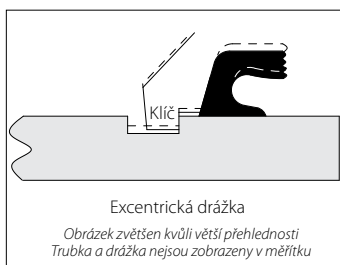
Pokud je drážka mělká (není dostatečně hluboká), znovu drážkujte trubku podle specifikací Victaulic podle pokynů v příručce k obsluze a údržbě příslušného nástroje pro přípravu trubky.

Instalace na trubku s hlubokými drážkami – NEPŘÍPUSTNÉ



Když je průměr drážky pod minimální toleranci, jedná se o hlubokou drážku. Příliš hluboká drážka umožní posun spoje tak, že jedno těleso bude mít plný záběr pera (obrázek 1 výše) a druhé těleso bude mít výrazně snížený záběr pera (obrázek 2 výše). To bude mít stejný účinek jako stavu popsané v části „Instalace s trubkami/armaturami menší velikosti“. Kromě toho válcování drážky trubky do menšího rozměru mohou přetlakovat a oslabit stěnu potrubí. Řezání drážky trubky do menšího rozměru bude mít za následek nedostatečnou tloušťku stěny pod drážkou. Pokud je drážka příliš hluboká, zlikvidujte tuto část trubky a zhotovte další drážku podle specifikací společnosti Victaulic.

Instalace na potrubí s excentrickými drážkami – NEPŘÍPUSTNÉ



Excentrická drážka je drážka, která je příliš mělká na jedné straně a příliš hluboká na druhé straně. Obecně platí, že excentrické drážky se vyskytují, když je zhotovena nekuhová drážka trubky se stacionárním nástrojem, jako je tomu v případě soustruhu; může se to také stát při válcování drážky trubky s velkými změnami tloušťky stěny. Excentrické drážky mohou vést ke kombinaci stavů uvedených v kapitole „Instalace s trubkami/armaturami větší velikosti“ a v kapitole „Instalace na trubku s mělkými drážkami“.

Mezery na podložce šroubu – NEPŘÍPUSTNÉ

Vždy se řiďte pokyny v této příručce k příslušnému produktu. Není-li v návodu k montáži konkrétního výrobku uvedeno jinak, **MUSÍ** být spojky s drážkovanými trubkami Victaulic smontovány s kontaktem mezi podložkami šroubů (kov na kov). U spojek s požadavkem na montážní dotahovací moment musí být dosaženo všech stanovených hodnot dotahovacího momentu v každé sadě spojovacích součástí; při dosažení požadavku na dotahovací moment však nesmí dojít ke kontaktu podložky šroubu kov na kov (tato podmínka bude uvedena v příslušném návodu k instalaci výrobku). Jakékoli dotazy týkající se instalace by měly být směřovány na společnost Victaulic (naskenujte QR kód na zadní straně této příručky a získáte výčet umístění a kontaktních informací).

Pokud podložky šroubů nejsou v kontaktu kov na kov:

- Ověřte, zda byly spojovací součásti rovnoměrně dotaženy střídavě v místech podložek šroubů v souladu s pokyny v této příručce pro příslušný produkt.
- Ověřte, že pera spojky jsou zasunuta do drážek. Pera spojky nesmí spočívat na vnějším povrchu trubky.
- Zkontrolujte, zda těsnění nepadlo/nezasunulo se do drážek v potrubí.
- Zkontrolujte, zda těsnění není skřípnuté v místech podložky šroubu. Skřípnuté těsnění musí být okamžitě vyměněna.
- Zkontrolujte, zda nebyly použity trubky nebo armatury nadměrné velikosti (viz část „Instalace s nadměrným potrubím/armaturami“ na předchozí straně).
- Ověřte, zda drážky odpovídají specifikacím společnosti Victaulic (viz části „Instalace na potrubí s mělkými drážkami, Instalace na potrubí s hlubokými drážkami a Instalace na potrubí s excentrickými drážkami“ výše a na předchozí straně).

TESTOVÁNÍ SYSTÉMU

Testování systému musí být v souladu se všemi požadavky na pracoviště a všemi místními nebo vnitrostátními předpisy a požadavky.

Před a po testu v terénu vždy znovu zkontrolujte spoje, abyste zjistili místa nesprávné instalace. Hledejte mezery na podložkách šroubů a/nebo na perech, které se posouvají do osazení. Pokud se vyskytuje některý z těchto stavů, odtlakujte systém a vyměňte všechny sporné spoje.

POZNÁMKA

- **ÚSPĚŠNÁ POČÁTEČNÍ TLAKOVÁ ZKOUŠKA SYSTÉMU NEOVĚŘUJE SPRÁVNOU INSTALACI A NENÍ ZÁRUKOU DLOUHODOBÉ FUNKČNOSTI.**
- **Společnost Victaulic nepřebírá žádnou odpovědnost za netěsnost nebo poruchu spoje potrubí, které mohou vzniknout v důsledku nedodržení pokynů k instalaci ze strany montážního technika.**
- **Stejně jako u jakékoliv metody spojování trubek je úspěch určen pečlivou pozorností k detailům. Pečlivé dodržování pokynů uvedených v této příručce je zásadní pro zajištění maximální spolehlivosti systému.**

ÚDRŽBA PO MONTÁŽI

Při správné instalaci v souladu s pokyny v této příručce nevyžadují drážkované trubkové výrobky společnosti Victaulic po instalaci žádnou údržbu. Činnosti údržby některých ventilů budou specifikovány v příslušné příručce „Instalace a údržba“, která je přiložena k ventilu.

VÝSTRAHA

- **Veškeré náhradní součásti, včetně spojovacích součástí, musí být autorizovány/ dodány společností Victaulic.**

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

IZOLACE

Před instalací izolace zkontrolujte, zda je potrubní systém, který má být zakryt, správně nainstalován, otestován a schválen spolehlivým technikem. Další informace o použití izolačních produktů vám poskytne společnost Victaulic.

SKRYTÉ APLIKACE

Při specifikaci produktů v této příručce pro skryté aplikace musí být účinky půdních podmínek na skryté systémy začleněny do konstrukce systému, aby se zabránilo korozi. Podrobnosti o materiálech a povrchových úpravách dostupných pro spojovací součásti naleznete v příslušných publikacích k výrobku. Projektant systému vyhodnotí působení chemického složení a úrovně pH na spojovací součásti, aby potvrdil, že použité materiály a povrchové úpravy jsou odolné proti korozi a přijatelné pro určené použití. Pro zajištění životnosti systému mohou být použity speciální nátěry a/nebo katodová ochrana. Vyžádejte si publikaci Victaulic 26.15, „Drážkované potrubní systémy ve skrytých aplikacích“, kde jsou další informace.

V PŘÍPADĚ SKRYTÝCH APLIKACÍ ODPOVÍDÁ PROJEKTANT SYSTÉMU NEBO JEHO ZÁSTUPCE ZA IDENTIFIKACI/UPŘESNĚNÍ NÁSLEDUJÍCÍCH SKUTEČNOSTÍ:

- Vhodná tloušťka stěny potrubí pro aplikaci
- Požadavky na materiál spojovacích součástí
- Maximální přípustný pracovní tlak
- Maximální přípustný zkušební tlak
- Typ půdy pro zásep, modul a hustota
- Vzdálenost potrubního systému od konstrukcí (maximální smykové zatížení)
- Vliv živého zatížení potrubního systému
- Vliv zemního zatížení na ovalnost potrubí

Ložový výkop musí být připraven tak, aby bylo zajištěno, že pod trubkou a spojkami je zajištěna nepřetržitá podpora. Před dalším zasypáváním musí být zpracován a zhutněn materiál, který se nachází v prostoru mezi podkladem a spodní stranou trubky. Utěšňovací materiál nesmí mít žádné mezery a zasypávací materiál nesmí být kontaminován nečistotami nebo jinými cizími materiály, které by mohly poškodit trubku nebo způsobit ztrátu opory. **Veškeré zasypávání musí být konzistentní a splňovat specifikace místa aplikace. Musí být zavedena ochrana, aby se zabránilo vniknutí kameniva do drážek v blízkosti spojovacích per.**

EVROPSKÁ SMĚRNICE ATEX

Pro aplikace zahrnující soulad s evropskou směrnicí ATEX platí následující „POZNÁMKA“.

POZNÁMKA

Nerezové pevné spojky instalované s trubkami a armaturami z nerezové oceli

Pozinkované pevné spojky instalované s pozinkovanými a nepovlakovanými ocelovými trubkami a galvanizovanými armaturami

- Při použití v aplikacích, kde je atmosféra potenciálně hořlavá, musí být přísně dodržovány pokyny pro instalaci výrobku společnosti Victaulic, aby bylo zajištěno, že spojky jsou správně zapojeny do drážek potrubí a že tělesa jsou smontována s plným kontaktem mezi podložkami šroubů kov na kov.
- Pravidelně se kontroluje elektrická vodivost (elektrostatický odpor nesmí překročit 10⁶ Ohmů, měří-li se na řádně instalovaném spoji mezi trubkami nebo mezi trubkou a armaturou).

Jednošroubové spojky Installation- Ready™ pro párové součásti s drážkovaným koncem

Pokyny k počáteční montáži

Pokyny pro opětovnou montáž

⚠ VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Pevné spojky Style 108 a 109 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Důležité informace

Profil drážky IGS pro spojky řady Style 108



Profil drážky OGS pro spojky řady Style 109



Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

Spojky Style 108 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle proprietárních specifikací pro drážky Victaulic IGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Spojky Style 109 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují instalaci spojky Style 109; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style 108.



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Pevné spojky Style 108 a 109 FireLock™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub, matici nebo spojovací článek. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a konci spojovaných prvků celkově bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Pro spojky Style 108: Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování IGS Victaulic.

Pro spojky Style 109: Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001



3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“ a „POZNÁMKA“ na straně 36, kde jsou důležité informace o těsnění. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

! UPOZORNĚNÍ

- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skřípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
- NEPOUŽÍVEJTE nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

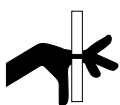


3a. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

⚠ VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku Style 108 a 109 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. **SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU.** Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky. **Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.**



4. MONTÁŽ SPOJE: Spoj sestavte vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu se středním žebrem plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda klíny spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Spojka se může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 108 a 109 S KONCOVÝMI KRYTKAMI A FITINKAMI:

⚠ VÝSTRAHA

- Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži spojek provedení Style 108 a 109 na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na střední žebro těsnění.
- Pro spojky Style 108 používejte pouze koncové uzávěry Victaulic® 146 FireLock™ IGS™ s označením „PG“.
- Pro spojky Style 109 a používejte pouze koncové uzávěry Victaulic® FireLock™ č. 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic s označením „QV“ nebo „EZ QV“ na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje se spojkami Style 108 a 109 používat armatury značky Victaulic.

! VÝSTRAHA

- Matici dotahujte, dokud na podkladcích šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 5 a 6a a 6b.
- Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

Nedodržení pokynů pro nástroje na dotahování může způsobit:

- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

POZNÁMKA

- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce.



5. DOTAŽENÍ MATICE: K dotažení matice je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.

Pro spojky Style 108: Matici dotahujte, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem.



Pro spojky Style 109: Dotáhněte matici, dokud nedojde ke kontaktu kovu s kovem po obvodu podložky šroubu (přibližně mezi dvěma sadami šipek, které jsou odlity na tělese, jak je znázorněno vlevo).

Pro spojky Style 108 a 109: Zkontrolujte, zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Po dosažení kontrolního požadavku kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matice. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

Užitečné informace

Jmenovité velikosti potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky Průměr palce/mm	Velikost matice, palce/Metrický	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
1 – 2 DN25 – DN50	1.315 – 2.375 33,7 – 60,3	$\frac{3}{8}$ † M10	$\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N·m
2½	2.875 73,0	$\frac{3}{8}$ † M10	$\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N·m
DN65	3.000 76,1	$\frac{7}{16}$ ‡ M11	$\frac{3}{4}$ 19	100 ft-lbs 136 N·m
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	$\frac{7}{16}$ ‡ M11	$\frac{3}{4}$ 19	100 ft-lbs 136 N·m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

† Pouze pevné spojky Style 109 FireLock Installation-Ready U certifikace VdS pro šrouby $\frac{3}{8}$ "/M10 je dotahovací moment šroubu 55 ft-lbs/75 N·m.

‡ Pouze pevné spojky Style 109 FireLock Installation-Ready: U certifikace VdS pro šrouby $\frac{7}{16}$ "/M11 je dotahovací moment šroubu 75 ft-lbs/102 N·m.

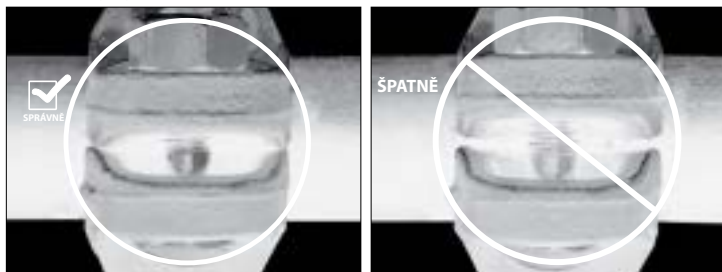
POZNÁMKA: Spojka Style 108 je dostupná pouze pro velikost 1 in/DN25

VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

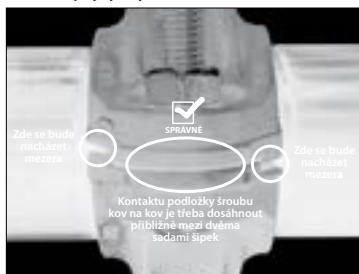
Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

6a. Pro spojky Style 108:



Podle kroku 5 vizuálně zkontrolujte umístění podložek šroubů spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem.

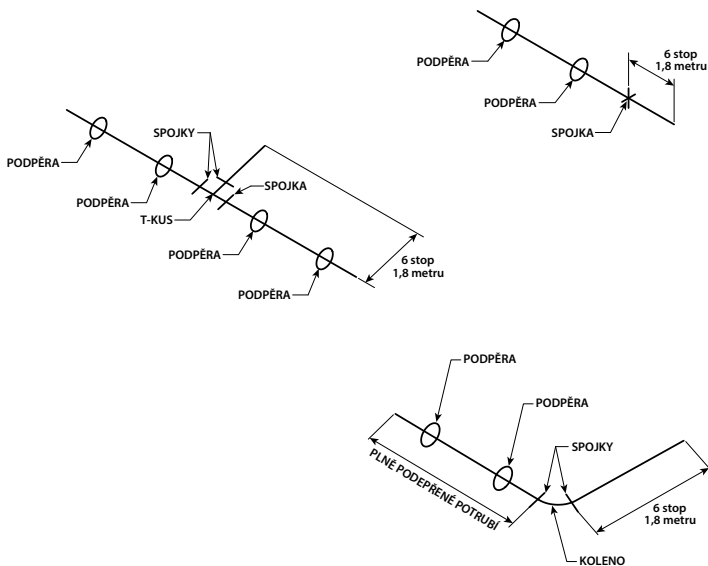
6b. Pro spojky Style 109:



Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů na každém kloubu, abyste ověřili, že je dosaženo kontaktu kov na kov po obvodu podložky šroubů (přibližně mezi dvěma sadami indikátorových šipek, které jsou vhozeny do pouzder).

Požadavky na podepření trubky během fáze výstavby

Spojky Style 108 a 109 vyžadují podepření potrubí během montáže potrubní soustavy, aby se zabránilo poškození spojek nebo spojů, což by mohlo snížit nebo eliminovat tuhost dokončené sestavy. Níže jsou uvedeny maximální přípustné délky přečnívání trubky. Přečnívající trubka delší než je zde uvedeno musí být podepřeny podle části „Rozteče podpěr pevných systémů“ v této příručce.



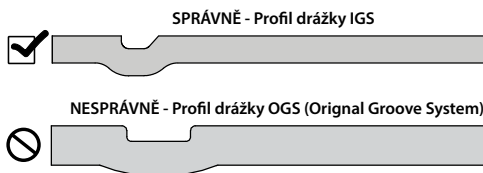
⚠ VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Výstupní spojky Style 118 Victaulic® FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozí, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

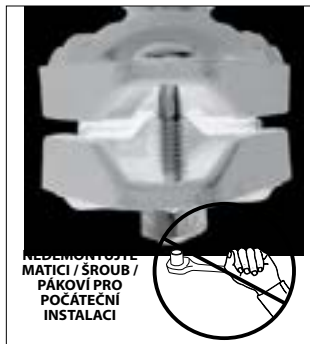
Důležité informace



Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

Výstupní spojky Style 118 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle proprietárních specifikací pro drážky Victaulic IGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.


Pokyny pro první instalaci výstupních spojek Style 118



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Výstupní spojky Style 118 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub, matici nebo spojovací článek. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a konci spojovaných prvků celkově bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování IGS Victaulic.

POZNÁMKA	
<ul style="list-style-type: none">Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.	 <p>Skenovat QR Kód pro žádost Poznámka AN-001</p>



3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“ a „POZNÁMKA“ na straně 36, kde jsou důležité informace o těsnění. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

! UPOZORNĚNÍ

- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skřípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
- NEPOUÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící bříty těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

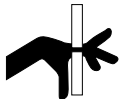


3a. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

! VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku Style 118 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. **SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU.** Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



4. MONTÁŽ SPOJKE: Spoj sestavte vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu s dorazem trubky plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda klíny spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Spojka se může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ VÝSTUPNÍCH SPOJEK STYLE 118 S KONCOVÝMI UZÁVĚRY VICTAULIC 146 IGS™ A ARMATURAMI IGS™ :

! VÝSTRAHA

- **Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.**

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži výstupních spojek Style 118 na koncové uzávěry Victaulic® 146 IGS™ dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr IGS™ dokonale dosedl na střední doraz trubky těsnění.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Matici dotahujte, dokud na podkladcích šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 5 a 6.
- Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

Nedodržení pokynů pro nástroje na dotahování může způsobit:

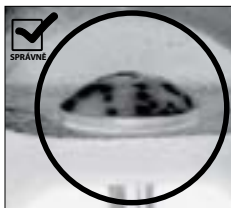
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

POZNÁMKA

- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce.



5. DOTAŽENÍ MATICE: Pomocí rázového klíče nebo standardního nástrčného klíče $1\frac{1}{16}$ palce/17 mm (palcové/metrické) s hlubokou nástrčnou hlavicí utáhněte matici, dokud na podložkách šroubu nedojde ke kontaktu kovu s kovem. **MAXIMÁLNÍ PŘÍPUSTNÝ DOTAHOVACÍ MOMENT ŠROUBU 55 ft-lbs/75 N•m.** Zkontrolujte, zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.** Viz oddíly „Pokyny k používání nástroje pro rázy“ a „Výběr nástroje pro rázy“ v této příručce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN

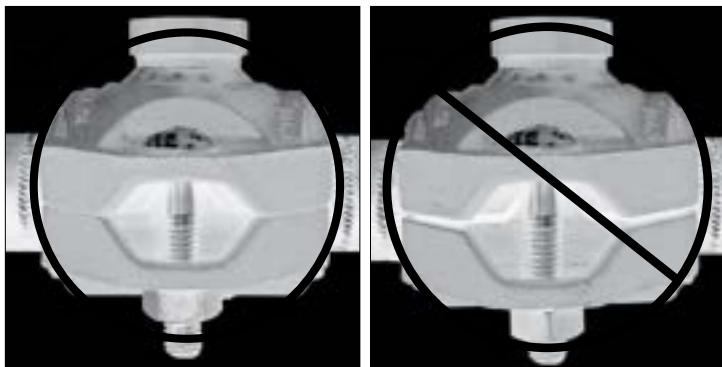


OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



6. Vizualně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.



7. Nainstalujte flexibilní hadici Victaulic® VicFlex™ se zachycenou spojkou v souladu s příslušnými pokyny uvedenými v příručce I-VICFLEX, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE 108 A 109

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matici sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matici, šroub, ploché těsnění a spojovací článek z těl spojky. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebené. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebenosti, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte dosedající konce součástí, jak je popsáno v kroku 2 na straně 69.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují opětovnou montáž spojky Style 109; stejné kroky však platí pro opětovnou montáž spojky Style 108.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšíj.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



5. PŘED OPAKOVANOU MONTÁŽÍ SPOJEK STYLE 108 a 109 PROMAZTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ:

Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící břit a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



- ### 6. INSTALACE PLOCHÉHO TĚSNĚNÍ DO PRVNÍHO TĚLA SPOJKY:
- Těsnění namontujte do jednoho z těl. Zkontrolujte, zda je ploché těsnění řádně usazeno v drážce těla.

Pokyny pokračují na další straně



7. INSTALACE DRUHÉHO TĚLA SPOJKY

A SPOJOVACÍHO ČLÁNKU: Namontujte druhé tělo spojky. Zkontrolujte, zda je ploché těsnění řádně usazeno v drážkách těl. Umístěte spojovací článek na těla podle obrázku vlevo.



8. NAMONTUJTE ŠROUB A MATICI:

Namontujte šroub a rukou na něj našroubujte matici. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Matici úplně NEDOTAHUJTE. Podložky šroubu musí být nastaveny tak, aby při opakované instalaci spojky vznikla mezera. Matice by měla být v jedné rovině s horní stranou šroubu, aby vznikla odpovídající mezera.

9. Postupujte podle kroků 4 až 6a nebo 6b na straně 70 až 73 a dokončete montáž.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ VÝSTUPNÍCH SPOJEK STYLE 118

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matici sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
POZNÁMKA: Při demontáži zachycené spojky flexibilní hadice Victaulic® VicFlex™ si přečtěte kompletní pokyny v příslušném dokumentu I-VICFLEX.
3. Demontujte matici, šroub, ploché těsnění a spojovací články z těl spojky. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte dosedající konce součástí, jak je popsáno v kroku 2 na straně 75.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění a vnějšej.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



- 5. PŘED OPAKOVANOU MONTÁŽÍ VÝSTUPNÍCH SPOJEK STYLE 118 PROMAZTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ:** Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na tři těsnící břity a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

Pokyny pokračují na další straně



6. INSTALACE PLOCHÉHO TĚSNĚNÍ DO TĚLESA

VÝSTUPNÍ SPOJKY: Namontujte ploché těsnění do výstupního tělesa spojky. Ověřte, zda výstup z pouzdra zapadá do výstupní části těsnění.



6a. INSTALACE DRUHÉHO TĚLA A SPOJOVACÍHO

ČLÁNKU: Namontujte druhé tělo. Zkontrolujte, zda je ploché těsnění řádně usazeno v drážkách těl. Umístěte spojovací článek na těla podle obrázku vlevo.



7. NAMONTUJTE ŠROUB A MATICI: Namontujte šroub a rukou na něj našroubujte matici.

POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Matici úplně NEDOTAHUJTE. Podložky šroubu musí být nastaveny tak, aby při opakované instalaci spojky vznikla mezera. Matice by měla být v jedné rovině s horní stranou šroubu, aby vznikla odpovídající mezera.

8. Postupujte podle kroků 4 až 7 na straně 76 až 78 a dokončete montáž.

Spojky Installation- Ready™ pro párové součásti s drážkovaným koncem

Pokyny k počáteční montáži

Pokyny pro opětovnou montáž

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Pevné spojky Style 009N Victaulic® FireLock EZ™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Důležité informace

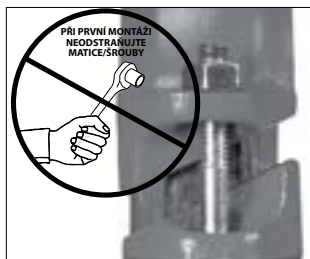
Zobrazen profil drážky OGS



Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Spojky Style 009N se mohou použít POUZE se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.


Pokyny pro první montáž spojek Style 009N



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Pevné spojky Style 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™ jsou konstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub nebo matici. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a konci spojovaných prvků celkově bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA	 <p>Skenovat QR Kód pro žádost Poznámka AN-001</p>
<ul style="list-style-type: none"> Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F. 	



3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“ a „POZNÁMKA“ na straně 36, kde jsou důležité informace o těsnění. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

! UPOZORNĚNÍ

- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skřípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
- NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3a. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

POZNÁMKA

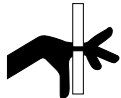


- Pokud je speciálně objednan nerezový spojovací materiál, hlava šroubu bude označena symbolem "316", jak je znázorněno vlevo.

! VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku Style 009N částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. **SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU.** Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.
 - Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



4. SESTAVTE SPOJ: Spoj sestavte vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu se středním žebrem plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotažením matic se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 009N S KONCOVÝMI UZÁVĚRY A ARMATURAMI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži spojek provedení Style 009N na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na střední žebro těsnění.
- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic FireLock™ 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic s označením „QV“ nebo „EZ QV“ na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje používat se spojkami Style 009N armatury Victaulic FireLock™.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu s podložkami šroubů kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 5 a 6.
- U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny, jak je znázorněno v krocích 5 a 6.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavici.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



5. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení kontrolního požadavku kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

Užitečné informace

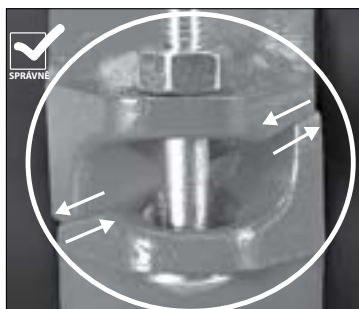
Jmenovitá velikost potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Velikost matice, palce/Metrický	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
1 ¼ – 4 DN32 – DN100	1.660 – 4.500 42,4 – 114,3	¾ M10	1 1/16 17	55 ft-lbs 75 N·m
	5.250 133,0	½ M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N·m
DN125	5.500 139,7	½ M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N·m
5	5.563 141,3	½ M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N·m
	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	½ M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N·m
6 DN150	6.625 168,3	½ M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N·m
	8.500 216,0	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N·m
8 DN200	8.625 219,1	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N·m
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N·m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

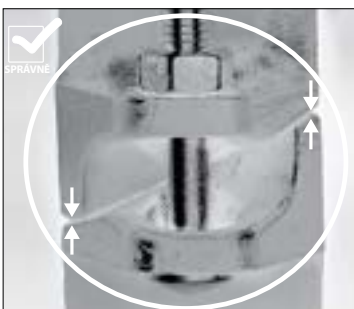
⚠ VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

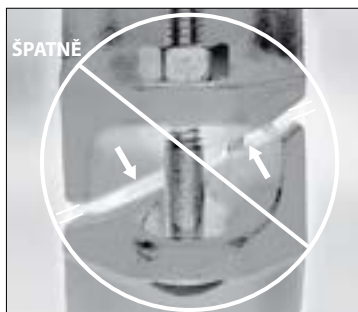
7. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny v každém místě.



SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, KLADNÝMI
OFSETY NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU

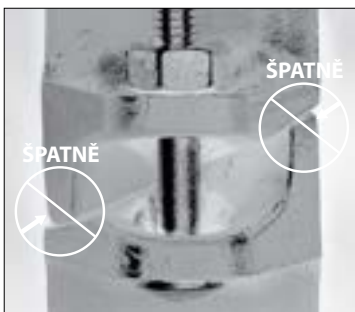


SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, NEUTRÁLNÍMI
OFSETY NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU



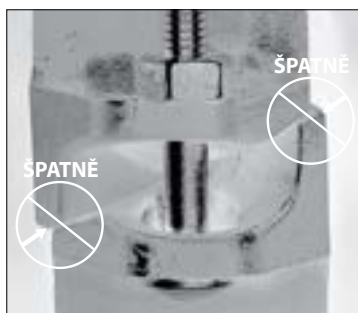
NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ MEZERA PODLOŽKY ŠROUBU

K mezerám podložky šroubu dochází, když nejsou matice dostatečně dotaženy nebo když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídavě na stranách. Vyhledejte část „Nesprávně sestavený spoj – nadměrně posunutý“ níže. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NEGATIVNÍ POSUN

K „negativním“ posunům podložek u šroubu může dojít, když matice nejsou utaženy rovnoměrně, což způsobuje nadměrné utažení na jedné straně a nedostatečné utažení na straně druhé. K „negativním“ posunům může také dojít, když jsou obě matice nedostatečně utaženy. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NADMĚRNÝ POSUN

Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce „Užitečné informace“ na této straně. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.

⚠ VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Důležité informace

Zobrazen profil drážky OGS



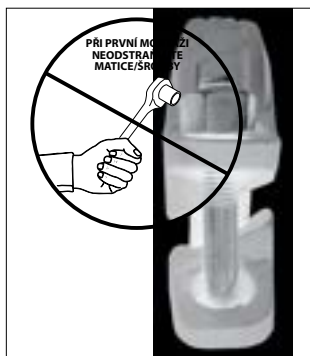
Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Spojky Style 107N a 807N se mohou použít POUZE se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují instalaci spojky Style 107N; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style 807N.

Pokyny pro první montáž spojek Style 107N a 807N



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Pevné spojky Style 107N a 807N QuickVic™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při počáteční montáži odstraňovat šrouby a matice. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

! VÝSTRAHA

- Spojky Style 807N musí být instalovány pouze na párové součásti z nerezové nebo pozinkované oceli, které jsou připraveny dle specifikací Victaulic Original Groove System (OGS).
- Způsob přípravy trubky z nerezové oceli naleznete v dokumentu 17.01 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.
- Drážkovací válce Victaulic RX se použijí pro nerezové trubky, které jsou uvedeny v tabulce 1 v publikaci Victaulic 17.01. Drážkovací válce Victaulic RX jsou stříbrné barvy a jsou označeny značkou „RX“ na čele.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a konci spojovaných prvků celkově bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

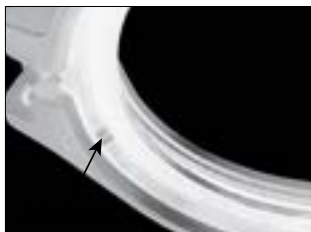
Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001



3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

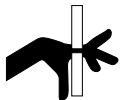


4. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34. **POZNÁMKA:** Vnější povrch dodávaného plochého těsnění je pokryt mazivem naneseným ve výrobě, takže není nutné vyjímat ploché těsnění z tělesa spojky kvůli nanesení maziva na vnější povrch těsnění.

! VÝSTRAHA



• Nikdy neponechávejte spojku Style 107N a 807N částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU. Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



• Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.

• Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky. Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



5. MONTÁŽ SPOJE: Spoj sestavte vložím drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu se středním žebrem plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotažením matic se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 107N A 807N S KONCOVÝMI KRYTKAMI A ARMATURAMI:

! VÝSTRAHA

• Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži spojek provedení 107N a 807N na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na střední žebro těsnění.
- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic č. 60 s označením "QV" nebo "EZ QV" na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlačovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje používat se spojkami Style 107N a 807N armatury značky Victaulic.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu s podložkami šroubů kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 6 a 7.
- U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny, jak je znázorněno v krocích 6 a 7.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



6. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení kontrolního požadavku kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

Užitečné informace

Jmenovitá velikost potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky Průměr palce/mm	Velikost matice, palce/Metrický	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
2 – 4 DN50 – DN100	2.375 – 4.500 60,3 – 114,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	5.250 133,0	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
DN125	5.500 139,7	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
	8.515 216,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
10 – 12 DN250 – DN300	10.528 – 12.750 267,4 – 323,9	⅞ M22	1 ⅞ 36	675 ft-lbs 915 N•m

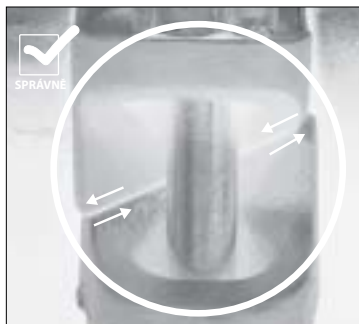
*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

POZNÁMKA: Spojka Style 807N nemusí být dostupná ve všech velikostech uvedených v tabulce.

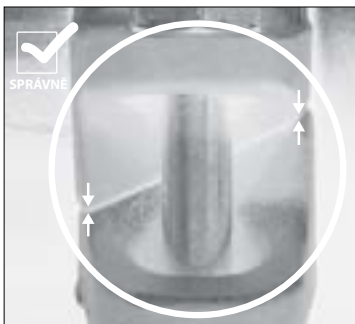
! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

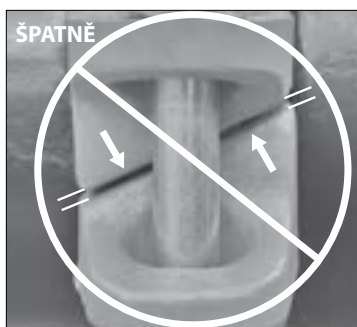
7. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny v každém místě.



SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, Kladnými OFSETY
NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU



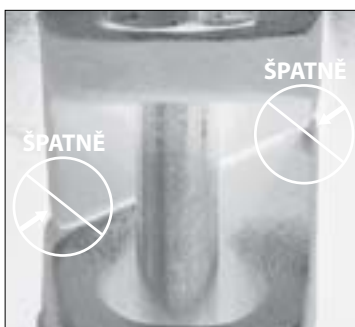
SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA ÚHLOVÝCH
PODLOŽKÁCH ŠROUBU S ROVNOMĚRNÝMI,
NEUTRÁLNÍMI OFSETY NA
PODLOŽKÁCH ŠROUBU



ŠPATNĚ

NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ MEZERA PODLOŽKY ŠROUBU

K mezerám podložky šroubu dochází, když nejsou matice dostatečně dotaženy nebo když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídavě na stranách. Vyhledejte část „Nesprávně sestavený spoj – nadměrně posunutý“ níže. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.

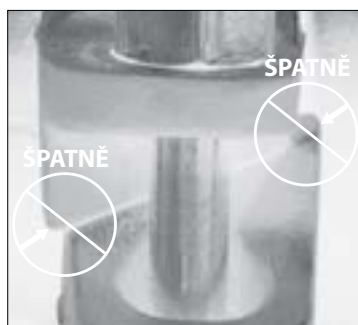


ŠPATNĚ

ŠPATNĚ

NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NEGATIVNÍ POSUN

K „negativním“ posunům podložek u šroubu může dojít, když matice nejsou utaženy rovnoměrně, což způsobuje nadměrné utažení na jedné straně a nedostatečné utažení na straně druhé. K „negativním“ posunům může také dojít, když jsou obě matice nedostatečně utaženy. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



ŠPATNĚ

ŠPATNĚ

NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NADMĚRNÝ POSUN

Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce „Užitečné informace“ na této straně. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Redukční spojky Style 115 Victaulic® FireLock EZ™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Důležité informace

Profil drážky IGS pro
1 in/DN25 strana spojky



Profil drážky OGS (Original Groove System) pro
1¼ in/DN32 nebo 1½ in/DN40 strana spojky

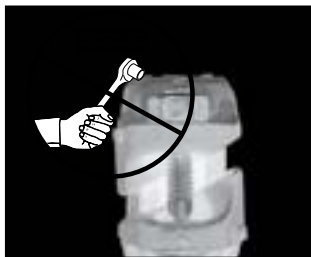


Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

Spojky Style 115 1 in/DN25 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle proprietárních specifikací pro drážky Victaulic IGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat stranu 1 in/DN25 na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Spojky Style 115 1¼ in/DN32 nebo 1½ in/DN40 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle proprietárních specifikací pro drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat stranu 1¼ in/DN32 nebo 1½ in/DN40 na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Pokyny pro první instalaci spojky Style 115




1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Redukční spojky Style 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub nebo matici. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalatérovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr párové součásti (OD) 1 in/DN25, rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování IGS Victaulic.

Vnější průměr párové součásti (OD) 1 ¼ in/DN32 nebo 1 ½ in/DN40, rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA	
<ul style="list-style-type: none">Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.	 <p>Skenovat QR Kód pro žádost Poznámka AN-001</p>



3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“ a „POZNÁMKA“ na straně 36, kde jsou důležité informace o těsnění. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skřípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
- NEPOUŽÍVEJTE nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3a. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící bříty plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

POZNÁMKA

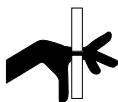


- Pokud je speciálně objednan nerezový spojovací materiál, hlava šroubu bude označena symbolem "316", jak je znázorněno vlevo.

! VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku Style 115 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. **SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU.** Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.
 - Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



4. SESTAVTE SPOJ: Spoj sestavte vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky o příslušné velikosti. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu se středním žebrem plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotáhnutím matic se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 115 S KONCOVÝMI UZÁVĚŘY A ARMATURAMI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.
- Pro stranu 1 in/DN25 IGS, NESMÍ BÝT koncový uzávěr FireLock™ 146 použit společně se spojkou Style 115. Postupujte podle dalších pokynů níže.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Pro stranu 1 in/DN25 IGS, **NESMÍ BÝT** koncový uzávěr FireLock™ 146 použit společně se spojkou Style 115. V takovém případě je mezi spojkou Style 115 a koncovým uzávěrem č. 146 vyžadován vřetenový díl s oběma konci připravenými na rozměry 1 in/DN25 IGS a spojkou Style 108.
- Pro stranu 1 ¼ in/DN32 nebo 1 ½ in/DN40 použijte pouze koncové uzávěry Victaulic FireLock™ 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic s označením „QV“ nebo „EZ QV“ na vnitřní straně.
- Při montáži spojky provedení 115 na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na střední žebro těsnění.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlačovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje se spojkami Style 115 používat armatury značky Victaulic.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu s podložkami šroubů kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 5 a 6.
- U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny, jak je znázorněno v krocích 5 a 6.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce.



5. DOTÁHNĚTE ŠROUBY: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou $1\frac{1}{16}$ in / 17 mm (palce/metrický) dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny. **MAXIMÁLNÍ PŘÍPUSTNÝ DOTAHOVACÍ MOMENT ŠROUBU 55 ft-lbs/75 N·m.** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.** Viz oddíl „Pokyny k používání nástroje pro rázy“ a „Výběr nástroje pro rázy“ v této příručce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



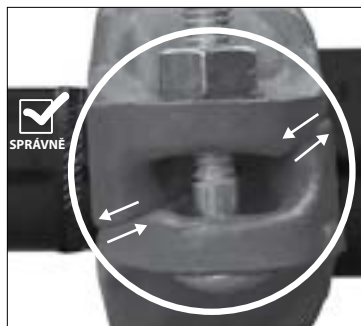
OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

VÝSTRAHA

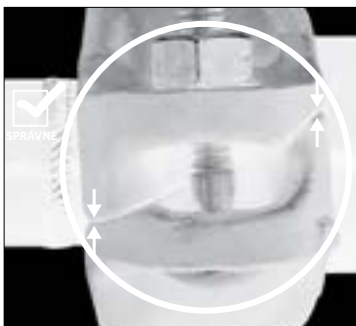
- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

6. Vizually zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny v každém místě.



**SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, Kladnými OFSETY
NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU**

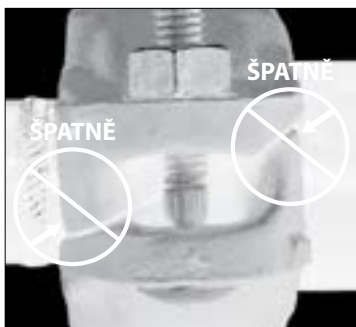


**SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU S
ROVNOMĚRNÝMI, NEUTRÁLNÍMI OFSETY
NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU**



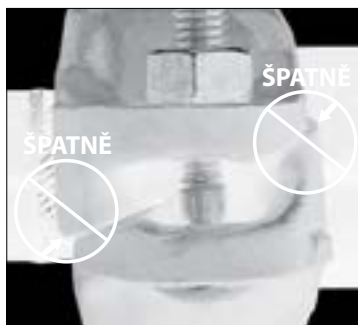
NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ MEZERA PODLOŽKY ŠROUBU

K mezerám podložky šroubu dochází, když matice dostatečně dotaženy nebo když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídavě na stranách. Vyhledejte část „Nesprávně sestavený spoj – nadměrně posunutý“ níže. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NEGATIVNÍ POSUN

K „negativním“ posunům podložek u šroubu může dojít, když matice nejsou utaženy rovnoměrně, což způsobuje nadměrné utažení na jedné straně a nedostatečné utažení na straně druhé. K „negativním“ posunům může také dojít, když jsou obě matice nedostatečně utaženy. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NADMĚRNÝ POSUN

Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce „Užitečné informace“ na této straně. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.

⚠ VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
 - Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
 - Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
 - Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
 - Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
 - Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Důležité informace

Zobrazen profil drážky OGS



Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Spojky Style 171 se mohou použít POUZE se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Pokyny pro první instalaci spojek Style 171



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Kompozitní pružné spojky Style 171 jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při počáteční montáži odstraňovat šrouby a matice. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001

3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící bříty tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



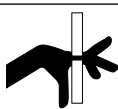
4. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící bříty plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34. Při použití Style 171 s trubicí HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.

POZNÁMKA: Vnější povrch dodávaného plochého těsnění je pokryt mazivem naneseným ve výrobě, takže není nutné vyjímat ploché těsnění z tělesa spojky kvůli nanesení maziva na vnější povrch těsnění.

! VÝSTRAHA



- Nikdy neopouštějte spojku Style 171 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. **SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU.** Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky. Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



5. NAMONTUJTE SPOJKU NA PÁROVÝ KONEC SOUČÁSTI: Namontujte spojku na drážkovaný párový konec součástí. Zkontrolujte, zda spojka a těsnění nevyčnívají z konce párové součásti.



6. SPOJTE SPOJOVANÉ SOUČÁSTI: Vyrovnějte dva drážkované konce párových součástí. Posuňte spojku do polohy tak, aby pera spojky lícovala s drážkou každé párové součásti.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotažením matic se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 171 S KONCOVÝMI UZÁVĚRY A ARMATURAMI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži spojek Style 171 na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na spojku.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje se spojkami Style 171 používat armatury značky Victaulic.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde k úplnému kontaktu mezi podložkami šroubů, jak je uvedeno v krocích 7 a 8.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov mezi podložkami NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



7. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem mezi podložkami. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov mezi podložkami NEPOKRAČUJTE v dotahování matic. NEPŘEKRAČUJTE 60 ft-lbs/81 N•m dotahovacího momentu matic během montáže. **Máte-li podezření, že nějaká spojovací součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu nebo trhliny šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

Užitečné informace

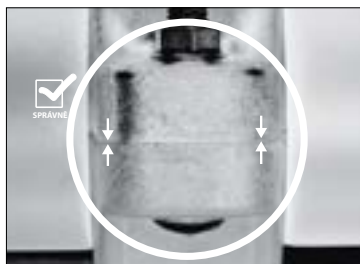
Jmenovitá velikost potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky Průměr palce/mm	Velikost matice, palce/Metrický	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
1 1/2 DN40	1.900 48,3	3/8 M10	1 1/16 17	60 ft-lbs 81 N•m
2 DN50	2.375 60,3	3/8 M10	1 1/16 17	60 ft-lbs 81 N•m
2 1/2	2.875 73,0	3/8 M10	1 1/16 17	60 ft-lbs 81 N•m
3 DN80	3.500 88,9	1/2 M12	7/8 22	60 ft-lbs 81 N•m
4 100	4.500 114,3	1/2 M12	7/8 22	60 ft-lbs 81 N•m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

⚠ VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



8. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo úplnému kontaktu mezi podložkami v celém průřezu podložky šroubu.

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Důležité informace

Zobrazen profil drážky OGS



Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Spojky Style 177N a 877N se mohou použít POUZE se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto spojky na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují instalaci spojky Style 177N; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style 877N.

Pokyny pro první montáž spojek Style 177N a 877N



1. SPOJKU NEDEMONTUJTE: Pružné spojky Style 177N a 877N QuickVic™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při počáteční montáži odstraňovat šrouby a matice. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do spojky.

! VÝSTRAHA

- Spojky Style 877N musí být instalovány pouze na párové součásti z nerezové nebo pozinkované oceli, které jsou připraveny dle specifikací Victaulic Original Groove System (OGS).
- Způsob přípravy trubky z nerezové oceli naleznete v dokumentu 17.01 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.
- Drážkovací válce Victaulic RX se použijí pro nerezové trubky, které jsou uvedeny v tabulce 1 v publikaci Victaulic 17.01. Drážkovací válce Victaulic RX jsou stříbrné barvy a jsou označeny značkou „RX“ na čele.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

2. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a konci spojovaných prvků celkově bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001



3. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

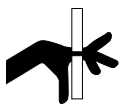


4. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na těsnící břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34. **POZNÁMKA:** Vnější povrch dodávaného plochého těsnění je pokryt mazivem naneseným ve výrobě, takže není nutné vyjmát ploché těsnění z tělesa spojky kvůli nanesení maziva na vnější povrch těsnění.

! VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku Style 177N a 877N částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. **SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU.** Pouze částečně sestavená spojka je nebezpečná, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do spojky nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům spojky.

- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky. Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



5. MONTÁŽ SPOJE: Spoj sestavte vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru spojky. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do spojky tak, aby došlo ke kontaktu se středním žebrem plochého těsnění.

Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera spojky lícují s drážkou v každém spojovaném prvku a zda je ploché těsnění řádně usazeno. **POZNÁMKA:** Před dotažením matic se spojka může otočit tak, aby bylo možné zkontrolovat, zda je ploché těsnění řádně usazeno na koncích spojovaných prvků a v těle spojky.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 177N A 877N S KONCOVÝMI KRYTKAMI A ARMATURAMI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži spojek provedení 177N a 877N na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na střední žebro těsnění.
- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic č. 60 s označením "QV" nebo "EZ QV" na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlačovány a vypuštěny.
- Společnost Victaulic doporučuje používat se spojkami Style 177N a 877N armatury značky Victaulic.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů, jak je uvedeno v krocích 6 a 7.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podkladcích šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



6. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke vzájemnému kontaktu. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení kontrolního požadavku kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

Užitečné informace

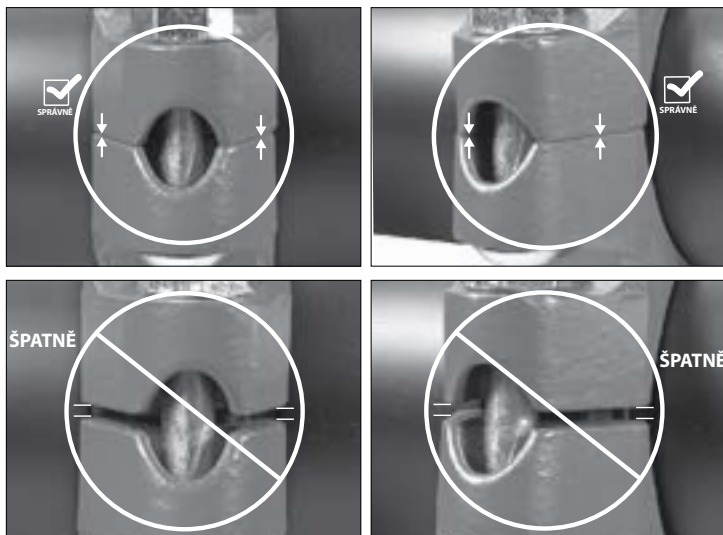
Jmenovitá velikost potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky Průměr palce/mm	Velikost matice, palce/ Metrický	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
2 – 3 DN50 – DN80	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	4.250 108,0	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
	5.250 133,0	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
DN125	5.500 139,7	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
5	5.563 141,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
8 DN200	8.625 219,1	⅞ M22	1 ⅞ 36	675 ft-lbs 915 N•m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

POZNÁMKA: Spojka Style 877N nemusí být dostupná ve všech velikostech uvedených v tabulce.

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



7. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE STYLE 009N, 107N A 807N

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

POZNÁMKA

Opakovanou montáž spojek Style 009N, 107N a 807N lze provádět dvěma způsoby.



- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 1:** Spojka může být opakovaně uvedena do stavu „připraveno k montáži“ nainstalováním plochého těsnění do tělesa spojky, vložením šroubů a zašroubováním matice na každý šroub tak, aby na se nad maticí objevilo 2–3 závitů (viz obrázek vlevo). Pokus si zvolíte tento způsob, musíte postupovat podle kroků 1 – 5 na této straně a kroků pořadí dotahování popsanych v příslušném návodu k montáži spoje na předchozích stránkách.

NEBO

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 2:** Ploché těsnění a těleso spojky může lze namontovat na konce párové součásti podle výše uvedených kroků 1–5 na této straně a všech kroků v části „Opakovaná montáž – způsob 2“ na následující straně.

Postupujte podle pěti kroků pro způsob 1 nebo 2:

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebené. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebenosti, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte párové konce součásti, jak je popsáno v příslušném návodu k montáži spojky na předchozích stránkách.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšej.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

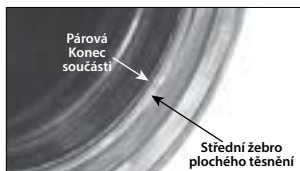


5. **PŘED OPAKOVANOU MONTÁŽÍ SPOJEK STYLE 009N, 107N a 807N PROMAZTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ:** Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují opětovnou montáž spojky Style 009N; stejné kroky však platí pro opětovnou montáž spojky Style 107N a 807N.

1. Zkontrolujte, zda byly dodrženy kroky 1 - 5 na předchozí straně.



2. Nasaďte ploché těsnění: Vložte drážkovaný konec spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění.



3. SPOJTE SPOJOVANÉ SOUČÁSTI: Vyrovnějte dva drážkované konce párových součástí. Vložte konec druhého spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.



4. USNADNĚNÍ OPAKOVANÉ MONTÁŽE: Jeden ze šroubů může být vložen do tělesa spojky tak, že je matice volně nasazena na šroub, aby umožnila využití funkce „přetočení“ (jak je zobrazeno). **POZNÁMKA:** Matice může být maximálně zašroubována s koncem šroubu, nesmí být zašroubována hlouběji.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci pouzder zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



5. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasaďte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.



6. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/MATICI: Namontujte zbývající šroub a našroubujte na něj matici prsty. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

7. DOTÁHNĚTE ŠROUBY: Pro dokončení sestavy postupujte podle dotahovací sekvence popsané v příslušných pokynech k instalaci spojky na předchozích stranách.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE 115

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

POZNÁMKA

Opakovanou montáž spojek Style 115 lze provádět dvěma způsoby



- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 1:** Spojka může být opakovaně uvedena do stavu „připraveno k montáži“ nainstalováním plochého těsnění do tělesa spojky, vložením šroubů a zašroubováním matice na každý šroub tak, aby na se nad maticí objevilo 2–3 závitů (viz obrázek vlevo). Zkontrolujte, zda je menší otvor těsnění umístěn směrem k menšímu otvoru tělesa. Pokud si zvolíte tento způsob, musíte postupovat podle kroků 1–5 na této straně se všemi kroky na stranách 98 a 101.

NEBO

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 2:** Ploché těsnění a těleso spojky může lze namontovat na konce párové součásti podle výše uvedených kroků 1–5 na této straně a všech kroků v části „Opakovaná montáž – způsob 2“ na následující straně.

Postupujte podle pěti kroků pro způsob 1 nebo 2:

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte dosedající konce součásti, jak je popsáno v kroku 2 na straně 97.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/ roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšej.

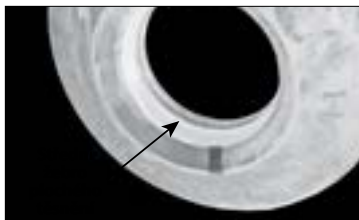
Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



5. V PŘÍPADĚ OPAKOVANÉ MONTÁŽE PROMAŽTE TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva na plochy plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

Opakovaná montáž - způsob 2

1. Ujistěte se, že jste postupovali podle kroků 1 až 5 uvedených v části „Pokyny pro opakovanou montáž spojek Style 115“.

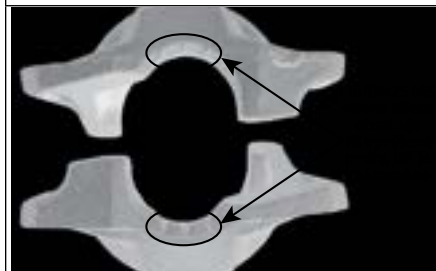


2. SPOJTE SPOJOVANÉ PRVKY: Vyrovnajte dva drážkované konce párových součástí. Vložte menší konec párové součásti do menšího otvoru těsnění a větší konec párové součásti do většího otvoru těsnění, dokud nedojde ke kontaktu se středním prvkem. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci pouzder zkontrolujte, zda se těsnění nerozválčuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.

POZNÁMKA



- Než se pokusíte o instalaci těles, nastavte správný rozměr otvoru každého tělesa (viz označení velikosti na horní straně každého tělesa). Kromě toho obsahuje 1palcová/DN25 IGS strana krytu tři vyvýšené prvky.



3. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa plně zapadají do drážek obou párových součástí a zda každá strana tělesa směřuje k odpovídající straně párových součástí.



4. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

5. DOTÁHNĚTE MATICE: Postupujte podle kroků 5 až 6 na straně 99 - 101 a dokončete montáž.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE 171

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte párové konce součástí, jak je popsáno v příslušném návodu k montáži spojky na předchozích stránkách.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnicí břit těsnění a vnějšej.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



5. V PŘÍPADĚ OPAKOVANÉ MONTÁŽE PROMÁŽTE TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnicí chlopně a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



6. NESAĎTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Namontujte těsnění na párový konec součástí. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda těsnění nevyčnívají z konce párové součásti.



7. SPOJTE SPOJOVANÉ PRVKY: Vyrovnajte dva drážkované konce párových součástí. Posuňte těsnění do polohy a vycentrujte jej mezi drážkou a každou párovou součástí. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci pouzder zkontrolujte, zda se těsnění nerozválčuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



8. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.



9. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

10. DOTÁHNĚTE ŠROUBY: Postupujte podle kroků 7 až 8 na straně 104 - 105 a dokončete montáž.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK STYLE 177NA 877N

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

POZNÁMKA



Opakovanou montáž spojek Style 177N a 877N lze provádět dvěma způsoby.

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 1:** Spojka může být opakovaně uvedena do stavu „připraveno k montáži“ nainstalováním plochého těsnění do tělesa spojky, vložením šroubů a zašroubováním matice na každý šroub tak, aby na se nad maticí objevilo 2–3 závitů (viz obrázek vlevo). Pokud si zvolíte tento způsob, musíte postupovat podle kroků 1 – 5 na této straně a kroků pořadí dotahování popsanych v příslušném návodu k montáži spoje na předchozích stránkách.

NEBO

- **OPAKOVANÁ MONTÁŽ – ZPŮSOB 2:** Ploché těsnění a těleso spojky může lze namontovat na konce párové součásti podle výše uvedených kroků 1–5 na této straně a všech kroků v části „Opakovaná montáž – způsob 2“ na následující straně.

Postupujte podle pěti kroků pro způsob 1 nebo 2:

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebené. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebenosti, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte párové konce součásti, jak je popsáno v příslušném návodu k montáži spojky na předchozích stránkách.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/ roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšej.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

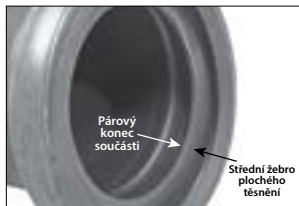


5. V PŘÍPADĚ OPAKOVANÉ MONTÁŽE PROMAZTE TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chloupě a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují opětovnou montáž spojky Style 177N stejné kroky však platí pro opětovnou montáž spojky Style 877N.

1. Zkontrolujte, zda byly dodrženy kroky 1 - 5 na předchozí straně.



2. NASAĎTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Vložte drážkovaný konec spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění.



3. SPOJTE SPOJOVANÉ SOUČÁSTI: Vyrovnajte dva drážkované konce párových součástí. Vložte konec druhého spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci pouzder zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



4. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.

5. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

6. DOTÁHNĚTE ŠROUBY: Postupujte podle kroků 6 až 7 na straně 109 - 110 a dokončete montáž.

Armatury Installation-Ready™ pro párové součásti s drážkovaným koncem

Pokyny pro montáž

Pokyny pro opětovnou montáž

Armatury č. 101 (koleno 90°) a č. 103 (koleno 45°) - FireLock™

Installation-Ready™

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakována a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Armatury č. 101 a 103 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Důležité informace

Profil drážky IGS pro 1 in/DN25
Šroubení FireLock™ Installation-Ready™



Profil drážky OGS pro velikosti větší než 1 in/DN25



Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

Armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti 1 in/DN25 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle proprietárních specifikací pro drážky Victaulic IGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat stranu 1 in/DN25 FireLock™ Installation-Ready™ na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti větší než 1 in/DN25 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací pro drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat velikosti větší než 1 in/DN25 na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.



I-100-CZE_120

ARMATURY INSTALLATION-READY™ PÁROVÉ
SOUČÁSTI S DRÁŽKOVANÝM KONCEM –
POKYNY K MONTÁŽI REV_F

POZNÁMKA

- Obrázky v této části ukazují instalaci armatury č. 101; stejné kroky však platí pro instalaci armatury č. 103.



1. NEDEMONTUJTE ARMATURY PRO POČÁTEČNÍ INSTALACI: Armatury č. 101 a 103 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalátor nemusel při montáži odstraňovat šroub nebo matici. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalátorovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do armatury.

2. ZKONTROLUJTE KONCE PÁROVÝCH SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Pro armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti 1 in/DN25: Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování IGS Victaulic.

Pro armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti větší než 1 in/DN25: Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat QR Kód pro žádost Poznámka AN-001

3a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“ a „POZNÁMKA“ na straně 36, kde jsou důležité informace o těsnění. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

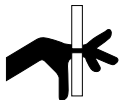
- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skrípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
 - NEPOUŽÍVEJTE nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění.
- Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

3b. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

! VÝSTRAHA



• Nikdy neponechávejte spojku č. 101 a 103 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU. Pouze částečně sestavená armatura představuje nebezpečí, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.



• Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do armatury nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům armatury.
• Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům armatury. Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ ARMATUR Č. 101 A 103 KONCOVÝMI UZÁVĚRY:

! VÝSTRAHA

• Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových uzávěrů Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových uzávěrů Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži armatur č. 101 a 103 na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na trubkový doraz těsnění.
- Pro velikosti 1 in/DN25 používejte pouze koncové uzávěry č. 146 FireLock™ IGS™ s označením "PG". Koncové uzávěry č. 006 a č. 60 velikosti 1 in/DN25 NESMÍ BÝT použity.
- Pro velikosti 1 1/4 in/DN32 a větší používejte pouze koncové uzávěry Victaulic FireLock™ 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic s označením „QV“ nebo „EZ QV“ na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.



4a. VLOŽTE KONEC PRVNÍ PÁROVÉ SOUČÁSTI:

Spoj sestavte vložením drážkovaného konce spojovaného prvku do příslušného otvoru armatury. Konec drážkovaného spojovaného prvku se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.



4b. DOTÁHNĚTE MATICI V PRVNÍM VENKOVNÍM MÍSTĚ: Pomocí rázového utahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavicí dotáhněte matici na prvním vnějším místě, dokud nebude armatura bezpečně připevněna k trubce, ale neutahujte za počáteční kontakt podložky šroubu kov na kov. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážky a zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

POZNÁMKA

- Instalaci nikdy neprovádějte silou. Párové součásti by měly být snadno vloženy do armatury.
- Pokud máte potíže s vložením párových součástí, zkontrolujte, zda je těsnění řádně namazáno a usazeno v pouzdrech, zda rozměry a drážky párových součástí odpovídají specifikacím společnosti Victaulic a zda je kování dostatečně volné, aby vyhovovalo vložení párových součástí.



VÝSTRAHA

- V tomto okamžiku je armatura instalována pouze částečně.
- S armaturou musí být zacházeno opatrně, protože hrozí nebezpečí pádu, a nesmí být ponechána bez dozoru.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



5a. VLOŽTE KONEC DRUHÉ PÁROVÉ SOUČÁSTI:

Vložte konec druhého drážkovaného spojovaného prvku do druhého otvoru armatury. Konec drážkovaného spojovaného prvku se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.

POZNÁMKA: Pokud spojovací prvek nelze vložit do armatury, postupně povolte matici, která byla dotažena v kroku 4b, až do vložení spojovacího prvku (viz výše uvedená výstraha).



5b. ÚPLNĚ DOTÁHNĚTE MATICI NA VNITŘNÍM MÍSTĚ: Matici úplně dotáhněte na vnitřním místě, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážek a zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



6. ÚPLNĚ DOTÁHNĚTE MATICI NA DRUHÉM VENKOVNÍM MÍSTĚ: Matici úplně dotáhněte na druhém vnějším místě, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážek a zda oválný krk šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



7. ÚPLNĚ DOTÁHNĚTE MATICI NA PRVNÍM VENKOVNÍM MÍSTĚ: Vraťte se zpět a úplně dotáhněte matici na prvním vnějším místě, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem.

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu armatury ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahovačku“, „Výběr rázového dotahovačku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ níže.

Užitečné informace

Jmenovitá velikost potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky Průměr palce/mm	Velikost matice palce/Metrický	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
1 DN25	1.315 33,7	3/8 M10	1 1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/4 DN32	1.660 42,1	3/8 M10	1 1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/2 DN40	1.900 48,3	3/8 M10	1 1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	7/16 M11	1 1/16 17	100 ft-lbs 136 N•m
2 1/2	2.875 73,0	7/16 M11	1 1/16 17	100 ft-lbs 136 N•m
DN65	3.000 76,1	7/16 M11	1 1/16 17	100 ft-lbs 136 N•m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

! VÝSTRAHA

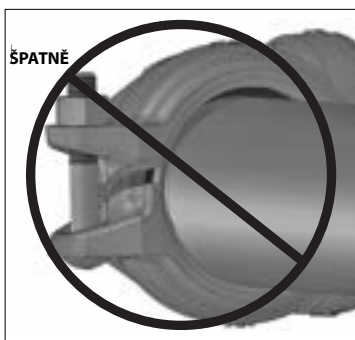
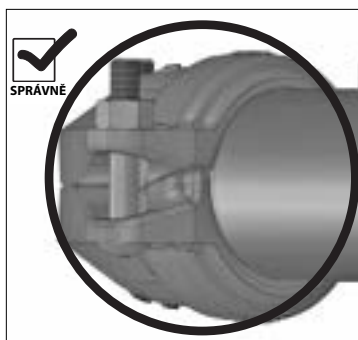
Matici dotahujte ve sledu kroků na stranách 123 – 124, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů v uvedeném sledu kroků, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- Nadměrný dotahovací moment šroubu potřebný pro sestavení spoje (neúplná montáž)
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.



8. OVĚŘTE, ZDA JSOU VŠECHNY MATICE ŘÁDNĚ DOTAŽENY A ZDA JE DOSAŽENO KONTAKTU KOVU S KOVEM U VŠECH PODLOŽEK ŠROUBŮ: Vizually zkontrolujte všechny podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili o kontaktu kovu s kovem s kladným nebo neutrálním posunem podložky šroubu a kontaktu kovu s kovem u plochých podložek šroubu. Pokud podložky šroubů nedosáhnou kontaktu kovu s kovem, povolte matice na úhlových podložkách šroubů a poté rovnoměrně dotáhněte všechny matice střídavě umístěnými podložkami šroubů. Pokud podložky šroubů stále nedosahují kontaktu kov na kov, sejměte armaturu z konců spojovacího prvku a zkontrolujte, zda vnější průměr spojovacího prvku („OD“), rozměry drážky a maximální přípustný průměr drážky odpovídají specifikacím pro příslušný profil drážky uvedeným v této příručce.

POZNÁMKA: Před natlakováním systému lze armaturu upravit povolením příslušného spojovacího materiálu. Po přemístění armatury spojovací součásti znovu dotáhněte, dokud nebudou splněny požadavky na instalaci uvedené v této příručce.

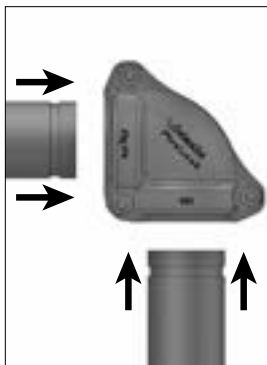
! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Č. 101/103 - způsob instalace 2

1. Zkontrolujte, zda byly dodrženy všechny kroky na stranách 120 až 121.



2. Pokud je to možné, mohou být před dotažením do armatury vloženy oba drážkované konce spojovaných prvků. Zkontrolujte, zda jsou konce spojovaných prvků vloženy do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami na koncích párových spojovaných součástí. Spojovací součásti by měly být rovnoměrně dotaženy střídavě v místech podložek šroubu, dokud nebudou splněny požadavky na instalaci uvedené v těchto pokynech.

3. Před natlakováním systému lze armaturu upravit povolením příslušného spojovacího materiálu. Po přemístění armatury spojovací součásti znovu dotáhněte, dokud nebudou splněny požadavky na instalaci uvedené v těchto pokynech.

Demontáž armatury č. 101 nebo 103 z potrubního systému

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

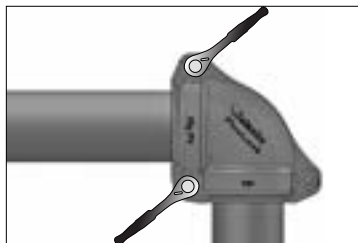
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Nikdy neponechávejte spojku č. 101 a 103 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. Částečně namontovaná armatura představuje nebezpečí pádu nebo upuštění.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Armatury č. 101 a 103 **NENÍ NUTNÉ** při demontáži zcela rozebrat.
- Obrázky v této části ukazují instalaci armatury č. 101; stejné kroky však platí pro instalaci armatury č. 103.

1. Před demontáží armatury z potrubního systému zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.



2. Matice povolte pouze na vnější a vnitřní straně konce armatury, kde má být demontována první párová součást (matice by neměly být opatřeny závitem dále než v rovině s koncem šroubů). Demontujte spojovací prvek z uvolněné strany. Ověřte, zda je armatura připevněna k druhému párovému prvku, aby nedošlo k pádu armatury.



3. Podepřete armaturu a povolte matici na druhém vnějším místě. Opatrně sejměte armaturu z párového prvku.

4. Zkontrolujte všechny součásti, zda nejsou poškozené nebo opotřebené, včetně trhlin v těsnících hrdlech, deformací v těsnících hrdlech nebo sevřených částí v místech, kde se nachází podložka šroubu. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu armatury Victaulic.

5a. Je-li po kontrole armatury zjištěno, že armaturu lze znovu použít v aktuálním stavu, postupujte podle všech kroků uvedených v kapitole o příslušné metodě instalace.

5b. Pokud je armatura z jakéhokoli důvodu zcela rozebrána a pokud se zjistí, že může být znovu použita, postupujte podle pokynů na následující straně.

Opětovná montáž armatury č. 101 nebo 103, která byla během demontáže z potrubního systému zcela demontována

POZNÁMKA

- Armatury č. 101 a 103 NENÍ NUTNÉ při demontáži zcela rozebírat. Pokud je však armatura během údržby nebo z jakéhokoliv jiného důvodu zcela rozebrána, musí být provedeny následující kroky.
- Armatura musí být znovu sestavena, jak je znázorněno v níže uvedených krocích, před opětovnou instalací výrobku.

1. Zkontrolujte dosedající konce součástí, jak je popsáno v kroku 2 na straně 121.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztření plochého těsnění během montáže.
- NEPOUŽÍVEJTE nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšej.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



2a. OVĚŘTE, ŽE K OPĚTOVNÉ MONTÁŽI JE POUŽÍVÁNO TĚSNĚNÍ CHLADIČE SPRÁVNÉ VELIKOSTI.

2b. K OPAKOVANÉ MONTÁŽI ARMATURY Č. 101

A 103, PROMAŽTE TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch plochého těsnění, jak je znázorněno vlevo. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



3. INSTALACE PLOCHÉHO TĚSNĚNÍ DO PRVNÍHO

TĚLA ARMATURY: Těsnění namontujte do jednoho z těl. Zkontrolujte, zda jsou konce těsnění usazeny v kapsách tělesa, jak je znázorněno vlevo.



4. INSTALACE TĚLESA DRUHÉ ARMATURY: Namontujte těleso druhé armatury. Zkontrolujte, zda jsou konce těsnění usazeny v kapsách tělesa.



5. NAMONTUJTE ŠROUBY A MATICE: Namontujte šrouby a na ně našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Matice úplně NEDOTAHUJTE. Podložky šroubu musí být nastaveny tak, aby při opakované instalaci armatury vznikla mezera. Správnou mezera vytvoří dva až tři plné závitů šroubu, které jsou obnaženy nad každou maticí.

6. Postupujte podle všech kroků v části o příslušné metodě instalace a dokončete montáž.

Armatury č. 102 (přímá rozdvojka "T") a č. 104 (přepážková rozdvojka "T") - FireLock™ Installation-Ready™

! VÝSTRAHA

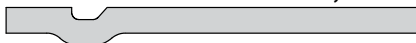


- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Armatury č. 102 a 104 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozí, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátér musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátér musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Důležité informace

Profil drážky IGS pro 1 in/DN25
Šroubení FireLock™ Installation-Ready



Profil drážky OGS pro velikosti větší než 1 in/DN25



Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

Armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti 1 in/DN25 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle proprietárních specifikací pro drážky Victaulic IGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat stranu 1 in/DN25 FireLock™ Installation-Ready™ na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti větší než 1 in/DN25 se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací pro drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat velikosti větší než 1 in/DN25 na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

POZNÁMKA

- Obrázky v této části ukazují instalaci armatury č. 102; stejné kroky však platí pro instalaci armatury č. 104.



1. NEDEMONTUJTE ARMATURY PRO POČÁTEČNÍ INSTALACI:

Armatury č. 102 a 104 Victaulic® FireLock™ Installation-Ready™ jsou zkonstruovány tak, aby instalatér nemusel při montáži odstraňovat šroub nebo matici. Tato konstrukce usnadňuje montáž, protože umožňuje instalatérovi přímo vložit drážkované konce spojovaných prvků do armatury.

2. ZKONTROLUJTE KONCE PÁROVÝCH SPOJOVANÝCH PRVKŮ: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Pro armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti 1 in/DN25: Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování IGS Victaulic.

Pro armatury FireLock™ Installation-Ready™ velikosti větší než 1 in/DN25: Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001

3a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“ a „POZNÁMKA“ na straně 36, kde jsou důležité informace o těsnění.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

- Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity plochého těsnění, aby se zabránilo jejich skřípnutí, shrnutí nebo roztržení během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

3b. Pokud jsou splněny všechny podmínky uvedené v „POZNÁMCE“ na straně 36, naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva pouze na těsnící břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.

! VÝSTRAHA



- Nikdy neponechávejte spojku č. 102 a 104 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. SPOJOVACÍ SOUČÁSTI VŽDY OKAMŽITĚ DOTÁHNĚTE PODLE TOHOTO NÁVODU. Pouze částečně sestavená armatura představuje nebezpečí, protože ji můžete během montáže upustit nebo může upadnout a pak může při zkoušce prasknout.
- Při vkládání drážkovaných konců spojovacích prvků do armatury nepřibližujte ruce ke koncům spojovaných prvků a otvorům armatury.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům armatury. Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ ARMATUR Č. 102 A 104 KONCOVÝMI UZÁVĚŘI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových uzávěrů Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.
Nedodržení části „Montáž koncových uzávěrů Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při montáži armatur č. 102 a 104 na koncové uzávěry dbejte zvláště na to, aby koncový uzávěr dokonale dosedl na trubkový doraz těsnění.
- Pro velikosti 1 in/DN25 používejte pouze koncové uzávěry č. 146 FireLock™ IGS™ s označením „PG“. Koncové uzávěry č. 006 a č. 60 velikosti 1 in/DN25 NESMÍ BÝT použity.
- Pro velikosti 1 ¼ in/DN32 a větší používejte pouze koncové uzávěry Victaulic FireLock™ 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic s označením „QV“ nebo „EZ QV“ na vnitřní straně.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

4a. VLOŽTE PÁROVÉ SPOJOVANÉ SOUČÁSTI DO PŘÍMÝCH KONCŮ: Vložte drážkovaný spojovací prvek do každého konce armatury. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.

4b. DOTÁHNĚTE ŠROUBY NA KONCÍCH PŘÍMÝCH ČÁSTÍ Pomocí rázového utahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavicí dotáhněte matice na konci přímého kusu, dokud nebude armatura bezpečně připevněna k párovým součástem, ale neutahujte za počáteční kontakt podložky šroubu kov na kov. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážek a zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v příslušné tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.

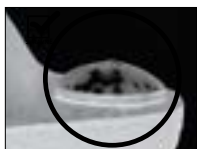
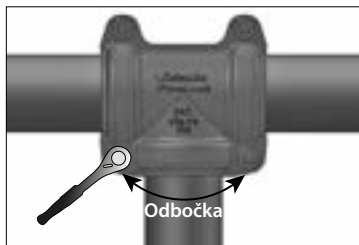
POZNÁMKA

- **NEVKLÁDEJTE** pouze jednu drážkovanou spojovací součást do přímého konce armatury a poté utáhněte spojovací součásti. Tím zabráníte vložení drážkované spojovací součásti do druhého konce armatury.
- Instalaci nikdy neprovádějte silou. Párové součásti by měly být snadno vloženy do armatury.
- Pokud máte potíže s vložení párových součástí, zkontrolujte, zda je těsnění řádně namazáno a usazeno v pouzdech, zda rozměry a drážky párových součástí odpovídají specifikacím společnosti Victaulic a zda je kování dostatečně volné, aby vyhovovalo vložení párových součástí.

! VÝSTRAHA

- V tomto okamžiku je armatura instalována pouze částečně.
- S armaturou musí být zacházeno opatrně, protože hrozí nebezpečí pádu, a nesmí být ponechána bez dozoru.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

5a. VLOŽTE PÁROVOU SOUČÁST DO KONCE ODBOČKY: Vložte třetí drážkovaný spojovací prvek do otvoru konce odbočky. Konec drážkovaného spojovaného prvku se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.

5b. DOTÁHNĚTE ŠROUBY NA KONCI ODBOČKY: Matice dotahujte podél konce odbočky, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážky a zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

Č. 102 - užitečné informace

Jmenovité velikosti potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky Průměr palce/mm	Velikost matice palce/Metrický	Velikost hluboké nástržné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
1 DN25	1.315 33,7	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N·m
1 ¼ DN32	1.660 42,1	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N·m
1 ½ DN40	1.900 48,3	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N·m
2 DN50	2.375 60,3	$\frac{7}{16}$ M11	$\frac{1}{16}$ 17	100 ft-lbs 136 N·m
2 ½	2.875 73,0	$\frac{7}{16}$ M11	$\frac{1}{16}$ 17	100 ft-lbs 136 N·m
DN65	3.000 76,1	$\frac{7}{16}$ M11	$\frac{1}{16}$ 17	100 ft-lbs 136 N·m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

Č. 104 - užitečné informace

	Velikost matice palce/Metrický	Velikost hluboké nástržné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
Všechny velikosti	$\frac{7}{16}$ M11	$\frac{1}{16}$ 17	100 ft-lbs 136 N·m

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

VÝSTRAHA

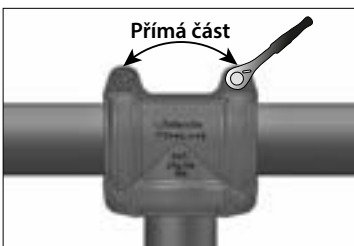
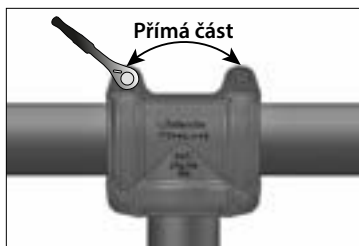
Matici dotahujte ve sledu kroků na stranách 131-132, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů v uvedeném sledu kroků, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

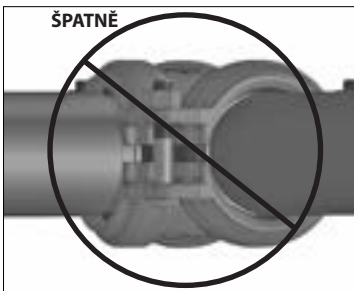
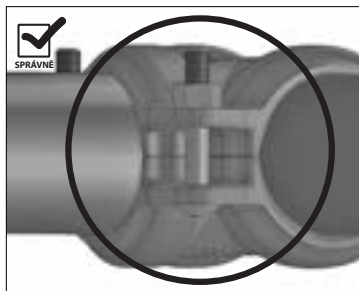
- Nadměrný dotahovací moment šroubu potřebný pro sestavení spoje (neúplná montáž)
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.



6. ÚPLNĚ DOTÁHNĚTE ŠROUBY NA KONCÍCH PŘÍMÝCH ČÁSTÍ: Matice dotahujte podél konců přímých částí, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu armatury ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v příslušné tabulce „Užitečné informace“ na předchozí stránce.



7. OVĚŘTE, ZDA JSOU VŠECHNY MATICE ŘÁDNĚ DOTAŽENY A ZDA JE DOSAŽENO KONTAKTU KOVU S KOVEM U VŠECH PODLOŽEK ŠROUBŮ: Vizually zkontrolujte všechny podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili o kontaktu kovu s kovem s kladným nebo neutrálním posunem podložky šroubu a kontaktu kovu s kovem u plochých podložek šroubu. Pokud podložky šroubů nedosáhnou kontaktu kovu s kovem, povolte matice na úhlových podložkách šroubů a poté rovnoměrně dotáhněte všechny matice střídavě umístěnými podložkami šroubů. Pokud podložky šroubů stále nedosahují kontaktu kov na kov, sejměte armaturu z konců spojovacího prvku a zkontrolujte, zda vnější průměr spojovacího prvku („OD“), rozměry drážky a maximální přípustný průměr drážky odpovídají specifikacím pro příslušný profil drážky uvedeným v této příručce.

POZNÁMKA: Před natlakováním systému lze armaturu upravit povolením příslušného spojovacího materiálu. Po přemístění armatury spojovací součásti znovu dotáhněte, dokud nebudou splněny požadavky na instalaci uvedené v těchto pokynech.

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Č. 102/104 - způsob instalace 2 – párová součást vložená nejprve do konce odbočky

1. Zkontrolujte, zda byly dodrženy všechny kroky na stranách 129 až 130.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

2a. VLOŽTE PÁROVOU SOUČÁST DO KONCE ODBOČKY: Vložte drážkovaný spojovací prvek do otvoru konce odbočky. Konec drážkovaného spojovaného prvku se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.

2b. DOTÁHNĚTE ŠROUBY NA KONCI ODBOČKY: Pomocí rázového utahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavici dotáhněte matice na konci odbočky, dokud nebude armatura bezpečně připevněna k párové součásti. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážky a zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na straně 133.

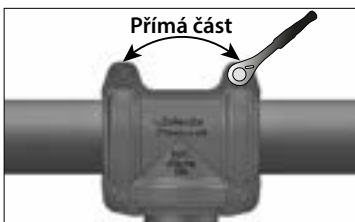
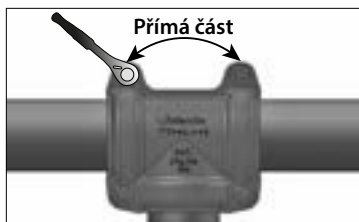
POZNÁMKA

- Instalaci nikdy neprovádějte silou. Párové součásti by měly být snadno vloženy do armatury.
- Pokud máte potíže s vložením párových součástí, zkontrolujte, zda je těsnění řádně namazáno a usazeno v pouzdrech, zda rozměry a drážky párových součástí odpovídají specifikacím společnosti Victaulic a zda je kování dostatečně volné, aby vyhovovalo vložení párových součástí.

! VÝSTRAHA

- V tomto okamžiku je armatura instalována pouze částečně.
- S armaturou musí být zacházeno opatrně, protože hrozí nebezpečí pádu, a nesmí být ponechána bez dozoru.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

3a. VLOŽTE PÁROVÉ SPOJOVANÉ SOUČÁSTI DO PŘÍMÝCH KONCŮ: Vložte drážkovaný spojovací prvek koncem do každého konce armatury. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.

POZNÁMKA: Pokud konce spojovacího prvku nelze vložit do armatury, postupně povolte matice, které byly dotažena v kroku 2b, až lze vložit všechny konce spojovacího prvku (viz výše uvedená výstraha).

3b. DOTÁHNĚTE ŠROUBY PODÉL PŘÍMÉ ČÁSTI: Matice dotahujte podél konců přímých částí, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážek a zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na straně 133.

! VÝSTRAHA

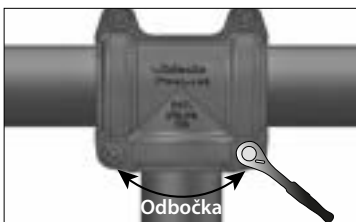
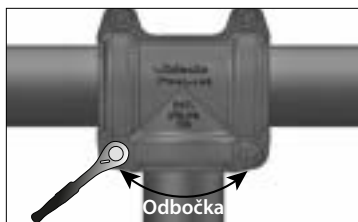
Matice dotahujte ve sledu kroků na stranách 135 – 137, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů v uvedeném sledu kroků, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- Nadměrný dotahovací moment šroubu potřebný pro sestavení spoje (neúplná montáž)
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.



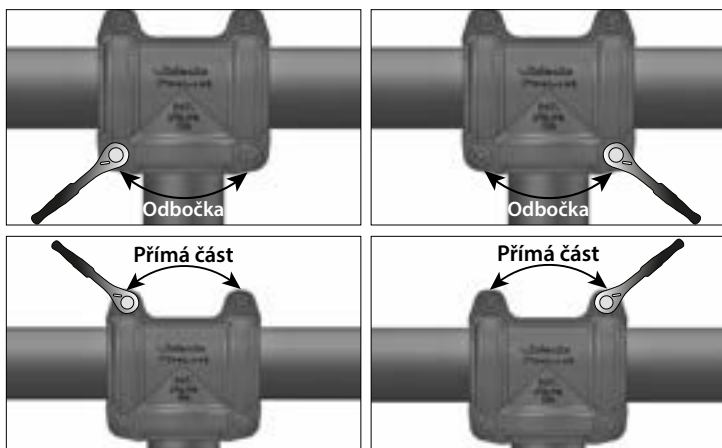
4. ÚPLNĚ DOTÁHNĚTE ŠROUBY NA KONCI ODBOČKY: Matice dotahujte podél konce odbočky, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit.** Další informace naleznete v částech „Pokyny k použití rázového šroubováku“ a „Výběr rázového šroubováku“ v této příručce spolu s příslušnou tabulkou „Užitečné informace“ na straně 133.

5. OVĚŘTE, ZDA JSOU VŠECHNY MATICE ŘÁDNĚ DOTAŽENY A ZDA JE DOSAŽENO KONTAKTU KOVU S KOVEM U VŠECH PODLOŽEK ŠROUBŮ: Podle kroku 7 na straně 134 vizuálně zkontrolujte všechny podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem.

POZNÁMKA: Před natlakováním systému lze armaturu upravit povolením příslušného spojovacího materiálu. Po přemístění armatury spojovací součásti znovu dotáhněte, dokud nebudou splněny požadavky na instalaci uvedené v těchto pokynech.

Č. 102/104 - způsob instalace 3 – všechny párové součásti vložené

1. Zkontrolujte, zda byly dodrženy všechny kroky na stranách 129 až 130.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

2. Pokud je to možné, mohou být před dotažením do armatury vloženy všechny drážkované konce spojovaných prvků. Konce drážkovaných spojovaných prvků se musejí vložit do armatury tak, aby došlo ke kontaktu s potrubním dorazem plochého těsnění. Je třeba vizuálně zkontrolovat, zda pera armatury lícují s drážkami ve spojovaných prvcích.

POZNÁMKA

- Instalaci nikdy neprovádějte silou. Párové součásti by měly být snadno vloženy do armatury.
- Pokud máte potíže s vložení párových součástí, zkontrolujte, zda je těsnění řádně namazáno a usazeno v pouzdrech, zda rozměry a drážky párových součástí odpovídají specifikacím společnosti Victaulic a zda je kování dostatečně volné, aby vyhovovalo vložení párových součástí.

3. Pomocí rázového utahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavicí dotáhněte matice na konci odbočky, dokud nebude armatura bezpečně připevněna k párové součásti, ale neutahujte za počáteční kontakt podložky šroubu kov na kov. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážky a zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na straně 133.

4. Matice dotahujte podél konců přímých částí, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Zkontrolujte, zda pera armatury zcela zapadají do drážek a zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

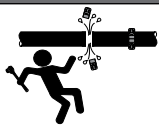
5. Matice úplně dotáhněte podél konce odbočky, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRÁČUJTE v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu armatury ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na straně 133.

6. OVĚŘTE, ZDA JSOU VŠECHNY MATICE ŘÁDNĚ DOTAŽENY A ZDA JE DOSAŽENO KONTAKTU KOVU S KOVEM U VŠECH PODLOŽEK ŠROUBŮ: Podle kroku 7 na straně 134 vizuálně zkontrolujte všechny podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem.

POZNÁMKA: Před natlakováním systému lze armaturu upravit povolením příslušného spojovacího materiálu. Po přemístění armatury spojovací součásti znovu dotáhněte, dokud nebudou splněny požadavky na instalaci uvedené v těchto pokynech.

Demontáž armatury č. 102 nebo 104 z potrubního systému

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

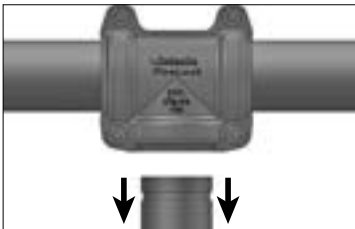
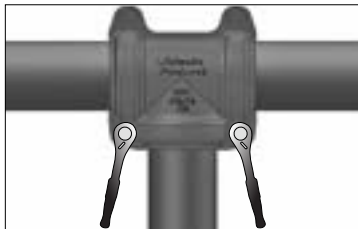
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Nikdy neponechávejte spojku č. 102 a 104 částečně instalovanou na koncích spojovacích prvků. Částečně namontovaná armatura představuje nebezpečí pádu nebo upuštění.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

POZNÁMKA

- Armatury č. 102 a 104 **NENÍ NUTNÉ** při demontáži zcela rozebrat.
- Obrázky v této části ukazují instalaci armatury č. 102; stejné kroky však platí pro instalaci armatury č. 104.

1. Před demontáží armatury z potrubního systému zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.



2. Uvolněte matice pouze podél strany odbočky armatury (matice by neměly mít závit dále než v jedné rovině s koncem šroubů). Demontujte spojovací prvek z uvolněné strany odbočky. Ověřte, zda je armatura připevněna k párovým součástem, aby nedošlo k pádu armatury.



3. Podepřete armaturu a uvolněte matice podél konců armatury. Opatrně odstraňte armaturu z párových součástí.

4. Zkontrolujte všechny součásti, zda nejsou poškozené nebo opotřebené, včetně trhlin v těsnících hrdlech, deformací v těsnících hrdlech nebo sevřených částí v místech, kde se nachází podložka šroubu. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu armatury Victaulic.

5a. Je-li po kontrole armatury zjištěno, že armaturu lze znovu použít v aktuálním stavu, postupujte podle všech kroků uvedených v kapitole o příslušné metodě instalace.

5b. Pokud je armatura z jakéhokoli důvodu zcela rozebrána a pokud se zjistí, že může být znovu použita, postupujte podle pokynů na následující straně.



Opětovná montáž armatury č. 102 nebo 104, která byla během demontáže z potrubního systému zcela demontována

POZNÁMKA

- Armatury č. 102 a 104 **NENÍ NUTNÉ** při demontáži zcela rozebrat. Pokud je však armatura během údržby nebo z jakéhokoliv jiného důvodu zcela rozebrána, musí být provedeny následující kroky.
- Armatura musí být znovu sestavena, jak je znázorněno v níže uvedených krocích, před opětovnou instalací výrobku.

1. Zkontrolujte dosedající konce součástí, jak je popsáno v kroku 2 na straně 130.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba použít tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí/roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břit těsnění a vnějšej.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



2a. **OVĚŘTE, ŽE K OPĚTOVNÉ MONTÁŽI JE POUŽÍVÁNO TĚSNĚNÍ CHLADIČE SPRÁVNÉ VELIKOSTI.**

2b. **K OPAKOVANÉ MONTÁŽI ARMATURY Č. 102**

A 104, PROMAŽTE TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch vně těsnících břitů, jak je znázorněno vlevo. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



3. INSTALACE PLOCHÉHO TĚSNĚNÍ DO PRVNÍHO

TĚLA ARMATURY: Těsnění namontujte do jednoho z těl. Zkontrolujte, zda jsou konce těsnění usazeny v kapsách tělesa, jak je znázorněno vlevo.



4. INSTALACE TĚLESA DRUHÉ ARMATURY: Namontujte těleso druhé armatury. Zkontrolujte, zda jsou konce těsnění usazeny v kapsách tělesa.



5. NAMONTUJTE ŠROUBY A MATICE: Namontujte šrouby a na ně našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Matice úplně **NEDOTAHUJTE**. Podložky šroubu musí být nastaveny tak, aby při opakované instalaci armatury vznikla mezera. Správnou mezeru vytvoří dva až tři plné závity šroubu, které jsou obnaženy nad každou maticí.

6. Postupujte podle všech kroků v části o příslušné metodě instalace a dokončete montáž.

Tato strana byla záměrně ponechána prázdná



I-100-CZE_142

Standardní spojky pro párové součásti s drážkovaným koncem OGS

**Přípravné kroky
pro instalaci spojek
popsaných v této části**

Pokyny pro montáž

Pokyny pro opětovnou montáž

PŘÍPRAVNÉ KROKY PRO INSTALACI SPOJEK POPSANÝCH V TÉTO ČÁSTI

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

! VÝSTRAHA

Zobrazen profil drážky OGS



Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

- Produkty popsané v této části se mohou použít **POUZE** se spojovacími prvky, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS.
- **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto produkty na párové součásti na potrubí, které jsou připraveny podle jiných specifikací drážky.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



1. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ:

Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr párové součásti (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001

POZNÁMKA

- Některé výrobky Victaulic® FireLock™ mohou být vybaveny předmazanými těsněními.
- Informujte se v části "POZNÁMKA" a "Poznámky k systému protipožární ochrany se suchými trubkami" na části 36, kde jsou další informace.

2. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

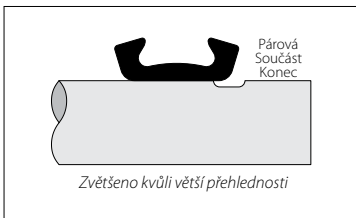
! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity a vnějšek tenkou vrstvou kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění a vnějšek.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



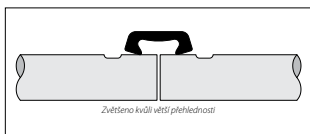
4. NASADĚTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Namontujte těsnění na párový konec součástí.

Pro spojky 14 in/DN350 a větší: Může být jednodušší otočit těsnění naruby a namontovat ho přes konec párové součásti. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda těsnění nevyčnívají z konce párové součásti.



5. SPOJTE SPOJOVANÉ SOUČÁSTI: Vyrovnajte osy dvou drážkovaných konců spojovaných součástí a nastavte je na příslušný rozměr oddělující konce trubek. Posuňte těsnění do polohy a vycentrujte jej mezi drážkou a každou párovou součástí.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.



5a. Pokud bylo ploché těsnění otočeno naruby v kroku 4:

Nasuňte těsnění do polohy a vycentrujte jej mezi drážkou a každou párovou součástí. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

Pevná spojka Style 005H - FireLock™

Pevná spojka Style 07 - Zero-Flex™ (12 in/DN300 a menší velikosti)

Pevná spojka Style L07 - Zero-Flex™ (12 in/DN300 a menší velikosti)

Pevná spojka Style 489 z nerezové oceli (4 in/DN100 a menší velikosti)

VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Pevné spojky Style 005N Victaulic® FireLock EZ™ se musí používat pouze v požárních rozvodných systémech, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních norem v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují instalaci spojky Style 005H; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style 07, L07 a 489 v rozsazích uvedených výše.
- Pro spojky Style 489 dodávané se šrouby a maticemi z nerezové oceli:
- Před instalací spojovacích součástí použijte na závity šroubů směs proti zadření.

Postupujte podle všech pokynů v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



2. USNADNĚNÍ OPAKOVANÉ MONTÁŽE: Jeden ze šroubů může být vložen do tělesa spojky tak, že je matice volně nasazena na šroub, aby umožnila využití funkce „přetočení“ (jak je zobrazeno). **POZNÁMKA:** Matice může být maximálně zašroubována s koncem šroubu, nesmí být zašroubována hlouběji.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozváluje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.



3. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.



4. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/MATICI: Namontujte zbývající šroub a našroubujte na něj matici prsty. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 005H, 07, L07 A 489 S KONCOVÝMI UZÁVĚRY:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce. Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu s podložkami šroubů kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 5 a 6.
- U spojek s úhlovou podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny, jak je znázorněno v krocích 5 a 6.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podložkách šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavici.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ níže nebo na straně 151.



5. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení kontrolního požadavku kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic. **Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit.** Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ níže nebo na straně 151.

5a. POUZE PRO SPOJKY STYLE 489: Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem. Viz tabulka „Užitečné informace o Style 489 a Požadavky na dotahovací moment“ níže spolu s částí „Výběr momentového klíče“ v této příručce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

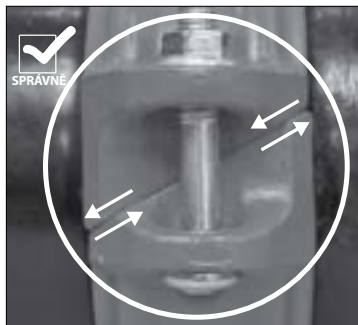
Užitečné informace a požadavky na dotahovací moment - Style 489

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Požadovaný dotahovací moment montáže
1 ½ – 2 DN40 – DN50	1.900 – 2.375 48,3 – 60,3	¾ M10	1¼ 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N·m
2½	2.875 73,0	¾ M10	1¼ 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N·m
DN65	3.000 76,1	¾ M10	1¼ 17	18 – 22 ft-lbs 25 – 30 N·m
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	½ M12	7/8 22	45 – 50 ft-lbs 60 – 68 N·m

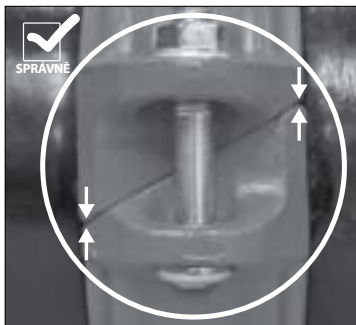
! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

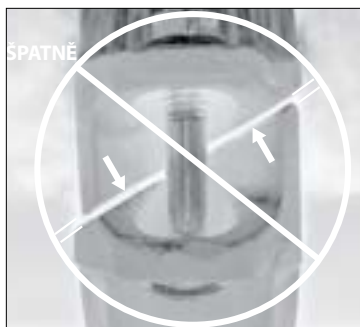
6. Vizually zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu. U spojek s podložkou šroubu musí existovat stejné a kladné nebo neutrální posuny v každém místě.



SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, Kladnými OFSETY
NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU

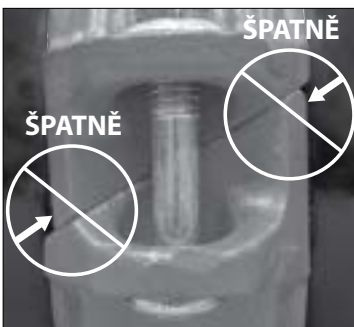


SPRÁVNĚ SESTAVENÝ SPOJ
KONTAKT KOV NA KOV NA
ÚHLOVÝCH PODLOŽKÁCH ŠROUBU
S ROVNOMĚRNÝMI, Neutrálními OFSETY
NA PODLOŽKÁCH ŠROUBU



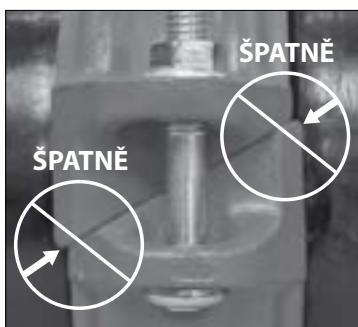
NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ MEZERA PODLOŽKY ŠROUBU

K mezerám podložky šroubu dochází, když nejsou matice dostatečně dotaženy nebo když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídavě na stranách. Vyhledejte část „Nesprávně sestavený spoj – nadměrně posunutý“ níže. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NEGATIVNÍ POSUN

K „negativním“ posunům podložek u šroubu může dojít, když matice nejsou utaženy rovnoměrně, což způsobuje nadměrné utažení na jedné straně a nedostatečné utažení na straně druhé. K „negativním“ posunům může také dojít, když jsou obě matice nedostatečně utaženy. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.



NESPRÁVNĚ SMONTOVANÝ SPOJ NADMĚRNÝ POSUN

Nadměrné posunutí úhlové podložky šroubu vede k posunu, který zabraňuje kontaktu „kov na kov“ a rovnoměrnému, kladnému nebo neutrálnímu posunu na protější šikmé podložce šroubu. K tomu dochází, když spojovací součásti nejsou dotaženy rovnoměrně střídáním stran. Pokus o dotažení spojovacích součástí na jedné straně, zatímco druhá strana je nadměrně posunuta, výsledkem bude dotahovací moment šroubu, který překračuje hodnoty „maximálního přípustného dotahovacího momentu šroubu“ uvedené v tabulce „Užitečné informace“ na této straně. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce. Toto představuje nesprávnou montáž, což povede k poruše spoje, poškození majetku, těžkému zranění osob nebo úmrtí.

Užitečné informace - Style 005H, 07 a L07

Jmenovitý průměr trubky DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Style 005H			Style 07/L07#		
		Velikost matice palce/Metrické	Velikost nástrčné hlavice palce/mm	Max. Povol. Dotahovací moment šroubu*	Velikost matice palce/Metrické	Velikost nástrčné hlavice palce/mm	Max. Povol. Dotahovací moment šroubu*
1 DN25	1.315 33,7	—	—	—	3/8 M10	1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/4 DN32	1.660 42,4	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 1/2 DN40	1.900 48,3	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	3/8 M10	1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
2 1/2	2.875 73,0	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN65	3.000 76,1	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 DN80	3.500 88,9	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
4 DN100	4.500 114,3	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
	4.250 108,0	3/8 M10	9/16 15	55 ft-lbs 75 N•m	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
	5.250 133,0	1/2 M12	3/4 18	135 ft-lbs 183 N•m	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
DN125	5.500 139,7	1/2 M12	3/4 18	135 ft-lbs 183 N•m	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
5	5.563 141,3	1/2 M12	3/4 18	135 ft-lbs 183 N•m	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	6.250 159,0	1/2 M12	3/4 18	135 ft-lbs 183 N•m	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
	6.500 165,1	1/2 M12	3/4 18	135 ft-lbs 183 N•m	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	1/2 M12	3/4 18	135 ft-lbs 183 N•m	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
#	8.515 216,3	5/8 M16	15/16 24	235 ft-lbs 319 N•m	—	—	—
8 DN200	8.625 219,1	5/8 M16	15/16 24	235 ft-lbs 319 N•m	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m
#	10.528 267,4	—	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m
#	12.539 318,5	—	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m
12 DN300	12.750 323,9	—	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m

Style L07 nemusí být dostupný ve všech uvedených velikostech.

* Platí pro metrické trubky JIS o velikosti 200 A, 250 A a 300 A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných hodnot.

POZNÁMKA: Rozměry 14 – 24 in/DN350 – DN600 naleznete v pokynech pro pevnou spojku Style W07 AGS v této příručce.

Pevná spojka Style HP-70 - (12 in/DN300 a menší velikosti)

Pevná spojka Style 89 - Rigid Coupling

Pevná spojka Style 889 - pro použití s pitnou vodou

Pevná spojka Style 489 - z nerezové oceli (5 in, DN125 a větší velikosti)

Pevná spojka Style 489DX -Duplex, nerezová ocel

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Fotografie v této části ukazují instalaci spojky Style 889; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style HP-70, 89, 489 a 489DX v rozsazích uvedených výše.

Pro spojky Style HP-70:

- Vždy ověřte provedení těsnění dodaného se spojkou. Pokud je těsnění navrženo jako EndSeal™, postupujte podle pokynů pro HP-70ES na stranách 187 – 192 této příručky.

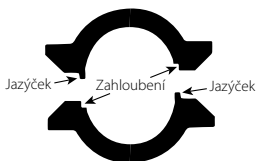
Pro spojky Style 489/489DX dodávané se šrouby a maticemi z nerezové oceli:

- Před instalací spojovacích součástí použijte na závity šroubů směs proti zadření.

Postupujte podle všech pokynů v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválčuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

2. NAMONTUJTE TĚLESO SPOJKY: Nasaďte těleso na těsnění tak, aby bylo patřičně zarovnané (pero v drážce). Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.



3. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice.
POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

Pokud jsou spojky speciálně objednány se šrouby a maticemi z nerezové oceli, musí být na závity šroubů nanášena směs proti zadření.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE HP-70, 89, 489, 489DX A 889S KONCOVÝMI KRYTKAMI:

VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

VÝSTRAHA

- Nasadte pero a drážku na tělese tak, aby bylo patřičně spárované (pero v drážce).
- Matice dotahujte rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v krocích 4 a 5.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po splnění požadavků na montáž uvedených v krocích 4 a 5.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dotažení spojovacích součástí je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ a „Výběr momentového klíče“ v této příručce. Kromě toho viz tabulka „Požadavky na dotahovací moment“ na straně 155 a tabulka „Užitečné informace“ na straně 156.



4. DOTÁHNĚTE ŠROUBY: Pomocí rázového dotahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavicí dotáhněte matice střídavě na obou stranách, dokud na podložkách šroubu nedojde k dosažení rovnoměrných mezer. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem.** Viz tabulka „POZNÁMKA“ níže, kde jsou uvedeny výjimky, tabulka „Požadavky na dotahovací moment“ na následující straně a sekce „Výběr momentového klíče“ v této příručce.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.

POZNÁMKA

- Spojky Style HP-70 ve velikostech 6 – 12 in/DN150 – DN300 nevyžadují dotažení na moment. Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů. Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



5. Vizuálně zkontrolujte umístění každé podložky šroubu v každém spoji, abyste se ujistili, že je dosaženo správné montáže (viz „POZNÁMKA“ výše pro spojky Style HP-70 ve velikostech 6 – 12 in/DN150 – DN300).

Požadovaný dotahovací moment montáže

Jmen. Průměr trubky palce/ DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/ mm	Požadovaný dotahovací moment montáže			
		Style HP-70	Style 89/889*	Style 489	Style 489DX
2 DN50	2.375 60,3	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	45 – 60 ft-lbs 61 – 81 N•m
2 ½	2.875 73,0	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m
DN65	3.000 76,1	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m
3 DN80	3.500 88,9	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m	—	60 – 90 ft-lbs 81 – 122 N•m
4 DN100	4.500 114,3	60 – 80 ft-lbs 81 – 109 N•m	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	—	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m
DN125	5.500 139,7	—	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	75 – 100 ft-lbs 102 – 136 N•m	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m
5	5.563 141,3	—	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	85 – 125 ft-lbs 115 – 170 N•m	—
	6.500 165,1	—	175 – 250 ft-lbs 237 – 339 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m
6 DN150	6.625 168,3	Viz Poznámka níže	175 – 250 ft-lbs 237 – 339 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m	125 – 200 ft-lbs 170 – 271 N•m
	8.515 216,3	—	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	—
8 DN200	8.625 219,1	Viz Poznámka níže	500 ft-lbs 678 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m
	10.528 267,4	—	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	—
10 DN250	10.750 273,0	Viz Poznámka níže	500 ft-lbs 678 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m
	12.539 318,5	—	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	—
12 DN300	12.750 323,9	Viz Poznámka níže	500 ft-lbs 678 N•m	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m
14 DN350	14.000 323,9	—	—	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m	250 – 350 ft-lbs 339 – 475 N•m

* Spojka Style 889 nemusí být dostupná ve všech velikostech uvedených v tabulce.

POZNÁMKA

- Spojky Style HP-70 ve velikostech 6 – 12 in/DN150 – DN300 nevyžadují dotažení na moment. Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů. Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Style HP-70		Style 89/889*		Style 489		Style 489DX	
		Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	1/2 M12	7/8 19
2 1/2	2.375 60,3	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
DN65	3.000 76,1	—	—	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
3 DN80	3.500 88,9	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
4 DN100	4.500 114,3	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	3/4 M20	1 1/4 32
DN125	5.500 139,7	—	—	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32
5	5.563 141,3	—	—	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	—	—
	6.500 165,1	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36
6 DN150	6.625 168,3	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36
	8.515 216,3	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
8 DN200	8.625 219,1	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41
	10.528 267,4	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
10 DN250	10.750 273,0	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41
	12.539 318,5	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
12 DN300	12.750 323,9	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41

* Spojka Style 889 nemusí být dostupná ve všech velikostech uvedených v tabulce.

Pevná spojka Style HP-70 - (14 in/DN350 a větší velikosti)

Pružná spojka Style 77 - (14 in/DN350 a větší velikosti - čtyři nebo šest těles)

Nerezová pružná spojka Style 77S - (16 in/DN400 a větší velikosti - čtyři tělesa)

⚠ VÝSTRAHA



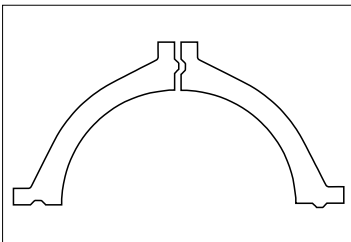
- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Následující kroky instalace ukazují fotografie instalace spojky Style 77; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style 77S a HP-70 v rozsazích uvedených výše.
- Spojky jsou odlévány do více těles pro snadnou manipulaci.

Postupujte podle všech pokynů v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



2. SESTAVTE TĚLESA: Sestavte tělesa ve dvou stejných polovinách. Namontujte šroub do každého otvoru v oblasti podložek šroubů a rukou našroubujte matice na každý šroub. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Dotáhněte matice, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kov na kov, a poté matice povolte o celou otáčku, abyste zajistili rozteč mezi podložkami šroubů.

PRO SPOJKY STYLE 77 S PODLOŽKAMI ŠROUBŮ, KTERÉ OBSAHUJÍ PERO A DRÁŽKU Sestavte tělesa se správně spárovanými pery a drážkami (pero v drážce), jak je znázorněno výše.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozváluje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.



3a. NAINSTALUJTE PRVNÍ PŘEDMONTOVANOU POLOVINU: Nasadte první předmontovanou polovinu na těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.

3b. NAINSTALUJTE ZBÝVAJÍCÍ PŘEDMONTOVANOU POLOVINU: Nasadte zbývající předmontovanou polovinu na těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků. Podepřete závaží sestavy, namontujte zbývající šrouby a rukou našroubujte matici na každý šroub. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE HP-70, 77 A 77S S KONCOVÝMI KRYTKAMI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtete a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce. Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně střídavě v místech podložek šroubů, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v krocích 4 a 5.
 - Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.
- Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:
- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
 - Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
 - Poškození nebo prasknutí šroubu
 - Netěsnost spoje a škody na majetku
 - Negativní dopad na integritu systému
 - Újmu na zdraví nebo smrt
- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po splnění požadavků na montáž uvedených v krocích 4 a 5.
- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě v místech podložek šroubů.
- K dotažení spojovacích součástí je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v příslušné tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



4. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte všechny matice rovnoměrně a střídavě v místech podložek šroubů, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke vzájemnému kontaktu (kov na kov). Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub.

PRO SPOJKY STYLE HP-70: Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem. Viz tabulka „Užitečné informace o Style HP-70 a Požadavky na dotahovací moment“ na následující straně, spolu s částí „Výběr momentového klíče“ v této příručce.

PRO SPOJKY STYLE 77: Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic. Další informace naleznete v tabulce „Užitečné informace“ na následující straně.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit. Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“ a „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce.



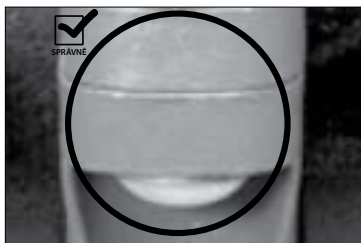
OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu. Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



5. Vizuálně zkontrolujte umístění podložek šroubů spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo správné montáže.

Užitečné informace a požadavky na dotahovací moment - Style HP-70

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Požadovaný dotahovací moment montáže
14 DN350	14.000 355,6	1 ¼ M30	2 50	600 ft-lbs 814 N•m
16 DN400	16.000 406,4	1 ¼ M30	2 50	700 ft-lbs 949 N•m

Užitečné informace Style 77

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	14.842 377,0	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	16.771 426,0	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	18.897 480,0	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508 – 610	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	20.866 530,0	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	24.803 630,0	1 1/8 M27	1 13/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
28 – 30 DN700 – DN750	28.000 – 30.000 711 – 762	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot.

Užitečné informace Style 77S

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
16 – 18 DN400 – DN450	16.000 – 18.000 406,4 – 457,0	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot.



! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátér musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátér musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Výstupní spojky Style 72 se nedoporučují pro podtlakový provoz.
- Výstupní spojky Style 72 se nedoporučují pro použití pro párové součásti z nerezové oceli.
- Koncové uzávěry NESMÍ být instalovány do výstupních spojek Style 72 v systémech, kde se může vyvíjet podtlak.
- Těsnění Style 72 obsahuje pokovený „krční kroužek“ pro usnadnění utěsnění. **NEODSTRAŇUJTE** tento kroužek, protože by mohlo dojít k netěsnosti.

1. Postupujte podle kroků 1-3 v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



2. Nasaďte ploché těsnění: Nainstalujte těsnění na konec spojovacího prvku tak, aby břity na jedné straně zakrývaly oblast mezi drážkou a koncem spojovacího prvku. **POZNÁMKA:** Konec párového spojovacího prvku by se neměl dotýkat výztužných žebek uvnitř těsnění.



3. SPOJTE SPOJOVANÉ SOUČÁSTI: Vyrovnějte osy dvou drážkovaných konců spojovaných součástí a nastavte je na příslušný rozměr oddělovací konce trubek. Posuňte těsnění do polohy a vycentrujte jej mezi drážkou a každou párovou součástí. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci tělesa zkontrolujte, zda se těsnění nerozválčuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.



4. INSTALUJTE DOLNÍ TĚLESO: Namontujte spodní těleso (bez výstupu) kolem spodní části těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků. **POZNÁMKA:** Výčnělky jsou umístěny na těsnění, které jsou určeny k umístění v prohlubních na horním i dolním krytu. Tyto výčnělky zajišťují správné umístění těsnění uvnitř tělesa.



5. INSTALUJTE HORNÍ TĚLESO: Nasadte horní těleso na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků. Zkontrolujte výstupní otvor a zkontrolujte, zda je výstupní hrdlo těsnění správně umístěno v horním tělese.



6. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 72 S KONCOVÝMI UZÁVĚRY:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Koncové uzávěry NESMÍ být instalovány do výstupních spojek Style 72 v systémech, kde se může vyvíjet podtlak.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů, jak je uvedeno v krocích 7 a 8.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podložkách šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



7. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke vzájemnému kontaktu. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



8. Vizually zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

Užitečné informace

Přímá část x redukční výstup		Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*	
Jmenovitý průměr trubky palce/DN						
1 1/2 DN40	x 1/2 – 1 DN15 – DN25	1.900 48,3	x 0.840 – 1.315 21,3 – 33,7	3/8 M10	1 1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	x 1/2 – 1 DN15 – DN25	2.375 60,3	x 0.840 – 1.315 21,3 – 33,7	3/8 M10	1 1/16 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 1/2 x	1/2 – 1 DN15 – DN25	2.875 73,0	0.840 – 1.315 21,3 – 33,7	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
	1 1/4 – 1 1/2 DN32 – DN40					
3 DN80	x 3/4 DN20	3.500 88,9	1.050 26,9	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
	1 – 1 1/2 DN25 – DN40					
4 DN100	x 3/4 – 1 DN20 – DN25	4.500 114,3	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
	1 1/2 – 2 DN40 – DN50					
6 DN150	x 1 – 2 DN25 – DN50	6.625 219,1	x 1.315 – 2.375 33,7 – 60,3	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot.

Style 75 - Pružná spojka

Style 77 - Pružná spojka (24 in/DN600 a menší velikosti - dvě tělesa)

Style L77 - Pružná spojka (12 in/DN300 a menší velikosti)

Style 77A - Hliníková pružná spojka

Style 77S - Nerezová pružná spojka (velikosti 8 – 14 in/DN200 – DN350)

Style 77DX - Duplex, nerezová pružná spojka

Style 475 - Lehká nerezová pružná spojka

Style 475DX - Duplex, pružná nerezová spojka

VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Následující kroky instalace ukazují fotografie instalace spojky Style 77; stejné kroky však platí pro instalaci spojky Style 75, L77, 77A, 77S, 77DX, 475 a 475DX v rozsazích uvedených výše.

Pouze pro spojky Style 475/475DX:

- Spojky Style 475/475DX mají na podložkách šroubů pero a drážku. Nasadte pero a drážku na tělese tak, aby bylo patřičně spárované (pero v drážce).

Pro spojky dodávané se šrouby a maticemi z nerezové oceli:

- Před instalací spojovacích součástí použijte na závity šroubů směs proti zadření.

Postupujte podle všech pokynů v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.

UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.



2. NAMONTUJTE TĚLESO SPOJKY: Nasadte těleso spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků. Pro spojky Style 475/475DX viz "POZNÁMKA" výše.



3. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUBY/MATICE:

Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice.

U spojek dodávaných se spojovacími součástmi z nerezové oceli ověřte, zda je na závity šroubu nanesena směs proti zadření.

Pouze pro spojky Style 775 a 77DX velikosti ¾ - 6 in/ DN25 – DN150 musí být pod každou maticí nainstalována plochá podložka.

POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 75, 77, L77, 77A, 77S, 77DX, 475 A 475DX S KONCOVÝMI UZÁVĚRY:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtete a dodržte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Pro spojky Style 475/475DX nasadte pero a drážku na tělese tak, aby bylo patřičně spárované (pero v drážce).
- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů, jak je uvedeno v krocích 4 a 5.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podložkách šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlaví.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na straně 168 - 170.



4. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke vzájemnému kontaktu. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

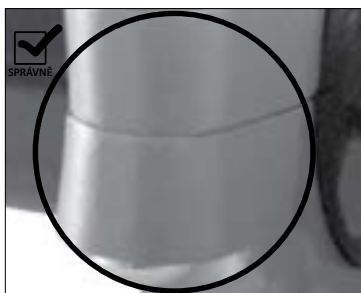
Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit. Další informace naleznete v částech „Pokyny k použití rázového šroubováku“ a „Výběr rázového šroubováku“ v této příručce spolu s příslušnou tabulkou „Užitečné informace“ na následujících stranách.



**OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN**



**OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN**



5. Vizually zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.**

Užitečné informace - Style 75, 77, L77 a 77A

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Style 75			Style 77/L77#/77A		
		Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
¾ DN20	1.050 26,9	—	—	—	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m
1 DN25	1.315 33,7†	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m
1¼ DN32	1.660 42,4†	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
1½ DN40	1.900 48,3	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
2 DN50	2.375 60,3	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	2.664 57,0	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
2½	2.875 73,0	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN65	3.000 76,1	¾ M10	1¼ 17	55 ft-lbs 75 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 DN80	3.500 88,9	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3½ DN90	4.000 101,6	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m
	4.250 108,0	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	½ M12	¾ 22	135 ft-lbs 183 N•m	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m
	5.000 127,0	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	—	—	—
	5.250 133,0	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
DN125	5.500 139,7	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.000 152,4	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	—	—	—
	6.250 159,0	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.500 165,1	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 ¼ 27	235 ft-lbs 319 N•m	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
#	8.515 216,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m	⅞ M22	1 ¾ 36	675 ft-lbs 915 N•m
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m	⅞ M22	1 ¾ 36	675 ft-lbs 915 N•m

‡ Style L07 nemusí být dostupný ve všech uvedených velikostech.

† Style 75 a 77/77A má tělesa označená 33,4 mm respektive 42,2 mm.

Platí pro metrické trubky JIS o velikosti 200 A, 250 A a 300 A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných hodnot.



Užitečné informace - Style 75, 77, L77 a 77A (pokračování)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Style 75			Style 77/L77#/77A		
		Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*	Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
#	10.528 267,4	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
#	12.539 318,5	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
12 DN300	12.750 323,9	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
14 DN350	14.000 355,6	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	14.842 377,0	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
16 DN400	16.000 406,4	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
	16.772 426,0	—	—	—	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
18 DN450	18.000 457	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	18.898 480,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
20 DN500	20.000 508,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	20.866 530,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	22.000 559,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	22.835 580,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
24 DN600	24.000 609,6	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m
	24.803 630,0	—	—	—	1 1/8 M27	1 3/16 46	875 ft-lbs 1186 N•m

‡ Style L77 nemusí být dostupný ve všech uvedených velikostech.

Platí pro metrické trubky JIS o velikosti 200 A, 250 A a 300 A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných hodnot.

Užitečné informace Style 77S

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Style 77S		
		Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
8 DN200	8.625 219,1	$\frac{7}{8}$ M22	$1\frac{7}{16}$ 36	675 ft-lbs 915 N•m
10 – 14 DN250 – DN350	10.750 – 14.000 273,0 – 355,6	1 M24	$1\frac{3}{8}$ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

Užitečné informace Style 77DX, 475 a 475DX

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Style 77DX			Style 475/475DX‡		
		Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
$\frac{3}{4}$ DN20	1.050 26,9	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m	—	—	—
1 DN25	1.315 33,7	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m
$1\frac{1}{4}$ DN32	1.660 42,4	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m
$1\frac{1}{2}$ DN40	1.900 48,3	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m
2 DN50	2.375 60,3	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m
$2\frac{1}{2}$	2.875 73,0	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m
DN65	3.000 76,1	—	—	—	$\frac{3}{8}$ M10	$1\frac{1}{16}$ 17	55 ft-lbs 75 N•m
3 DN80	3.500 88,9	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	135 ft-lbs 183 N•m	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	135 ft-lbs 183 N•m
4 DN100	4.500 114,3	$\frac{5}{8}$ M16	$1\frac{1}{16}$ 27	235 ft-lbs 319 N•m	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN125	5.500 139,7	—	—	—	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	6.500 165,1	—	—	—	$\frac{3}{8}$ M16	$1\frac{1}{16}$ 27	235 ft-lbs 319 N•m
6 DN150	6.625 168,3	$\frac{3}{4}$ M20	$1\frac{1}{4}$ 32	425 ft-lbs 576 N•m	—	—	—

‡ Style 475DX nemusí být dostupná ve všech velikostech uvedených v tabulce.

*Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot



! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pokud se při čerpání betonu používají spojky Snap-Joint Style 78/78A, musí pracovní tlak zahrnovat rázové zatížení. Tyto spojky musí být použity v rámci všech konstrukčních parametrů.
- Spojky Style 78/78A a trubky používané při čerpání betonu musí být bez betonu a cizích materiálů v drážkách a perech trubek a těsnění dutiny spojek.
- Spojky Style 78/78A Snap-Joint nejsou určeny pro excentrické zatížení. Tyto spojky se nedoporučují pro použití na koncích čerpacích ramen betonu nebo na svislých potrubích nad 30 stop/9,1 m. Musí být vždy dodržovány postupy řádného ukotvení a upevnění.

1. Postupujte podle všech pokynů v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



2. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasaďte jedno těleso závěsné sestavy na těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků. Otočte druhé těleso závěsné sestavy do potřebné polohy. Stiskněte tělesa k sobě, aby se těsnění dále vycentrovalo a aby drážky zcela zapadly do obou spojovaných prvků.



3. UMÍSTĚNÍ ARETAČNÍ RUKOJETI: Zvedněte aretační rukojeť tak, aby se špička umístila do kolébky na opačném krytu, jak je znázorněno vlevo.

! VÝSTRAHA

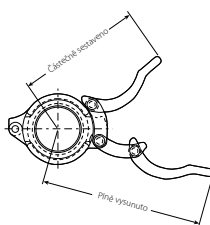
- K uzavření aretační páky **NEPOUŽÍVEJTE** kladiva/těžké nástroje. Použití kladiv/těžkých nástrojů k zavření aretační rukojeti může způsobit prasknutí, deformaci nebo vychýlení součástí.
- Buďte opatrní, abyste si při zavírání aretační rukojeti neskřípli prsty/ruce. Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



4. UZAVŘENÍ ARETAČNÍ RUKOJETI: Aretační rukojeť zavírejte silným zatlačením směrem dolů, dokud se sestava rukojeti nedotkne tělesa spojky, jak je znázorněno vlevo. Sestava rukojeti se musí dotýkat tělesa spoje, aby byl zajištěn správně namontovaný spoj.

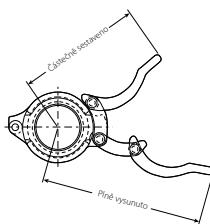
Montážní vůle pro spojky Snap-Joint Style 78

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Částečně sestaveno palce/mm	Úplně vysunuto palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.38 85,9	4.50 114,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.80 96,5	4.88 124,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.50 139,7	7.63 193,8
2 DN50	2.375 60,3	6.25 158,8	7.75 196,9
2 ½ DN65	2.875 73,0	7.16 181,9	10.72 272,3
3 DN80	3.500 88,9	7.88 200,2	10.25 260,4
4 DN100	4.500 114,3	10.63 270,0	12.88 327,2
5 DN125	5.563 141,3	13.66 347,0	16.88 428,8
6 DN150	6.625 168,3	14.88 378,0	18.38 466,9
8 DN200	8.625 219,1	15.38 390,7	18.91 480,3



Montážní vůle pro hliníkové spojky Snap-Joint Style 78A

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Částečně sestaveno palce/mm	Úplně vysunuto palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	3.22 81,8	4.06 103,1
10 DN250	10.750 273,0	21.00 533,4	23.00 584,2



! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Posuňte šroubovák nebo podobné páčidlo pod aretační páku.
3. Odtáhněte aretační páku od tělesa spojky. Demontujte spojku a těsnění z konců párových spojovacích prvků. Zkontrolujte závěs tělesa a aretační rukojeť, abyste se ujistili, že se neuvolnily, nedeformovaly, neohnuly nebo nepoškodily. Pokud existují pochybnosti o stavu spojky nebo těsnění, použijte se nová sestava spojky Victaulic.
4. Při opětovné montáži spojky dodržujte všechny pokyny v této části.

! VÝSTRAHA

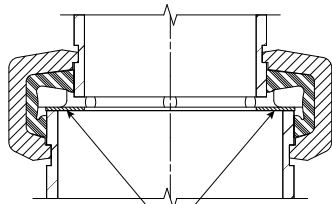


- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřizení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Koncové uzávěry NESMÍ být instalovány na menším konci redukčních spojek Style 750 nebo 875 v systémech, kde se mohou vyvíjet podtlak.
- Následující kroky instalace ukazují fotografie instalace redukční spojky Style 750; stejné kroky však platí pro instalaci redukčních spojek Style 875 v rozsazích uvedených výše.



Montážní podložka

- **PRO VERTIKÁLNÍ INSTALACE:** Doporučuje se montážní podložka, která zabrání tomu, aby se menší trubka ve vertikálních instalacích teleskopicky zasunula do větší trubky (viz obrázek vlevo). Podrobné informace vám poskytne společnost Victaulic.

1. Postupujte podle kroků 1-3 v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



- 2. Nasaďte ploché těsnění:** Namontujte větší otvor plochého těsnění na párový konec větší součásti. Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.



3. SPOJTE SPOJOVANÉ PRVKY: Vyrovnajte osy dvou drážkovaných konců spojovaných součástí a nastavte je na příslušný rozměr oddělující konce trubek. Vložte menší párovou součást koncem do těsnění. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.



4. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa plně zapadají do drážek obou párových součástí a zda každá strana tělesa směřuje k odpovídající straně párových součástí.



5. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 750 S KONCOVÝMI UZÁVĚRY:

VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce. Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.
- Koncové uzávěry NESMÍ být instalovány na menším konci redukčních spojek Style 750 nebo 875 v systémech, kde se mohou vyvíjet podtlak.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

• Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů, jak je uvedeno v krocích 6 a 7.

• Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

• Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podložkách šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



6. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke vzájemnému kontaktu. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.**

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, vyduťte matice na rozhraní se šroubem, nebo poškozené podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN

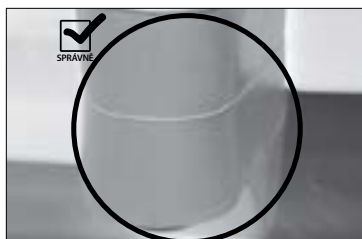


OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



7. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN		Skutečný vnější průměr trubky palce / mm		Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
2 DN50	x 1 – 1½ DN25 – DN40	2.375 60,3	x 1.315 – 1.900 33,7 – 48,3	⅜ M10	⅛ 17	55 ft-lbs 75 N•m
2½	x 2 DN50	2.875 73,0	x 2.375 60,3	⅜ M10	⅛ 17	55 ft-lbs 75 N•m
DN65	x 2 DN50	3.000 76,1	x 2.375 60,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 DN80	x 2 DN50	3.500 88,9	x 2.375 60,3	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	2½		x 2.875 73,0	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
	DN65		x 3.000 76,1	½ M12	⅞ 22	135 ft-lbs 183 N•m
4 DN100	x 2 – 3 DN50 – DN80	4.500 114,3	x 2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	⅝ M16	1 ⅛ 27	235 ft-lbs 319 N•m
5	x 4 DN100	5.563 141,3	x 4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
165.1	x 4 DN100	6.500 165,1	x 4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	x 4 DN100	6.625 168,3	x 4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
	5		x 5.563 141,3	¾ M20	1 ¼ 32	425 ft-lbs 576 N•m
8 DN200	x 165.1	8.625 219,1	x 6.500 165,1	⅞ M22	1 ⅞ 36	675 ft-lbs 915 N•m
	6 DN150		x 6.625 168,3	⅞ M22	1 ⅞ 36	675 ft-lbs 915 N•m
10 DN250	x 8 DN200	10.750 273,0	x 8.625 219,1	1 M24	1 ⅝ 41	875 ft-lbs 1186 N•m

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot.

! VÝSTRAHA



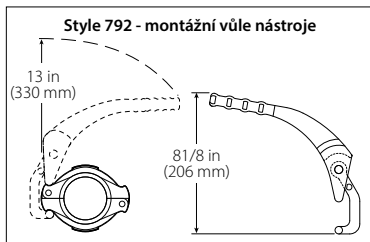
- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

1. Postupujte podle všech pokynů v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



2. NAMONTUJTE TĚLESO: Namontujte jednu stranu závěsného tělesa na těsnění a ověřte, zda pera zapadají do drážek. Otočte druhé těleso do potřebné polohy. Stiskněte těleso pro další vycentrování těsnění a usazení tělesa.



NASAĎTE MONTÁŽNÍ NÁSTROJ: Zapojte tyč „T“ montážního nástroje Style 792 do kolébek na jedné straně tělesa spojky. Zasuňte špičku montážního nástroje do kolébek na druhé straně tělesa spojky.

POZNÁMKA: Pro snadnou instalaci spojek 6 in/DN150 a větších lze použít prodloužení montážního nástroje. Prodloužení může být vyrobeno ze standardní 3/4 in/DN20 ocelové nebo hliníkové trubky (nesmí překročit 10 in/254 mm na délku) a může být nasunuto přes rukojeť montážního nástroje.

! VÝSTRAHA

- Při montáži spojek Style 791 **NEPOUŽÍVEJTE** nadměrnou sílu. Pokud montážní nástroj neumožňuje zavření nebo pojistný kolík nelze usadit, zkontrolujte umístění těsnění a ověřte, zda jsou rozměry trubky a drážky v souladu se specifikacemi společnosti Victaulic.
- K uzavření montážního nástroje **NEPOUŽÍVEJTE** kladiva/těžké nástroje. Použití kladiv/těžkých nástrojů k zavření montážního nástroje může způsobit prasknutí, deformaci nebo vychýlení součástí.
- Používejte pouze pojistný kolík Victaulic správné velikosti, který je dodáván s každou spojkou.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit poruchu výrobku, což může mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



4. VYROVNEJTE OTVORY: Ztlačte montážní nástroj pevně dolů, aby se kryty spojily a zarovnal otvory pro aretační kolík.



5. VLOŽTE POJISTNÝ KOLÍK: Zkontrolujte, zda je k dispozici pojistný kolík správné velikosti (viz také tabulka níže). Nastavte pojistný kolík vložením hladkého konce kolíku do otvoru.



6. ZASUŇTE POJISTNÝ KOLÍK: Pomocí kladiva protáhněte kolík oběma otvory v tělese spojky a zasuňte do otvoru zářezy. **POZNÁMKA:** Poloha kolíku musí být podobná trvalé poloze kolíku na opačné straně spojky.

7. Demontujte montážní nástroj jeho zvednutím a odsunutím ze spojky.

Velikosti pojistných kolíků Style 791

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Pojistný kolík †	
		Velikost (průměr x délka) palce	Barevný kód
2 DN50	2.375 60,3	5/16 x 1 7/8	Bílá
2 1/2 DN65	2.875 73,0	3/8 x 1 7/8	Červená
3 DN80	3.500 88,9	3/8 x 1 7/8	Červená
4 DN100	4.500 114,3	7/16 x 2	Žlutá
6 DN150	6.625 168,3	1/2 x 2 1/16	Zelená
8 DN200	8.625 219,1	1/2 x 2 5/16	Modrá

† Další pojistné kolíky jsou dostupné s barevně označených pásech s 10 kolíky. Kontaktujte společnost Victaulic.

Pokyny pro demontáž a opětovnou montáž spojky Style 791 Vic-Boltless

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.



2. Zapojte tyč „T“ montážního nástroje Style 792 do obrobených kolébek s delším kolíkem (nikoliv na straně „odlité“). Zasuňte špičku nástroje do středové kolébky. Stiskněte nástroj dolů, dokud nenarazí na těleso. Přidržte nástroj na místě.

3. Pomocí kladiva a úderníku kolíku nasazeného na hladkém konci vyjměte pojistný kolík z otvoru a zcela jej vyjměte ze spojky. **POZNÁMKA:** Podobný nástroj, který má menší průměr než pojistný kolík, lze použít k vyvedení pojistného kolíku z otvoru. Může být nutné otáčet spojkou, abyste získali přístup ke kolíku, když je spojka namontována s určitými ventily a armaturami.

4. Zvedněte montážní nástroj jeho zvednutím a odsunutím ze spojky. Demontujte těleso spojky a ploché těsnění. Zkontrolujte závěs tělesa a pojistný kolík, abyste se ujistili, že se neuvolnily, nedeformovaly, neohnuly nebo nepoškodily a ověřte stav těsnění. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.

5. Zkontrolujte konce párových součástí, jak je popsáno v části „Přípravné kroky“ na straně 144 – 145.

6. Postupujte podle všech pokynů na stranách 178 – 179 a dokončete sestavu.

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátér musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátér musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

1. Postupujte podle kroků 1-3 v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145.



2. Nasaďte ploché těsnění: Namontujte větší otvor plochého těsnění (označeno NPS) na párový konec větší součásti (strana NPS). **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda těsnění nevyčnívají z konce párové součásti.



3. Spojte spojované součásti: Vyrovnajte osy dvou drážkovaných konců spojovaných součástí NPS a JIS a nastavte je na příslušný rozměr oddělovací konce trubek. Posuňte těsnění do polohy a vycentrujte jej mezi drážkou a každou párovou součástí. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků a že strana NPS těsnění směřuje k párové součásti NPS.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje a poškození majetku.

POZNÁMKA



- Přechodové spojky Victaulic Style 707-IJ jsou navrženy s montážními závěsy k zajištění správné montáže tělesa (NPS na NPS a JIS na JIS). Tyto montážní závěsy by měly být na opačných stranách, aby byla zajištěna správná montáž.



- 4. NAMONTUJTE TĚLESO:** Nasadte těleso spojky na těsnění s montážními závěsy na protilehlých stranách. Zkontrolujte, zda větší otvory tělesa (označené NPS) směřují k větší protilehlé párové součásti (strana NPS) a zda pera tělesa plně zapadají do drážek obou protilehlých párových součástí.



- 5. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE:** Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE 707-IJ S KONCOVÝMI UZÁVĚRY:

VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce. Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Montážní závěsy tělesa by měly být na opačných stranách, aby byla zajištěna správná montáž.
- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu mezi podložkami šroubů, jak je uvedeno v krocích 6 a 7.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dosažení kontaktu kovu s kovem na podložkách šroubů je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



6. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardního nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke vzájemnému kontaktu. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorch pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit. Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN

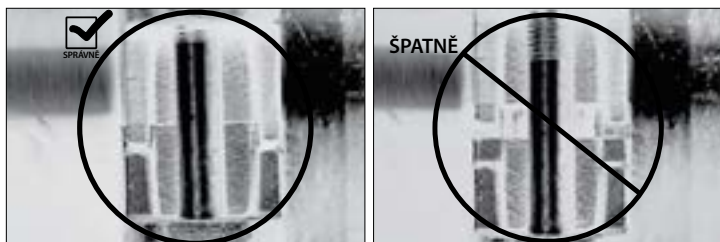


OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



7. Vizually zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

Užitečné informace

Jmenovité velikosti potrubí		Skutečný vnější průměr trubky		Velikost matice Metrické/ palce	Velikost nástrčného klíče mm/palce	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
NPS DN/palce	JIS mm	NPS mm/palce	JIS mm			
DN200 8	200A	219,1 8.625	216,3	M20 ¾	32 1¼	425 ft-lbs 576 N•m
DN250 10	250A	273,0 10.750	267,4	M22 7/8	36 1⅞	675 ft-lbs 915 N•m
DN300 12	300A	323,9 12.750	318,5	M22 7/8	36 1⅞	675 ft-lbs 915 N•m

* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot.

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK UVEDENÉ V TÉTO ČÁSTI

Spojky uvedené v této části lze znovu sestavit podle níže uvedených pokynů. **POZNÁMKA:** Pokud jde o spojky Style 78/78A Snap-Joint™ a 791 Vic-Boltless, postupujte podle specifických požadavků na opětovnou montáž, které jsou uvedeny na konci příslušných pokynů pro instalaci.

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte konce párových součástí a namažte těsnění, jak je popsáno v části „Přípravné kroky“ na stranách 144 – 145 nebo v příslušném návodu k instalaci výrobku.
5. Namontujte spojku podle příslušných pokynů k instalaci výrobku.

Tato strana byla záměrně ponechána prázdná



I-100-CZE_186

Standardní spojka pro EndSeal™ s drážkovaným koncem Párové součásti

Pokyny pro montáž

Pokyny pro opětovnou montáž

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
 - Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
 - Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
 - Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
 - Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
 - Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

! VÝSTRAHA

- Spojky Style HP-70ES se mohou používat POUZE s trubkami, které jsou připraveny podle specifikací Victaulic EndSeal™ "ES". Neinstalujte spojky Style HP-70ES na trubku, která je připravena podle jiných specifikací drážky.
- Spojky Style HP-70ES NESMÍ být používány pro instalaci klapkových ventilů řady Victaulic 700.
- Extra pevné armatury Victaulic EndSeal™ se používají pro aplikace s provozním tlakem nad 1000 psi/69 bar (pro velikosti spojek 2 – 6 in/DN50 – DN150) a 800 psi/ 55 bar (pro velikosti spojek 8 – 12 in/DN200 – DN300).

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



1. ZKONTROLUJTE KONCE SPOJOVANÝCH PRVKŮ:

Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch spojovaných prvků mezi drážkou a koncem spojovaného prvku hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr spojovaného prvku (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozválcování spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v aktuálních specifikacích drážkování společnosti Victaulic EndSeal™ „ES“.

POZNÁMKA

- Společnost Victaulic nedoporučuje používat u potrubí s těsněním Victaulic žádné trubky svařované na tupo ve velikostech NPS 2" | DN150 a menších. To zahrnuje kromě jiného trubku ASTM A53 typu F.



Skenovat
QR Kód
pro žádost
Poznámka
AN-001

2. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity a vnější tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění a vnější.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



4. UMÍSTĚNÍ PLOCHÉHO TĚSNĚNÍ: Těsnění Style HP-70ES je vylisováno se středovým prkem, který se vejde mezi konce spojovacích dílů. Vložte drážkovaný konec spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění.

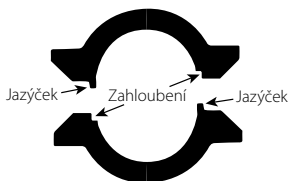


5. SPOJTE SPOJOVANÉ PRVKY: Vyrovnajte dva drážkované konce párových součástí. Vložte konec druhého spojovaného prvku do plochého těsnění tak, aby se dotýkal středního žebra plochého těsnění.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho ze spojovaných prvků.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci pouzder zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

6. NAMONTUJTE TĚLESO: Nasadte těleso na těsnění tak, aby bylo patřičně zakryté (pero v drážce). Zkontrolujte, zda klíny tělesa řádně a úplně zapadají do drážek obou spojovaných prvků.



7. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice.
POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.

DŮLEŽITÉ INFORMACE PRO POUŽITÍ SPOJEK STYLE HP-70ES S KONCOVÝMI KRYTKAMI:

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Extra pevné koncové krytky Victaulic EndSeal™ se používají pro aplikace s provozním tlakem nad 1000 psi/69 bar (pro velikosti spojek 2 – 6 in/DN50 – DN150) a 800 psi/55 bar (pro velikosti spojek 8 – 12 in/DN200 – DN300).
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Nasadte pero a drážky na těsnění tak, aby bylo patřičně spárované (pero v drážce).
- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem, jak je uvedeno v krocích 8 a 9.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov NEPOKRAČUJTE v dotahování matic.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dotažení spojovacích součástí je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Další informace naleznete v sekci „Pokyny k použití rázového šroubováku“ v této příručce a v tabulce „Užitečné informace“ na následující stránce.



8. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kovu s kovem. **STYLE HP-70ES NEMÁ POŽADAVEK NA DOTAHOVACÍ MOMENT PRO INSTALACI.** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu ventilu ihned vyměnit. Další informace naleznete v částech „Pokyny k použití rázového šroubováku“ a „Výběr rázového šroubováku“ v této příručce spolu s tabulkou „Užitečné informace“ níže.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm	Maximální přípustný dotahovací moment šroubu*
2 DN50	2.375 60,3	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
2 1/2	2.875 73,0	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
3 DN80	3.500 88,9	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
4 DN100	4.500 114,3	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m
8 DN200	8.625 219,1	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
10 DN250	10.750 273,0	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m
12 DN300	12.750 323,9	1 M24	1 5/8 41	875 ft-lbs 1186 N•m

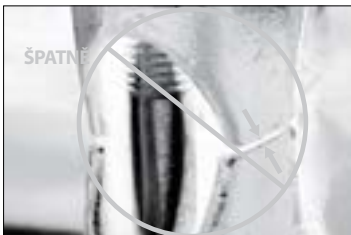
* Maximální přípustné hodnoty dotahovacího momentu šroubů byly odvozeny od skutečných zkušebních hodnot

Pokyny pokračují na další straně

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před uvedením soustavy do provozu nebo zkouškou.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



9. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

POKYNY PRO OPĚTOVNOU MONTÁŽ

Spojky Styly HP-70ES lze znovu sestavit podle níže uvedených pokynů.

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matice sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z konců spojovaných prvků.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte konce spojovacích dílů, promažte těsnění a znovu namontujte spojku podle všech pokynů v této části.

Advanced Groove System **AGS**[™] Spojky pro přímé drážkované potrubí AGS nebo aplikace AGS s kroužky *Vic-Ring*

Pokyny pro montáž

Pokyny pro opětovnou montáž

Style W07 - AGS Pevná spojka (24 palců/DN600 a menší velikosti)

Style LW07 - AGS Pevná spojka (velikosti 14 – 16 palců/DN350 – DN400)

Style W77 - AGS Pružná spojka (24 palců/DN600 a menší velikosti)

Style W89 - AGS Pevná spojka pro trubky z nerezové oceli s přímým drážkováním nebo trubky z uhlíkové oceli připravené s AGS kroužky *Vic-Ring* (24 palců/DN600 a menší velikosti)

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

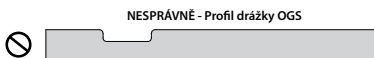
Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

Následující instalační kroky obsahují fotografie pevné spojky AGS Style W07/LW07 AGS na trubce AGS s přímou drážkou. Stejně tak platí pro instalaci následujícího:

- Pružné spojky Style W77 AGS na trubce AGS s přímým drážkováním
- Montáž spojky Style W07 a W77 na trubku připravenou s kroužky AGS *Vic-Ring*
- Pevné spojky Style W89 AGS na trubce z nerezové oceli s přímým drážkováním AGS
- Instalace pevné spojky Style W89 AGS na trubku z uhlíkové oceli připravenou s kroužky AGS *Vic-Ring*

! VÝSTRAHA



Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

- Nepokoušejte se sestavit spojky Style W07/LW07, W77 nebo W89 AGS na trubku, která je přímo drážkovaná sadami válců OGS.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit nesprávnou montáž a selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

SPOJKY STYLE W07/LW07, W77 a W89 MAJÍ POŽADAVEK NA DOTAHOVACÍ MOMENT. POŽADAVKY NA DOTAHOVACÍ MOMENT NALEZNETE V POKYNECH NA NÁSLEDUJÍCÍCH STRANÁCH NEBO V OZNAČENÍ NA TĚLESECH.

1. PŘÍPRAVA TRUBKY: Připravte trubky podle příslušné kapitoly „Kontrola a příprava konce trubky“ na stranách 26 – 27 v této příručce. **Pevně podepřete obě délky trubek. Podepření potrubí musí být udržována po celou dobu instalace.**

UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity, vnější ploché těsnění a na vnitřní povrch každého tělesa spojky tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



2a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové značení určuje třídu materiálu.

Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



2b. PROMAŽTE TĚSNĚNÍ A TĚLESA: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního mazacího tuku, například maziva Victaulic nebo silikonového maziva, na těsnící břity plochého těsnění, vnější ploché těsnění a na vnitřní povrchy obou těles spojky (silikonový sprej není kompatibilní mazivo).

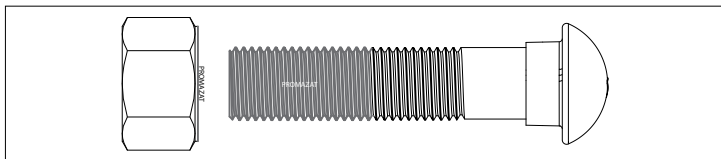


3. UMÍSTĚTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Umístěte těsnění na připravený konec trubky. Ujistěte se, že žádná část plochého těsnění nezasahuje do připraveného konce trubky.



4. SPOJTE PŘIPRAVENÉ KONCE TRUBEK: Vyrovnějte a umístěte dva připravené konce trubky do příslušného rozměru odstupu konec trubky. Posuňte těsnění do polohy a vycentrujte jej mezi drážkou v každém připraveném konci trubky. Ujistěte se, že těsnění nezasahuje do drážky ani jednoho z připravených konců trubky v kterémkoliv bodě celé instalace.

Těsnění musí přiléhat k připraveným koncům trubek. Mezi těsnícími kroužky a vnějším průměrem připravených konců trubek nesmí být žádné mezery/prohlubně.



5. PROMAŽTE ZÁVITY ŠROUBŮ: Při montáži spojovacích součástí naneste na závity šroubů tenkou vrstvu maziva Victaulic nebo rovnocenného maziva, jak je uvedeno výše. **POZNÁMKA:** Jsou-li speciálně objednané spojovací součásti z nerezové oceli, naneste na závity šroubů směs proti zadření stejným způsobem, jak je uvedeno výše.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci pouzder zkontrolujte, zda se těsnění nerozválčuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku toho netěsnost spoje.



6a. NAMONTUJTE TĚLESO SPOJKY: Nasadte tělesa spojky na ploché těsnění. Zkontrolujte, zda pera tělesa zcela zapadají do drážky na každém připraveném konci trubky. Při přípravě na instalaci mazaných šroubů a matic udržujte podepření těles.

6b. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte šrouby a na ně našroubujte matice.

POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



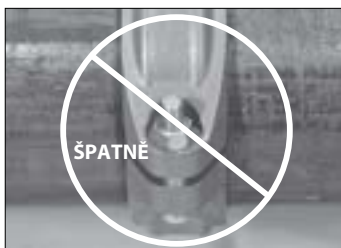
OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

7. DOTÁHNĚTE MATICE: Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, při dotahování udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů. **Pokračujte v rovnoměrném dotahování matic střídavě na obou stranách, dokud nedosáhnete kontaktu šroubu s kovovou podložkou A stanovené hodnoty dotahovacího momentu.** Další informace naleznete v příslušných tabulkách „Požadovaný dotahovací moment“ a „Užitečné informace“ na následující straně. **POZNÁMKA:** Je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění. Pro správnou montáž jsou nutné hluboké otvory kvůli delším délkám šroubů souvisejících s těmito spojkami.

VŽDY IHNEDE PO SMONTOVÁNÍ SPOJE NA PŘIPRAVENÉ KONCE TRUBEK NASAĎTE PODLOŽKY ŠROUBŮ DO KONTAKTU KOVU S KOVEM, ABYSTE ZABRÁNILI VYSYCHÁNÍ MAZIVA A SKŘÍPNUTÍ TĚSNĚNÍ.

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete kontaktu podložky šroubu s kovem A ZÁROVEŇ stanovené hodnoty dotahovacího momentu.
 - Ihned po sestavení spoje na připravené konce trubek vždy nasadte podložky šroubů do kontaktu kov na kov.
 - Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.
- Nedodržení pokynů k dotahování spojovacích dílů může způsobit:
- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
 - Poškození nebo prasknutí šroubu
 - Netěsnost spoje a škody na majetku
 - Negativní dopad na integritu systému
 - Újmu na zdraví nebo smrt



8. Vizuálně zkontrolujte podložky šroubů každého spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo kontaktu kovu s kovem v celém průřezu podložky šroubu.

Požadovaný dotahovací moment Style W07/LW07 a W77

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Požadovaný dotahovací moment
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,2	250 ft-lbs 340 N•m
	14.843 – 24.803 377,0 – 630,0	250 ft-lbs 340 N•m
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508,0 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

Užitečné informace Style W07/LW07 a W77

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Počet šroubů/ matic	Velikost matice, palce/mm	Velikost klíče, palce/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,2	2	1 M24	1 5/8 36
	14.843 – 24.803 377,0 – 630,0	2	1 M24	1 5/8 36
20 – 24 DN500 – DN600	20.000 – 24.000 508,0 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 41

Požadovaný dotahovací moment Style W89

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dotahovací moment
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	375 ft-lbs 500 N•m

Užitečné informace Style W89

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Počet šroubů/ matic	Velikost matice, palce/mm	Velikost klíče, palce/mm
14 – 24 DN350 – DN600	14.000 – 24.000 355,6 – 609,6	2	1 1/8 M27	1 13/16 41

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK UVEDENÉ V TÉTO ČÁSTI

Spojky uvedené v této části lze znovu sestavit podle níže uvedených pokynů.

VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

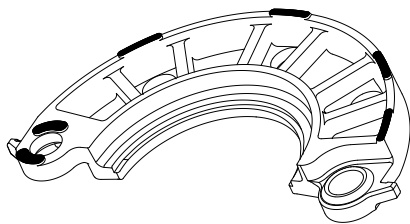
1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
2. Povolte matici sestavy spojky, aby bylo možné spojku demontovat z připravených konců trubek.
3. Demontujte matice, šrouby a ploché těsnění z těla. Zkontrolujte, zda nejsou nějaké prvky poškozené nebo opotřebované. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte novou sestavu spojky Victaulic.
4. Zkontrolujte připravené konce trubek, promažte těsnění a znovu namontujte spojku podle všech kroků na stranách 194 – 197.

Přírubové adaptéry pro trubky s drážkovaným koncem OGS

Pokyny pro montáž

POZNÁMKY PRO PŘÍRUBOVÝ ADAPTÉR Z NEREZOVÉ OCELI STYLE 441 VIC-FLANGE

- Řada Style 441 nevytváří pevné spojení s drážkovanou trubkou. Je nutné očekávat jistou míru osovou, úhlovou a otočnou flexibilitu spojení.



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

- Provedení Style 441 je navrženo pro použití přírubami se vyvýšeným čelem s ANSI B16.5 třída 150. Když se používá s plochou přírubou, výčnělky na vnějším okraji a okolo dosedacích otvorů Style 441 (zvýrazněny výše) musí být zabroušeny do jedné roviny s tělesem. Úplné pokyny naleznete v sekci „Pokyny k broušení výčnělků na adaptérech příruby Style 441 a 743“ na straně 223.

- Provedení Style 441 **NESMÍ BÝT** použito proti povrchu opatřenému pryží nebo s mezipřírubovými ventily nebo ventily s oky, nebo pokud Style 441 není namontováno v jedné rovině s protější přírubou. Pro tyto typy aplikací použijte adaptér s přírubami č. 445F (rovná plocha) nebo č. 445R (vyvýšená plocha) namísto adaptéru Style 441.



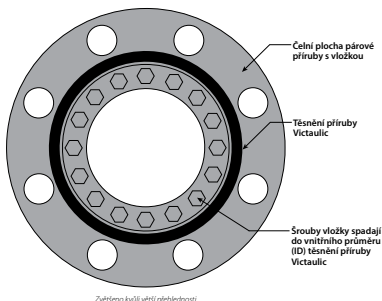
Č. 445F a č. 445R

Vsuvka s přírubovým adaptérem

- Style 441 nesmí být použito jako kotevní body pro spojovací táhla mezi nezajištěnými spoji.
- Pokud bude model Style 441 používán na více než jednom výstupu drážkované armatury OGS, před instalací zkontrolujte, zda nedochází ke kolizi mezi přírubami.
- Těsnění příruby Style 441 je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style 441 před připojením párové příruby.
- **PRO SPRÁVNOU INSTALACI STYLE 441 JSOU VYŽADOVÁNY STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU (NEJSOU SOUČÁSTÍ DODÁVKY). ŠROUBY S PLNÝM ZÁVITEM SE NESMÍ POUŽÍVAT.**
- **PÁROVÁ PŘÍRUBA MUSÍ MÍT STEJNÝ POČET OTVORŮ PRO ŠROUBY JAKO STYLE 441.**

POZNÁMKY PRO PŘÍRUBOVÝ ADAPTÉR Z NEREZOVÉ OCELI STYLE 441 VIC-FLANGE (POKRAČOVÁNÍ)

- Model Style 441 je navržen tak, aby odpovídal přírubám s drsností těsnícího povrchu odpovídající požadavkům normy ASME B16.5, bez použití přírubové podložky Victaulic a těsnění párové příruby. Při párování s přírubovými díly, kde drsnost těsnící plochy překračuje požadavky ASME B16.5, doporučuje společnost Victaulic adaptérovou přírubovou spojku č. 445F (rovná plocha) nebo č. 445R (vyvýšená plocha) (zobrazeno na předchozí straně) namísto Style 441.
- Při párování Style 441 na součásti potrubí (ventily, sítky atd.), jejichž čelo příruby je opatřeno vložkou, proveďte zkušební montáž pomocí těsnění příruby Victaulic, abyste zjistili, zda šroubování vložky odpovídá vnitřnímu průměru (ID) těsnění příruby, jak je znázorněno vpravo. Pokud šroub vložky nespádá do rozsahu vnitřního průměru (ID) těsnění příruby, společnost Victaulic doporučuje adaptérovou přírubovou spojku č.445F (rovná plocha) nebo č. 445R (vyvýšená plocha) (zobrazeno na předchozí straně) namísto Style 441.



POZNÁMKA

- Pokud je k připojení součástí vyrobených z různých kovů zapotřebí řešení příruby Victaulic, musí být systém zkontrolován s ohledem na potenciál galvanické koroze. V případě záruky se musí místo Style 441 použít adaptérová přírubová spojka č. 445F (rovná plocha) nebo č. 445R (vyvýšená plocha), izolační sada šroubů a fenolová přírubová podložka.
- Vždy se řiďte pokyny k instalaci od výrobce sady pro izolaci šroubů. Kvalifikovaný inženýr nebo projektant systému musí v konečném důsledku přezkoumat a schválit jakékoli řešení pro galvanickou ochranu systému.

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátér musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátér musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Zobrazen profil drážky OGS



Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Adaptéry Style W741 Vic-Flange z nerezové oceli se mohou používat POUZE s nerezovými trubkami, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto Style 441 na potrubí, které je připraveno podle jiných specifikací drážky.

! VÝSTRAHA

- Adaptéry Style W741 Vic-Flange z nerezové oceli se mohou používat POUZE s nerezovými trubkami, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS.
- Způsob přípravy trubky z nerezové oceli naleznete v dokumentu 17.01 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.
- Drážkovací válce Victaulic RX se použijí pro nerezové trubky, které jsou uvedeny v tabulce 1 v publikaci Victaulic 17.01. Drážkovací válce Victaulic RX jsou stříbrné barvy a jsou označeny značkou „RX“ na čele.

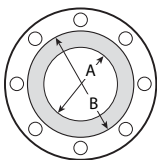
Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

1a. ZKONTROLUJTE KONEC TRUBKY: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch trubky mezi drážkou a koncem trubky hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při obrábění musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr trubky (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

POZNÁMKA

- Zkontrolujte, zda je za drážkou dostatečná vůle umožňující správnou montáž Style 441.



1b. ZKONTROLUJTE SPOJOVACÍ PŘÍRUBU: Šedá oblast čela krycí příruby (znázorněná vlevo) musí být obecně prosta dutin, Zvlnění a deformací jakéhokoli typu pro řádné těsnění. Viz také tabulka, kde jsou uvedeny potřebné těsnicí plochy pro přírubové spoje.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dosedací těsnicí povrch příruby palce/mm	
		"A" Maximum	"B" Minimum
2 DN50	2.375 60,3	2.38 61	3.41 87
2½	2.875 73,0	2.88 73	3.91 99
3 DN75	3.500 88,9	3.50 89	4.53 11,5
4 DN100	4.500 114,3	4.50 114	5.53 141
6 DN150	6.625 168,3	6.63 168	7.78 198

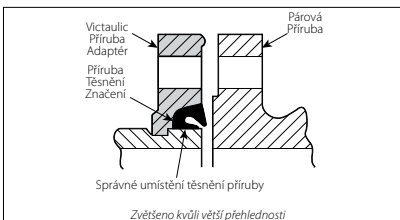
2. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte přírubové těsnění, abyste se ujistili, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz tabulka „Kód barvy těsnění“ v této příručce. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnicí břity těsnění a vnějšík tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění příruby během montáže.
- Na těsnicí břity a vnějšík těsnění **NEPOUŽÍVEJTE** nadměrné množství maziva. Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození přírubového těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3. PROMAZTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnicí břity a vnější povrch plochého těsnění příruby. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ v této příručce. **POZNÁMKA:** Toto těsnění příruby je navrženo tak, aby poskytovalo výhradní těsnění. Pro zvláštní použití je však třeba odkázat na sekci „Poznámky k podložce příruby Victaulic“ na straně 201.



4. UMÍSTĚTE A NAINSTALUJTE PŘÍRUBOVÉ TĚSNĚNÍ: Ověřte, zda je přírubové těsnění správně umístěno, poté namontujte přírubové těsnění na konec trubky. Těsnění příruby je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style 441. Ujistěte se, že žádná část přírubového těsnění nezasahuje do drážky konce trubky.



5. NAMONTUJTE STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUB S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU DO KAŽDÉHO OTVORU PŘEPLÁTOVANÉHO SPOJE NA JEDNÉ STRANĚ. Namontujte standardní montážní šroub s plným průměrem dřívku do každého otvoru přeplátovaného spoje na jedné straně a vytvořte závěs, jak je znázorněno vlevo. Další informace o požadované velikosti a délce montážního šroubu naleznete v tabulce „Užitečné informace“ na následující straně. **POZNÁMKA:** Společnost Victaulic nedodává tyto montážní šrouby.



6. NAMONTUJTE STYLE 441: Namontujte závěsné provedení Style 441 kolem drážkovaného konce trubky. Ověřte, zda část pera v tělese zapadá do drážky na konci trubky.



7a. Pro snadnou instalaci jsou k dispozici uzavírací oka. Upevněte obě oka klíčem nebo kleštěmi, aby se ostatní otvory v přeplátovaném spoji vyrovnaly.



7b. Namontujte standardní montážní šroub s plným průměrem dřívku do otvorů přeplátovaného spoje na protější straně.



7c. Zkontrolujte, zda je přírubové těsnění stále správně usazeno v kapse těsnění Style 441 a zda při pohledu na povrch Style 441 není vidět nápis na přírubovém těsnění.

POZNÁMKA

- Při použití spojovacích součástí z nerezové oceli musí být na všechny závity šroubů před montáží matic nanášeno mazivo proti zadření.



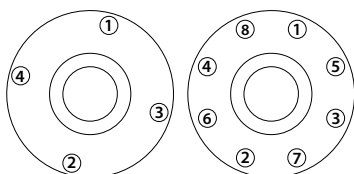
8. PŘIPOJTE STYLE 441 A PÁROVOU PŘÍRUBU:

Vložte montážní šrouby, instalované v kroku 5 a 7b, do otvorů párové příruby. Dotáhněte matici na každý šroub, abyste zabránili vytažení šroubů.



9. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY/MATICE S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU:

Vložte standardní montážní šroub s plným průměrem dříku do každého zbývajících otvoru ve Style 441 a párové přírubě. Dotáhněte matici na každý šroub.



Způsob dotahování 4 šroubů

Způsob dotahování 8 šroubů



10. DOTÁHNĚTE MATICE: Dotáhněte všechny matice rovnoměrně podle výše uvedeného vzoru, dokud nebude dosaženo kontaktu kovu s kovem mezi plochami příruby nebo dokud nebude splněn požadavek na dotahovací moment šroubu příruby pro krycí přírubu.

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dříku †		Velikost nástrčného klíče palce
		Počet požadovaných šroubů/matic	Velikost šroubu/ matice x délka palce	
2 DN50	2.375 60,3	4	5/8 x 2 3/4	1 1/16
2 1/2	2.875 73,0	4	5/8 x 3	1 1/16
3 DN75	3.500 88,9	4	5/8 x 3	1 1/16
4 DN100	4.500 114,3	8	5/8 x 3	1 1/16
6 DN150	6.625 168,3	8	3/4 x 3 1/2	1 1/4

† Společnost Victaulic nedodává montážní šrouby a matice se standardním plným průměrem dříku. Pro správnou montáž adaptérů Style 441 Vic-Flange z nerezové oceli jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dříku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje.

POZNÁMKY K PŘÍRUBOVÉMU ADAPTÉRU VICTAULIC PRO 12PALCOVÉ/DN300 A MENŠÍ VELIKOSTI

Adaptér Style 741 Vic-Flange

Adaptér Style 841 Vic-Flange pro pitnou vodu

Adaptér Style 743 Vic-Flange

Přírubový adaptér Style 744 FireLock™

- Těleso Style 741, 841 a 744 obsahuje malé zuby na vnitřním průměru části pera, pro zabránění otáčení. Tyto zuby musí být zarovnané s povrchem skříňe, pokud jsou Style 741, 841 a 744 použity s klapkovými ventily Victaulic řady 700 s drážkovaným koncem, s trubkou Schedule 5 a s plastovou trubicí. Úplné pokyny naleznete v sekci „Pokyny k broušení zubů na přírubových adaptérech Style 741, 841 a 744“ na straně 224.
- Provedení Style 743 je navrženo pro použití přírubami se zvýšeným čelem s ANSI třída 250 a 300. Při použití s rovnou přírubou nebo při použití dielektrického provedení s fenolovou podložkou příruby musí být výčnělky na vnějším okraji Style 743 zabroušeny do jedné roviny s povrchem tělesa. Úplné pokyny naleznete v sekci „Pokyny k broušení výčnělků na adaptérech příruby Style 441 a 743“ na straně 223. **POZNÁMKA:** Pokud se Style 743 používá s plochou přírubou a s přírubovou podložkou Victaulic, tyto výčnělky NEBRUSTE.
- Style 741, 841, 743 a 744 nesmí být použito jako kotevní body pro spojovací táhla mezi nezajištěnými spoji.
- Pokud bude model Style 741, 841, 743 a 744 používán na více než jednom výstupu drážkované armatury OGS, před instalací zkontrolujte, zda nedochází ke kolizi mezi přírubami.
- Na armatury FireLock™ NEINSTALUJTE adaptéry Style 741, 841, 743 nebo 744.
- Těsnění příruby Style 741, 841, 743 a 744 je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style 741, 841, 743 a 744 před připojením párové příruby.
- Modely Style 741 a 841 mohou být používány POUZE na jedné straně klapkových ventilů 8 in/DN200 a menších řady Series 700, 705, 707C, 765 a 766, které nebudou kolidovat s párovými součástmi a ovládním rukojetí.
- Klapkové ventily Series 461, 700, 705, 707C, 761/861, 765 a 766 NEMOHOU být připojeny přímo k přírubovým součástem pomocí adaptérů Style 743 Vic-Flange. A Pro toto použití se vyžaduje adaptér drážka / příruba č. 46 ANSI 300.
- Adaptéry Style 741 a 841 Vic-Flange NEMOHOU být používány na klapkových ventilech 10 – 12 palců/DN250 – DN300 řady Series 705W.
- Podrobnosti o aplikacích, které vyžadují přírubovou podložku Victaulic naleznete v části „Poznámky k přírubové podložce Victaulic“ na následující stránce.
- **PRO SPRÁVNOU INSTALACI STYLE 741, 841, 743 A 744 JSOU VYŽADOVÁNY STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU (NEJSOU SOUČÁSTÍ DODÁVKY). ŠROUBY S PLNÝM ZÁVITEM SE NESMÍ POUŽÍVAT.**
- **PÁROVÁ PŘÍRUBA MUSÍ MÍT STEJNÝ POČET OTVORŮ PRO ŠROUBY JAKO STYLE 741, 841, 743 A 744.**



POZNÁMKY K PŘÍRUBOVÉ PODLOŽCE VICTAULIC PRO 12PALCOVÉ/DN300 A MENŠÍ VELIKOSTI

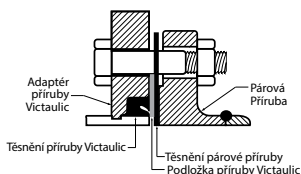
Adaptér Style 741 Vic-Flange

Adaptér Style 841 Vic-Flange pro pitnou vodu

Adaptér Style 743 Vic-Flange

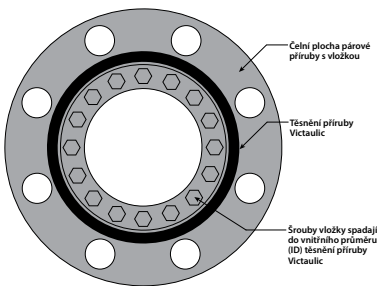
Přírubový adaptér Style 744 FireLock™

Přírubové adaptéry Style 741, 841, 743 a 744 vyžadují hladký tvrdý povrch na čele dosedající příruby, aby utěsnění bylo efektivní. Některé aplikace, pro které je jinak přírubový adaptér vhodný, neposkytují odpovídající dosedací povrch. V takových případech musí být vložena standardní kovová přírubová podložka Victaulic mezi přírubový adaptér Victaulic a párovou přírubu, aby bylo zajištěn potřebný těsnící povrch. Viz příklad vpravo. **POZNÁMKA: Přírubové podložky Style 741, 841 a 744 mají jiné rozměry než přírubové podložky Style 743. Přímá náhrada je zakázána.**



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

- Model Style 741, 841, 743 a 744 je navržen tak, aby odpovídal přírubám s drsností těsnícího povrchu odpovídající požadavkům normy ASME B16.5, bez použití přírubové podložky Victaulic a těsnění párové příruby. Při párování s přírubovými díly, kde drsnost těsnícího povrchu překračuje požadavky ASME B16.5, se doporučuje standardní kovová přírubová podložka Victaulic a vhodné přírubové těsnění.
- Při spojování modelu Style 741, 841, 743 a 744 s pryžovým nebo částečně pogumovaným potrubím (hladkým či nikoliv) je třeba mezi ventil a přírubovým adaptérem Victaulic vložit standardní kovovou přírubovou podložku Victaulic.
- Při párování Style 741, 841, 743 nebo 744 na součásti potrubí (ventily, sítky atd.), jejichž čelo příruby je opatřeno vložkou, proveďte zkušební montáž pomocí těsnění příruby Victaulic, abyste zjistili, zda šroubování vložky odpovídá vnitřnímu průměru (ID) těsnění příruby, jak je znázorněno vpravo. Pokud závit vložky neodpovídá vnitřnímu průměru těsnění příruby, doporučuje se standardní kovová přírubová podložka Victaulic a vhodné těsnění odpovídající příruby.



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

- Při spárování dvou přírubových adaptérů Style 741, 841, 743 a 744 musí být přírubová podložka Victaulic umístěna mezi dvěma přírubovými adaptéry Victaulic s odstupňovanými závěsy.

POZNÁMKA

- Pokud je k připojení součástí vyrobených z různých kovů zapotřebí řešení příruby Victaulic, musí být systém zkontrolován s ohledem na potenciál galvanické koroze. Je-li to oprávněné, musí být na přírubovém spoji použita sada pro izolaci šroubů spolu s podložkou s fenolovou přírubou (namísto standardní kovové přírubové podložky Victaulic).
- Vždy se řiďte pokyny k instalaci od výrobce sady pro izolaci šroubů. Kvalifikovaný inženýr nebo projektant systému musí v konečném důsledku přezkoumat a schválit jakékoli řešení pro galvanickou ochranu systému.

Adaptér **Style 741** Vic-Flange(12 in/DN300 a menší velikost)

Adaptér **Style 841** Vic-Flange pro pitnou vodu

Adaptér **Style 743** Vic-Flange

Přírubový adaptér **Style 744** FireLock™

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Produkty FireLock™ by měly být používány pouze v systémech protipožární ochrany, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních standardů a v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátér musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátér musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Zobrazen profil drážky OGS

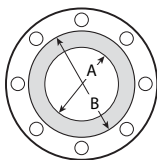


Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Adaptéry Style 741, 841, 743 a 744 se mohou používat POUZE s trubkami, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto přírubové adaptéry na potrubí, které je připraveno podle jiných specifikací drážky.

1a. ZKONTROLUJTE KONEC TRUBKY: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch trubky mezi drážkou a koncem trubky hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při obrábění musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr trubky (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.



1b. ZKONTROLUJTE SPOJOVACÍ PŘÍRUBU: Šedá oblast čela krycí příruby (znázorněná vlevo) musí být obecně prosta dutin, Zvlnění a deformací jakéhokoli typu pro řádné těsnění. Viz také tabulka, kde jsou uvedeny potřebné těsnicí plochy pro přírubové spoje.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dosedací těsnicí povrch příruby palce/mm	
		"A" Maximum	"B" Minimum
2 DN50	2.375 60,3	2.38 60	3.41 87
2½	2.875 73,0	2.88 73	3.91 99
DN65*	3.000 76,1	3.07 78	4.05 103
3 DN80	3.500 88,9	3.50 89	4.53 115
#	4.250 108,0	4.33 110	4.97 126
4 DN100	4.500 114,3	4.50 114	5.53 141
#	5.250 133,0	5.33 135	6.02 153
DN125‡	5.500 139,7	5.59 142	6.73 171
5	5.563 141,3	5.56 141	6.71 170
*	6.250 159,0	6.25 159	7.36 187
*	6.500 165,1	6.50 165	7.68 195
6 DN150	6.625 168,3	6.63 168	7.78 198
8 DN200	8.625 219,1	8.63 219	9.94 252
10 DN250	10.750 273,0	10.75 273	12.31 313
12 DN300	12.750 323,9	12.75 324	14.31 364

*Velikosti přírub PN10/PN16 a čínský standard, tabulka "E"

Velikosti podle čínského standardu, tabulka "E"

‡ Velikosti přírub PN10/PN16

POZNÁMKA

- Následující kroky instalace znázorňují fotografie adaptéru Style 741 Vic-Flange. Stejné instalační kroky však platí pro adaptéry Style 743 a 841 Vic-Flange a přírubové adaptéry Style 744 FireLock™, s výjimkou případů, kdy je uvedeno jinak.
- Zkontrolujte, zda je za drážkou dostatečná vůle umožňující správnou montáž Style 741, 841, 743, nebo 744.

2. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte přírubové těsnění, abyste se ujistili, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz tabulka „Kód barvy těsnění“ v této příručce. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

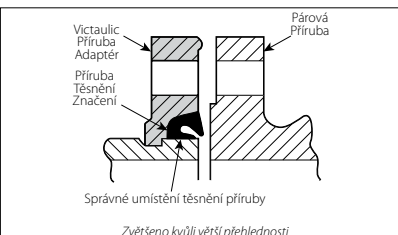
! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící bříty těsnění a vnější tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění příruby během montáže.
- Na těsnící břit a vnější těsnění **NEPOUŽÍVEJTE** nadměrné množství maziva.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození přírubového těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



3. PROMAZTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící bříty a vnější povrch plochého těsnění příruby. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ v této příručce. **POZNÁMKA:** Toto těsnění příruby je navrženo tak, aby poskytovalo výhradní těsnění. Pro zvláštní použití je však třeba odkázat na sekci „Poznámky k podložce příruby Victaulic“ na straně 207.



4. UMÍSTĚTE A NAINSTALUJTE PŘÍRUBOVÉ TĚSNĚNÍ: Ověřte, zda je přírubové těsnění správně umístěno, poté namontujte přírubové těsnění na konec trubky. Těsnění příruby je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style 741, 841, 743, nebo 744. Ujistěte se, že žádná část přírubového těsnění nezasahuje do drážky konce trubky.



5. INSTALACE STYLE 741, 841, 743, NEBO 744:

Namontujte závěsné provedení Style 741, 841, 743, nebo 744 kolem drážkovaného konce trubky. Ověřte, zda část pera v tělese zapadá do drážky na konci trubky.



6a. POUZE PRO PŘÍRUBOVÝ STYL 741, 841

A STYL 744: Pro snadnou instalaci jsou k dispozici uzavírací oka. Upevněte obě oka klíčem nebo kleštěmi, aby se otvory v přepřátovaném spoji vyrovnaly.

Style 741, 841 a 744



Style 743



6b. Namontujte standardní montážní šroub s plným průměrem dířku do dvou otvorů přepřátovaného spoje, jak je znázorněno výše. Další informace o požadované velikosti a délce montážního šroubu naleznete v tabulce „Užitečné informace“ na straně 212-215. **POZNÁMKA:** Společnost Victaulic nedodává tyto montážní šrouby.



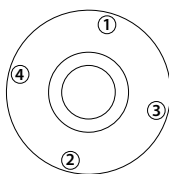
6c. Zkontrolujte, zda je přírubové těsnění stále správně usazeno v kapse těsnění Style 741, 841, 743, nebo 744 a zda při pohledu na povrch Style 741, 841, 743, nebo 744 není vidět nápis na přírubovém těsnění.



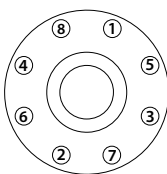
7. SPOJ STYLE 741, 841, 743, NEBO 744 A PÁROVÁ PŘÍRUBA: Vložte montážní šrouby, instalované v kroku 7b, do otvorů párové příruby. Dotáhněte matici na každý šroub, abyste zabránili vytažení šroubů.



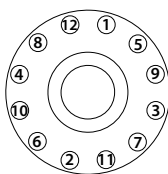
8. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY/MATICE S PLNÝM PRŮMĚREM DÍŘKU: Vložte standardní montážní šroub s plným průměrem dířku do každého zbývajících otvoru ve Style 741, 841, 743, nebo 744 a párové přírubě. Dotáhněte matici na každý šroub.



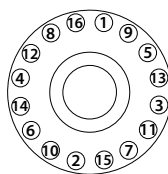
Způsob dotahování 4 šroubů



Způsob dotahování 8 šroubů



Způsob dotahování 12 šroubů



Způsob dotahování 16 šroubů



9. DOTÁHNĚTE MATICE: Dotáhněte všechny matice rovnoměrně podle výše uvedeného vzoru, dokud nebude dosaženo kontaktu kovu s kovem mezi plochami příruby nebo dokud nebude splněn požadavek na dotahovací moment šroubu příruby pro krycí přírubu.

Užitečné informace - Style 741, 841 a 744 (třída ANSI 125 a 150) a australský standard, tabulka "E"

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Standardní montážní šrouby/matice s plným průměrem dřívku †				Velikost nástrčného klíče palce
		Počet požadovaných šroubů/matic		Velikost šroubu/matice x délka palce		
		Style 741/841#	Style 744	Style 741/841#	Style 744	
2* DN50	2.375 60,3	4	4	5/8 x 2 3/4	5/8 x 2 3/4	1 1/16
2 1/2	2.875 73,0	4	4	5/8 x 3	5/8 x 3	1 1/16
3* DN80	3.500 88,9	4	4	5/8 x 3	5/8 x 3	1 1/16
4* DN100	4.500 114,3	8	8	5/8 x 3	5/8 x 3	1 1/16
5	5.563 141,3	8	8	3/4 x 3 1/2	3/4 x 3 1/2	1 1/4
6* DN150	6.625 168,3	8	8	3/4 x 3 1/2	3/4 x 3 1/2	1 1/4
8* DN200	8.625 219,1	8	8	3/4 x 3 1/2	3/4 x 3 1/2	1 1/4
10 DN250	10.750 273,0	12	—	7/8 x 4	—	1 7/16
12 DN300	12.750 323,9	12	—	7/8 x 4	—	1 7/16

*Příruby podle australského standardu, tabulka „E“, jsou k dispozici v těchto velikostech.

† Společnost Victaulic nedodává standardní montážní šrouby a matice s plným průměrem dřívku.

Pro správnou montáž strojů Style 741, 841 a 744 jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dřívku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje. Při používání mezipřírubových ventilů a Style 741, 841 a 744 jsou vyžadovány delší šrouby.

Style 841 nemusí být dostupný ve všech uvedených velikostech.

POZNÁMKA: Style 741, 841 a 743 poskytují pevné spoje při použití na potrubí, které má obráběné nebo válcované drážky podle specifikací Victaulic OGS. V důsledku toho není ve spoji povolen žádný lineární ani úhlový pohyb.



PŘÍRUBOVÉ ADAPTÉRY PRO TRUBKY S DRÁŽKOVANÝM KONCEM - POKYNY K MONTÁŽI REV_F

Užitečné informace – Style 741 PN10 a PN16

Jmenovitý průměr trubky DN/palce	Skutečný vnější průměr trubky mm/palce	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dřívku †		Velikost nástrčného klíče mm	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dřívku †		Velikost nástrčného klíče mm
		Počet požadovaných šroubů/ matic	Velikost šroubu/ matice x délka mm		Počet požadovaných šroubů/ matic	Velikost šroubu/ matice x délka mm	
DN50 2	60,3 2.375	4	M16 x 70	27	4	M16 x 70	27
DN65	76,1 3.000	4	M16 x 70	27	4	M16 x 70	27
DN80 3	88,9 3.500	8	M16 x 70	27	8	M16 x 70	27
DN100 4	114,3 4.500	8	M16 x 76	27	8	M16 x 76	27
DN125	139,7 5.500	8	M16 x 76	27	8	M16 x 76	27
	159,0 6.250	8	M20 x 89	32	8	M20 x 89	32
	165,1 6.500	8	¾ x 3 ½ in	1 ¼ in	8	¾ x 3 ½ in	1 ¼ in
DN150 6	168,3 6.625	8	M20 x 89	32	8	M20 x 89	32
DN200 8	219,1 8.625	8	M20 x 89	32	12	M20 x 89	32
DN250 10	273,0 10.750	12	M20 x 89	32	12	M24 x 90	41
DN300 12	323,9 12.750	12	M20 x 89	32	12	M24 x 90	41

† Společnost Victaulic nedodává montážní šrouby a matice se standardním plným průměrem dřívku. Pro správnou montáž strojů Style 741 jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dřívku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje. Při používání modelu Style 741 s mezipřírubovými ventily jsou vyžadovány delší šrouby.

POZNÁMKA: Style 741 poskytují pevné spoje při použití na potrubí, které má obráběné nebo válcované drážky podle specifikací Victaulic OGS. V důsledku toho není ve spoji povolen žádný lineární ani úhlový pohyb.

Informace o přírubách ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10) a JIS B-2210 (10K) vám poskytne společnost Victaulic.

Užitečné informace - Style 741 - čínský standard tabulka "E"

Jmenovitý průměr trubky DN/palce	Skutečný vnější průměr trubky mm/palce	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dříku †		Velikost nástržného klíče mm
		Počet požadovaných šroubů/matic	Velikost šroubu/ matice x délka mm	
DN50 2	60,3 2.375	4	M16 x 70	27
DN65	76,1 3.000	4	M16 x 70	27
DN80 3	88,9 3.500	8	M16 x 76	27
	108,0 4.250	8	M16 x 76	27
DN100 4	114,3 4.500	8	M16 x 76	27
	133,0 5.250	8	M16 x 76	27
DN125	139,7 5.500	8	M16 x 76	27
	159,0 6.250	8	M20 x 89	32
	165,1 6.500	8	M20 x 89	32
DN200 8	219,1 8.625	12	M20 x 89	32

† Společnost Victaulic nedodává montážní šrouby a matice se standardním plným průměrem dříku. Pro správnou montáž strojů Style 741 jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dříku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje. Při používání modelu Style 741 s mezipřírubovými ventily jsou vyžadovány delší šrouby.

POZNÁMKA: Style 741 poskytují pevné spoje při použití na potrubí, které má obráběné nebo válcované drážky podle specifikací Victaulic OGS. V důsledku toho není ve spoji povolen žádný lineární ani úhlový pohyb.

Informace o přírubách ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10) a JIS B-2210 (10K) vám poskytne společnost Victaulic.

Užitečné informace - Style 743 (třída ANSI 250 a 300)

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dříku †		Velikost nástrčného klíče palce
		Počet požadovaných šroubů/matic	Velikost šroubu/matice x délka palce	
2 DN50	2.375 60,3	8	5/8 x 3	1 1/16
2 1/2	2.875 73,0	8	3/4 x 3 1/4	1 1/4
3 DN80	3.500 88,9	8	3/4 x 3 1/2	1 1/4
4 DN100	4.500 114,3	8	3/4 x 3 3/4	1 1/4
5	5.563 141,3	8	3/4 x 4	1 1/4
6 DN150	6.625 168,3	12	3/4 x 4 1/2	1 1/4
8 DN200	8.625 219,1	12	7/8 x 4 3/4	1 7/16
10 DN250	10.750 273,0	16	1 x 5 1/4	1 5/8
12 DN300	12.750 323,9	16	1 1/8 x 5 3/4	1 13/16

† Společnost Victaulic nedodává montážní šrouby a matice se standardním plným průměrem dříku. Pro správnou montáž strojů Style 743 jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dříku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje. Při používání modelu Style 743 s mezipřírubovými ventily jsou vyžadovány delší šrouby.

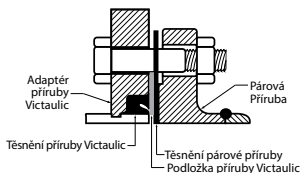
POZNÁMKA: Style 743 poskytují pevné spoje při použití na potrubí, které má obráběné nebo válcované drážky podle specifikací Victaulic OGS. V důsledku toho není ve spoji povolen žádný lineární ani úhlový pohyb.

POZNÁMKY K PŘÍRUBOVÉMU ADAPTÉRU VICTAULIC PRO ADAPTÉRY STYLE 741 OGS VELIKOSTI 14 – 24 PALCE/DN350 – DN600 VIC-FLANGE

- Style 741 nesmí být použito jako kotevní body pro spojovací táhla mezi nezajištěnými spoji.
- Pokud bude model Style 741 používán na více než jednom výstupu drážkované armatury OGS, před instalací zkontrolujte, zda nedochází ke kolizi mezi přírubami.
- Těsnění příruby Style 741 je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style 741 před připojením párové příruby.
- Podrobnosti o aplikacích, které vyžadují přírubovou podložku Victaulic nebo přechodový kroužek, naleznete v části „Poznámky k podložce a přechodovému kroužku Victaulic“ na následující stránce.
- **PRO SPRÁVNOU INSTALACI STYLE 741 JSOU VYŽADOVÁNY STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU (NEJSOU SOUČÁSTÍ DODÁVKY). ŠROUBY S PLNÝM ZÁVITEM SE NESMÍ POUŽÍVAT.**
- **PÁROVÁ PŘÍRUBA MUSÍ MÍT STEJNÝ POČET OTVORŮ PRO ŠROUBY JAKO STYLE 741.**

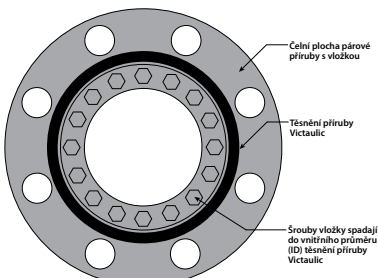
POZNÁMKY K PŘÍRUBOVÉ PODLOŽCE A PŘECHODOVÉMU KROUŽKU VICTAULIC PRO ADAPTÉRY STYLE 741 OGS VELIKOSTI 14 – 24 PALCE/ DN350 – DN600 VIC-FLANGE

Adaptéry Style 741 *Vic-Flange* vyžadují hladký tvrdý povrch na čele dosedající příruby, aby utěsnění bylo efektivní. Některé aplikace, pro které je jinak Style 741 vhodný, neposkytují odpovídající dosedací povrch. V takových případech musí být vložena standardní kovová přírubová podložka Victaulic mezi Style 741 a párovou přírubu, aby bylo zajištěn potřebný těsnící povrch. Viz příklad vpravo.



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

- Model Style 741 je navržen tak, aby odpovídal přírubám s drsností těsnícího povrchu odpovídající požadavkům normy ASME B16.5, bez použití přírubové podložky Victaulic a těsnění párové příruby. Při párování s přírubovými díly, kde drsnost těsnícího povrchu překračuje požadavky ASME B16.5, se doporučuje standardní kovová přírubová podložka Victaulic a vhodné přírubové těsnění.
- Při spojování modelu Style 741 s pryžovým nebo částečně pogumovaným potrubím (hladkým či nikoliv) je třeba mezi ventil a Style 741 vložit standardní kovovou přírubovou podložku Victaulic.
- Při párování Style 741 na součásti potrubí (ventily, sítky atd.), jejichž čelo příruby je opatřeno vložkou, proveďte zkušební montáž pomocí těsnění příruby Victaulic, abyste zjistili, zda šroubování vložky odpovídá vnitřnímu průměru (ID) těsnění příruby, jak je znázorněno vpravo. Pokud závit vložky neodpovídá vnitřnímu průměru těsnění příruby, doporučuje se standardní kovová přírubová podložka Victaulic a vhodné těsnění odpovídající příruby.



Zvětšeno kvůli větší přehlednosti

- Při spárování dvou adaptérů Style 741 *Vic-Flange* musí být přírubová podložka Victaulic umístěna mezi dvěma přírubovými adaptéry Victaulic s odstupňovanými místy pro tažné šrouby.
- Při spojování adaptéru Victaulic Style 341 *AWWA Vic-Flange* s adaptérem Style 741 nebo W741 ve velikostech 14 – 24 palců/DN350 – DN600 se mezi dvěma přírubovými adaptéry Victaulic umístí spíše přechodový kroužek Victaulic Flange, než podložka Victaulic, s odstupňovanými polohami tažných šroubů. Pokud příruba AWWA není Victaulic Style 341 (tj. přírubový ventil), umístí se proti součásti s jinou přírubovou konstrukcí než Victaulic odpovídající přírubové těsnění. Standardní kovová přírubová podložka Victaulic se pak vloží mezi těsnění spojovací příruby a těsnění příruby Victaulic, jak je znázorněno v horní části této stránky.

POZNÁMKA

- Pokud je k připojení součástí vyrobených z různých kovů zapotřebí řešení příruby Victaulic, musí být systém zkontrolován s ohledem na potenciál galvanické koroze. Je-li to oprávněné, musí být na přírubovém spoji použita sada pro izolaci šroubů spolu s podložkou s fenolovou přírubou (namísto standardní kovové přírubové podložky Victaulic).
- Vždy se řiďte pokyny k instalaci od výrobce sady pro izolaci šroubů. Kvalifikovaný inženýr nebo projektant systému musí v konečném důsledku přezkoumat a schválit jakékoli řešení pro galvanickou ochranu systému.

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřizení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Zobrazen profil drážky OGS



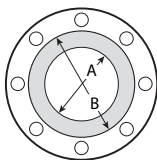
Trubka a drážka nejsou zobrazeny v měřítku

Adaptéry Style 741 Vic-Flange se mohou používat POUZE s trubkami, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic OGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto přírubové adaptéry na potrubí, které je připraveno podle jiných specifikací drážky.

1a. ZKONTROLUJTE KONEC TRUBKY: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch trubky mezi drážkou a koncem trubky hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při obrábění musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr trubky (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování OGS Victaulic.

SESTAVA STYLE 741 (VELIKOSTI 14 – 24 IN/DN350 – DN600) MÁ POŽADOVANÝ DOTAHOVACÍ MOMENT. POŽADAVKY NA DOTAHOVACÍ MOMENT NALEZNETE V POKYNECH NA NÁSLEDUJÍCÍCH STRANÁCH NEBO V OZNAČENÍ NA TĚLESECH.



1b. ZKONTROLUJTE SPOJOVACÍ PŘÍRUBU: Šedá oblast čela krycí příruby (znázorněná vlevo) musí být obecně prosta dutin, Zvlnění a deformací jakéhokoli typu pro řádné těsnění. Viz také tabulka, kde jsou uvedeny potřebné těsnicí plochy pro přírubové spoje.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dosedací těsnicí povrch příruby palce/mm	
		"A" Maximum	"B" Minimum
14 DN350	14.000 355,6	14.00 356	16.39 416
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	18.39 467
18 DN450	18.000 457,0	18.00 457	20.00 508
20 DN500	20.000 508,0	20.00 508	22.50 572
24 DN600	24.000 610,0	24.00 610	27.75 705

POZNÁMKA

- Zkontrolujte, zda je za drážkou dostatečná vůle umožňující správnou montáž Style 741.
- Podepření potrubí musí být udržována po celou dobu instalace.



2. INSTALUJTE PRVNÍ SEGMENT:

Nainstalujte první segment na trubku. Zkontrolujte, zda část pera segmentu zcela zapadá do drážky. **POZNÁMKA:** Na svislém potrubí musí být segmenty podepřeny na místě, dokud nejsou nainstalovány všechny segmenty a upevněny k sobě. U vodorovné trubky může být první segment vyvážen na horní straně trubky, jak je znázorněno vlevo.



3. INSTALACE DALŠÍCH SEGMENTŮ:

Nainstalujte každý segment na trubku. Namontujte dodané šrouby na Style 741, jak je znázorněno vlevo. Na každý šroub volně navlékněte dodanou matici. **POZNÁMKA:** Matice by měla být nainstalována alespoň v jedné rovině s koncem tažného šroubu, ale dostatečně volná, aby umožňovala otáčení Style 741 pro vyrovnání otvoru šroubu v dalších krocích. Ověřte, zda část pera všech segmentů zcela zapadá do drážky.

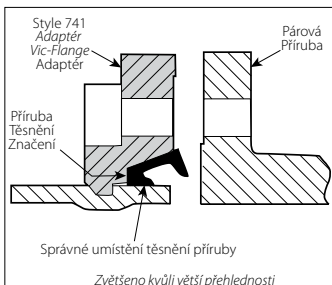
4a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte přírubové těsnění, abyste se ujistili, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz tabulka „Kód barvy těsnění“ v této příručce. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity a vnější tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění příruby během montáže.
- Na těsnící břity a vnější těsnění **NEPOUŽÍVEJTE** nadměrné množství maziva. Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození přírubového těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



4b. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící břity a vnější povrch plochého těsnění příruby. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ v této příručce. **POZNÁMKA:** Toto těsnění příruby je navrženo tak, aby poskytovalo výhradní těsnění. Pro zvláštní použití je však třeba odkázat na sekci „Poznámky k podložce příruby a přechodovému kroužku Victaulic“ na straně 217.



5. UMÍSTĚTE A NAINSTALUJTE PŘÍRUBOVÉ TĚSNĚNÍ: Ověřte, zda je přírubové těsnění správně umístěno, poté namontujte přírubové těsnění do kapsy těsnění (dutina mezi vnějším průměrem trubky (OD) a drážkou příruby). Těsnění příruby je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style 741.



6. ZAROVNEJTE STYLE 741 A PÁROVOU PŘÍRUBU: Otáčejte Style 741 na konci trubky podle potřeby, abyste zarovnali otvory s párovou přírubou.



7. DOTÁHNĚTE MATICE TAŽNÉHO ŠROUBU: Matice šroubu dotahujte rovnoměrně a střídavě v polohách šroubů, při dotahování udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů. **Pokračujte v rovnoměrném dotahování matic tažného šroubu střídavě umístěnými tažnými šrouby, dokud v uvedené oblasti nedojde ke kontaktu kovu s kovem A nedosáhnete dotahovacího momentu 150 ft-lbs/203 N·m.**

Viz tabulka „Užitečné informace“ na straně 222, kde jsou uvedeny velikosti tažných šroubů/matic a nástrček. **POZNÁMKA:** Pro správnou montáž jsou nutné hluboké otvory kvůli delším délkám šroubů souvisejících se Style 741.



8. NAINSTALUJTE STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU NA PŘEPLÁTOVANÉ SPOJE:

Namontujte standardní montážní šroub s plným průměrem dřívku do každého otvoru pro šroub přeplátovaného spoje. Další informace o požadované velikosti a délce montážního šroubu naleznete v tabulce „Užitečné informace“ na straně 222. **POZNÁMKA:** Společnost Victaulic nedodává tyto montážní šrouby.

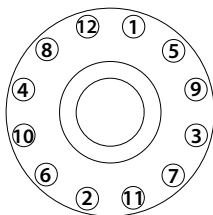


9. PŘIPOJTE STYLE 741 A PÁROVOU PŘÍRUBU: Vložte montážní šrouby, instalované v kroku 8, do otvorů párové příruby. Dotáhněte matici na každý šroub, abyste zabránili vytažení šroubů.

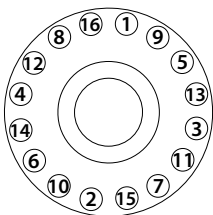


10a. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY/ MATICE S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU:

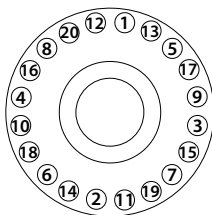
Vložte standardní montážní šroub s plným průměrem dřívku do každého zbývajících otvoru ve Style 741 a párové přírubě. Dotáhněte matici na každý šroub.



14-inch/DN350
Velikost



16 – 18-inch/DN400 – DN450
Velikosti



20 – 24-inch/DN500 – DN600
Velikosti



10b. DOTAHUJTE VŠECHNY STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU:

Dotáhněte všechny matice rovnoměrně podle výše uvedeného vzoru, dokud nedosáhnete požadované hodnoty dotahovacího momentu. Viz tabulka „Požadovaný dotahovací moment“ níže.

Dotahovací moment

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dotahovací moment
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N·m
18 – 20 DN450 – DN500	18.000 – 20.000 457,2 – 508,0	300 – 400 ft-lbs 407 – 542 N·m
24 DN600	24.000 609,6	400 – 500 ft-lbs 542 – 678 N·m

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dříku †			Tažné šrouby/matice §		
		Počet požadovaných šroubů/ matic	Velikost šroubu/ matice x délka palce	Velikost nástrčného klíče palce	Počet požadovaných šroubů/ matic	Velikost šroubu/ matice x délka palce	Velikost nástrčného klíče palce
14 DN350	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	1 ½	4	5/8 x 3 ½	15/16
16 DN400	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	1 ½	4	5/8 x 3 ½	15/16
18 DN450	18.000 457,2	16	1 ½ x 4 ¾	1 11/16	4	¾ x 4 ¼	1 ½
20 DN500	20.000 508,0	20	1 ½ x 5 ¼	1 11/16	4	¾ x 4 ¼	1 ½
24 DN600	24.000 609,6	20	1 ¼ x 5 ¾	1 7/8	4	¾ x 4 ¼	1 ½

† Společnost Victaulic nedodává montážní šrouby a matice se standardním plným průměrem dříku. Pro správnou montáž adaptérů Style 741 AGS Vic-Flange jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dříku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje. Při používání modelu Style 741 s mezipřírubovými ventily jsou vyžadovány delší šrouby.

§ Tažné šrouby/matice jsou dodávány se všemi rozměry Style 741 uvedenými v této tabulce.

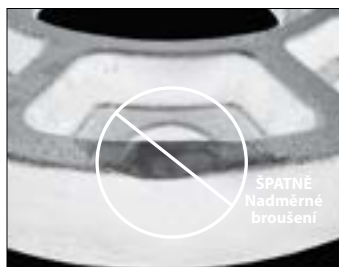
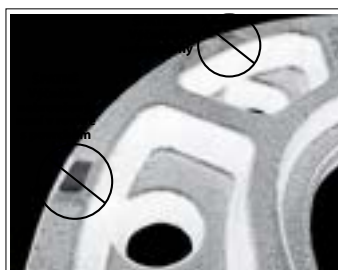
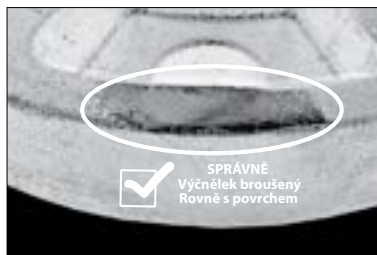


POKYNY PRO BROUŠENÍ VÝČNĚLKŮ NA ADAPTÉRECH PRO PŘÍRUBY STYLE 441 A 743

- Níže zakroužkované oblasti identifikují výčnělky, které musí být na **OBOU** segmentech přírubových adaptérů Style 441 a 743 zabroušené a zarovnané, **POUZE** pokud jsou spojeny s plochými přírubami bez použití přírubové podložky Victaulic, jak bylo uvedeno výše. **NEBRUSTE tyto výčnělky k žádnému jinému použití.**

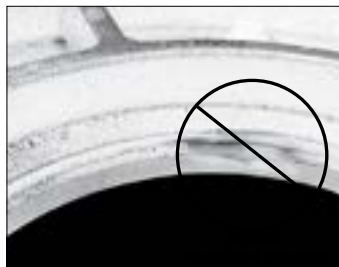
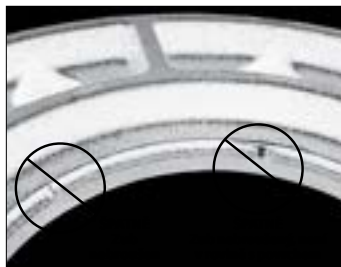
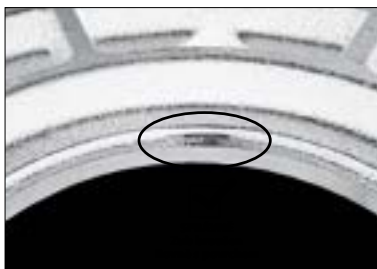



Zobrazena řada Style 743



POKYNY PRO BROUŠENÍ ZUBŮ NA PŘÍRUBOVÝCH ADAPTÉRECH STYLE 741, 841 A 744

- Níže zakroužkované oblasti identifikují zuby, které musí být na **OBOU** segmentech přírubových adaptérů Style 741, 841 a 744 vybroušené, **POUZE** pokud jsou spárovány s klapkovými ventily Series 700 s drážkovaným koncem, s trubkou Schedule 5 a s plastovou trubkou. **NEBRUSTE tyto zuby k žádnému jinému použití.**



**Adaptér Advanced
Groove System [™]
VIC-Flange pro
trubku AGS
s drážkovaným
koncem REV_F**

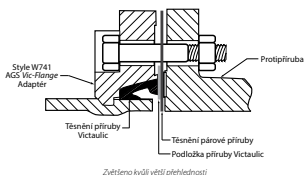
Pokyny pro montáž

POZNÁMKY K PŘÍRUBOVÉMU ADAPTÉRU VICTAULIC PRO ADAPTÉRY STYLE W741 VELIKOSTI 14 – 24 PALCE/ DN350 – DN600 **AGS** VIC-FLANGE

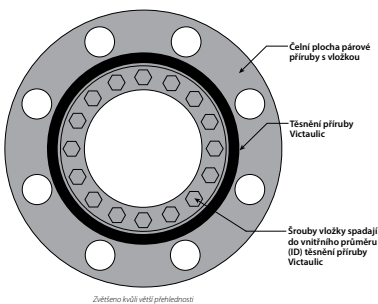
- Style W741 nesmí být použito jako kotevní body pro spojovací táhla mezi nezajištěnými spoji.
- Pokud bude model Style W741 používán na více než jednom výstupu drážkované armatury AGS, před instalací zkontrolujte, zda nedochází ke kolizi mezi přírubami.
- Těsnění příruby Style W741 je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style W741 před připojením párové příruby.
- Podrobnosti o aplikacích, které vyžadují přírubovou podložku Victaulic nebo přechodový kroužek, naleznete v části „Poznámky k podložce a přechodovému kroužku Victaulic“ na následující stránce.
- **PRO SPRÁVNOU INSTALACI STYLE W741 JSOU VYŽADOVÁNY STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU (NEJSOU SOUČÁSTÍ DODÁVKY). ŠROUBY S PLNÝM ZÁVITEM SE NESMÍ POUŽÍVAT.**
- **PÁROVÁ PŘÍRUBA MUSÍ MÍT STEJNÝ POČET OTVORŮ PRO ŠROUBY JAKO STYLE W741.**

POZNÁMKY K PŘÍRUBOVÉ PODLOŽCE A PŘECHODOVÉMU KROUŽKU VICTAULIC PRO ADAPTÉRY STYLE W741 VELIKOSTI 14 – 24 PALCE/DN350 – DN600 **AGS** VIC-FLANGE

Adaptéry Style W741 *Vic-Flange* vyžadují hladký tvrdý povrch na čele dosedající příruby, aby utěsnění bylo efektivní. Některé aplikace, pro které je jinak Style W741 vhodný, neposkytují odpovídající dosedací povrch. V takových případech musí být vložena standardní kovová přírubová podložka Victaulic mezi Style W741 a párovou přírubu, aby bylo zajištěn potřebný těsnící povrch. Viz příklad vpravo.



- Model Style W741 je navržen tak, aby odpovídal přírubám s drsností těsnícího povrchu odpovídající požadavkům normy ASME B16.5, bez použití přírubové podložky Victaulic a těsnění párové příruby. Při párování s přírubovými díly, kde drsnost těsnícího povrchu překračuje požadavky ASME B16.5, se doporučuje standardní kovová přírubová podložka Victaulic a vhodné přírubové těsnění.
- Při spojování modelu Style W741 s pryžovým nebo částečně pogumovaným potrubím (hladkým či nikoliv) je třeba mezi ventil a Style W741 vložit standardní kovovou přírubovou podložku Victaulic.
- Při párování Style W741 na součásti potrubí (ventily, sítky atd.), jejichž čelo příruby je opatřeno vložkou, proveďte zkušební montáž pomocí těsnění příruby Victaulic, abyste zjistili, zda šroubování vložky odpovídá vnitřnímu průměru (ID) těsnění příruby, jak je znázorněno vpravo. Pokud závit vložky neodpovídá vnitřnímu průměru těsnění příruby, doporučuje se standardní kovová přírubová podložka Victaulic a vhodné těsnění odpovídající příruby.



- Při spárování dvou adaptérů Style W741 *Vic-Flange* musí být přírubová podložka Victaulic umístěna mezi dvěma přírubovými adaptéry Victaulic s odstupňovanými místy pro tažné šrouby.
- Při spojování adaptéru Victaulic Style 341 AWWA *Vic-Flange* s adaptérem Style 741 nebo W741 ve velikostech 14 – 24 palců/DN350 – DN600 se mezi dvěma přírubovými adaptéry Victaulic umístí spíše přechodový kroužek Victaulic Flange, než podložka Victaulic, s odstupňovanými polohami tažných šroubů. Pokud příruba AWWA není Victaulic Style 341 (tj. přírubový ventil), umístí se proti součásti s jinou přírubovou konstrukcí než Victaulic odpovídající přírubové těsnění. Standardní kovová přírubová podložka Victaulic se pak vloží mezi těsnění spojovací příruby a těsnění příruby Victaulic, jak je znázorněno v horní části této stránky.

POZNÁMKA

- Pokud je k připojení součástí vyrobených z různých kovů zapotřebí řešení příruby Victaulic, musí být systém zkontrolován s ohledem na potenciál galvanické koroze. Je-li to oprávněné, musí být na přírubovém spoji použita sada pro izolaci šroubů spolu s podložkou s fenolovou přírubou (namísto standardní kovové přírubové podložky Victaulic).
- Vždy se řiďte pokyny k instalaci od výrobce sady pro izolaci šroubů. Kvalifikovaný inženýr nebo projektant systému musí v konečném důsledku přezkoumat a schválit jakékoli řešení pro galvanickou ochranu systému.

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakování a vypuštění.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

! VÝSTRAHA

SPRÁVNĚ - Profil drážky AGS



NESPRÁVNĚ - Profil drážky OGS



Trubky a drážky nejsou zobrazeny v měřítku

- **NEPOKOUŠEJTE** se sestavit Style W741 na trubce, která je drážkována válčováním OGS.

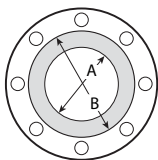
Nedodržení těchto pokynů může způsobit nesprávnou montáž a selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Adaptéry Style W741 AGS Vic-Flange se mohou používat POUZE s trubkami, které jsou připraveny podle specifikací drážky Victaulic AGS. **NEPOKOUŠEJTE** se instalovat tyto přírubové adaptéry na potrubí, které je připraveno podle jiných specifikací drážky.

1a. ZKONTROLUJTE KONEC TRUBKY: Chcete-li dosáhnout hermetického utěsnění, musí být vnější povrch trubky mezi drážkou a koncem trubky hladký, bez vrubů, výstupků, anomálií svarů a označení trubek. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny. Vždy si ověřte, zda se používá správný profil drážky.

Vnější průměr trubky (OD), rozměry drážky a maximální přípustný průměr rozšíření spojovaného prvku nesmějí přesáhnout tolerance uvedené v této příručce pro specifikace drážkování AGS Victaulic.

STYLE W741 MÁ POŽADOVANÝ NA DOTAHOVACÍ MOMENT. POŽADAVKY NA DOTAHOVACÍ MOMENT NALEZNETE V POKYNECH NA NÁSLEDUJÍCÍCH STRANÁCH NEBO V OZNAČENÍ NA TĚLESECH.



1b. ZKONTROLUJTE SPOJOVACÍ PŘÍRUBU: Šedá oblast čela krycí příruby (znázorněná vlevo) musí být obecně prosta dutin, Zvlnění a deformací jakéhokoli typu pro řádné těsnění. Viz také tabulka, kde jsou uvedeny potřebné těsnicí plochy pro přírubové spoje.

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dosedací těsnicí povrch palce/mm	
		"A" Max.	"B" Min.
14 DN350	14.000 355,6	14.00 356	16.00 406
16 DN400	16.000 406,4	16.00 406	18.00 457
18 DN450	18.000 457,2	18.00 457	20.00 508
20 DN500	20.000 508,0	20.00 508	22.00 559
24 DN600	24.000 609,6	24.00 610	26.00 660

POZNÁMKA

- Zkontrolujte, zda je za drážkou dostatečná vůle umožňující správnou montáž Style W741.
- Podepření potrubí musí být udržována po celou dobu instalace.



2. INSTALUJTE PRVNÍ SEGMENT:

Nainstalujte první segment na trubku. Zkontrolujte, zda klíčová část segmentu zcela zapadá do drážky. **POZNÁMKA:** Na svislém potrubí musí být první segment podepřen na místě, dokud není nainstalován druhý segment a upevněn k prvnímu segmentu. U vodorovné trubky může být první segment vyvážen na horní straně trubky, jak je znázorněno vlevo.



3. INSTALUJTE DRUHÝ SEGMENT:

Nainstalujte druhý segment na trubku. Namontujte dodané šrouby na Style W741, jak je znázorněno vlevo. Na každý šroub volně navlékněte dodanou matici. **POZNÁMKA:** Matice by měla být nainstalována alespoň v jedné rovině s koncem tažného šroubu, ale dostatečně volná, aby umožňovala otáčení Style W741 pro vyrovnání otvoru šroubu v dalších krocích. Ověřte, zda část pera obou segmentů zcela zapadá do drážky.

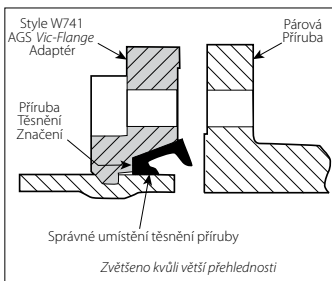
4a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte přírubové těsnění, abyste se ujistili, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz tabulka „Kód barvy těsnění“ v této příručce. Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.**

! UPOZORNĚNÍ

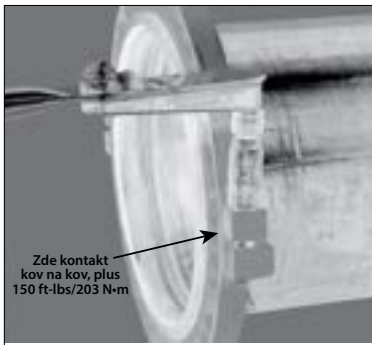
- Je třeba nanést na těsnící břity těsnění a vnějšík tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shmutí nebo roztržení plochého těsnění příruby během montáže.
- Na těsnící břity a vnějšík těsnění **NEPOUŽÍVEJTE** nadměrné množství maziva. Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození přírubového těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



4b. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního mazacího tuku, například maziva Victaulic nebo silikonového maziva, na těsnící břity přírubového těsnění (silikonový sprej není kompatibilní mazivo). **POZNÁMKA:** Toto těsnění příruby je navrženo tak, aby poskytovalo výhradní těsnění. U zvláštních použití je však nutné odkazovat na poznámky na začátku této části.



5. UMÍSTĚTE A NAINSTALUJTE PŘÍRUBOVÉ TĚSNĚNÍ: Ověřte, zda je přírubové těsnění správně umístěno, poté namontujte přírubové těsnění do kapsy těsnění (dutina mezi vnějším průměrem trubky (OD) a drážkou příruby). Těsnění příruby je nutné vždy instalovat tak, aby barevně rozlišená strana byla na trubce a druhá hrana směřovala k protější přírubě. Při správné instalaci nebude nápis na těsnění příruby viditelný při pohledu na čelní stranu Style W741.



6. ZAROVNEJTE W741 A PÁROVOU PŘÍRUBU: Otáčejte Style W741 na konci trubky podle potřeby, abyste zarovnali otvory s párovou přírubou.

7. DOTÁHNĚTE MATICE TAŽNÉHO ŠROUBU: Matice šroubu dotahujte rovnoměrně a střídavě v polohách šroubů, při dotahování udržte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů. **Pokračujte v rovnoměrném dotahování matic tažného šroubu střídavě umístěnými tažnými šrouby, dokud v uvedené oblasti nedojde ke kontaktu kovu s kovem A nedosáhnete dotahovacího momentu 150 ft-lbs/203 N·m.**

Viz tabulka „Užitečné informace“ na straně 234, kde jsou uvedeny velikosti tažných šroubů/matic a nástrček. **POZNÁMKA:** Pro správnou montáž jsou nutné hluboké otvory kvůli delším délkám šroubů souvisejících se Style W741.



8. NAINSTALUJTE STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU NA PŘEPLÁTOVANÉ SPOJE:

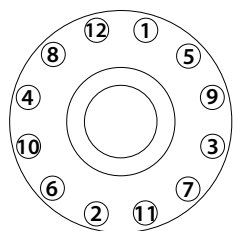
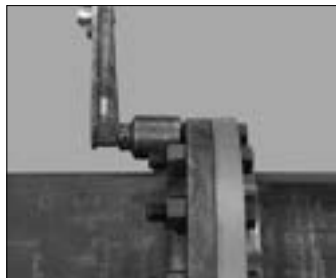
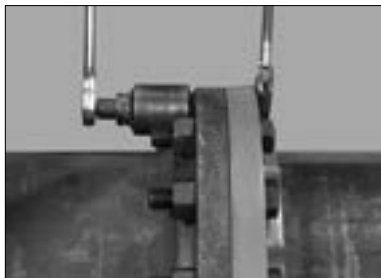
Namontujte standardní montážní šroub s plným průměrem dřívku do každého otvoru pro šroub přeplátovaného spoje. Další informace o požadované velikosti a délce montážního šroubu naleznete v tabulce „Užitečné informace“ na straně 234.

POZNÁMKA: Společnost Victaulic nedodává tyto montážní šrouby.

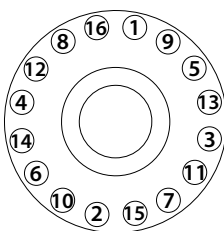


9. PŘIPOJTE W741 A PÁROVOU PŘÍRUBU:

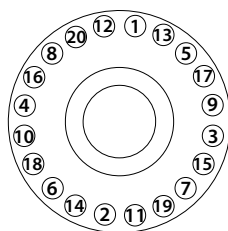
Nasměrujte montážní šrouby, instalované v kroku 8, do otvorů pro přírubové spoje. Dotáhněte matici na každý šroub, abyste zabránili vytažení šroubů.



14-inch/DN350
Velikost



16 – 18-inch/DN400 – DN450
Velikosti



20 – 24-inch/DN500 – DN600
Velikosti

10a. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY/MATICE S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU: Vložte standardní montážní šroub s plným průměrem dřívku do každého zbývajících otvoru ve Style W741 a párové přírubě. Dotáhněte matici na každý šroub.

10b. DOTAHUJTE VŠECHNY STANDARDNÍ MONTÁŽNÍ ŠROUBY S PLNÝM PRŮMĚREM DŘÍKU: Dotáhněte všechny matice rovnoměrně podle výše uvedeného vzoru, dokud nedosáhnete požadované hodnoty dotahovacího momentu. Viz tabulka „Požadovaný dotahovací moment“ na další straně.

Dotahovací moment

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Požadovaný dotahovací moment
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 ft-lbs 271 – 407 N•m
18 – 20 DN450 – DN500	18.000 – 20.000 457,2 – 508,0	300 – 400 ft-lbs 407 – 542 N•m
24 DN600	24.000 609,6	400 – 500 ft-lbs 542 – 678 N•m

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Standardní montážní šrouby/ matice s plným průměrem dříku †			Tažné šrouby/matice §		
		Počet požadovaných šroubů/ matic	Velikost šroubu/ matice x délka palce	Velikost nástrčného klíče palce	Počet požadovaných šroubů/ matic	Velikost šroubu/ matice x délka palce	Velikost nástrčného klíče palce
14 DN350	14.000 355,6	12	1 x 4 1/2	1 1/2	2	5/8 x 3 1/2	15/16
16 DN400	16.000 406,4	16	1 x 4 1/2	1 1/2	2	5/8 x 3 1/2	15/16
18 DN450	18.000 457,2	16	1 1/8 x 4 3/4	1 11/16	2	3/4 x 4 1/4	1 1/8
20 DN500	20.000 508,0	20	1 1/8 x 5 1/4	1 11/16	2	3/4 x 4 1/4	1 1/8
24 DN600	24.000 609,6	20	1 1/4 x 5 3/4	1 7/8	2	3/4 x 4 1/4	1 1/8

† Společnost Victaulic nedodává montážní šrouby a matice s plným průměrem dříku. Pro správnou montáž adaptérů Style W741 AGS *Vic-Flange* jsou vyžadovány standardní montážní šrouby s plným průměrem dříku. **Šrouby s plným závitem se nesmí používat.** Rozměry montážních šroubů uvedené výše jsou pro konvenční přírubové spoje. Při používání modelu Style W741 s deskovými ventily jsou vyžadovány delší šrouby.

§ Tažné šrouby/matice jsou dodávány se všemi rozměry Style W741 uvedenými v této tabulce.

Spojky pro trubky/armatury s běžným koncem

Pokyny pro montáž

Pokyny pro opětovnou montáž

! VÝSTRAHA

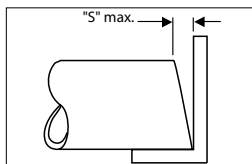


- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pro správnou montáž musí mít oba konce trubek/armatur stejnou jmenovitou velikost, třídu a materiál trubek.
- Běžné armatury Victaulic musí být použity se spojkami Style 99.



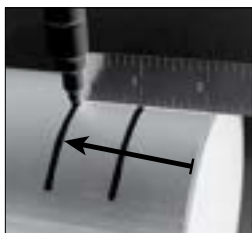
1. PŘIPRAVTE TRUBKU S BĚŽNÝM KONCEM: Kolmé odříznutí trubky s běžným koncem (zobrazený rozměr „S“) v rozmezí:

$1/32$ palce/0,8 mm pro velikosti 1 – 6 palců/DN25 – DN150
 $1/16$ palce/1,6 mm pro velikosti 8 – 12 palců/DN200 – DN300

2. ZKONTROLUJTE KONEC TRUBKY/ARMATURY: Vnější povrch konců trubky/armatury musí být obecně bez vrubů a výstupků, do vzdálenosti $1\frac{1}{2}$ palce/38 mm od konců, aby bylo zajištěno utěsnění. Veškerý olej, mastnota, nepřilnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.



3a. UMÍSTĚTE TĚSNICÍ ZNAČKU NA KONCE TRUBKY/ARMATURY: Pomocí měřicího pásma a tužky nebo pastelky v jasné barvě umístěte značku 1 palec/25 mm od konce trubky/armatury. Tato značka bude použita pro referenci při vycentrování těsnění během instalace. Udělejte alespoň čtyři značky rovnoměrně rozmístěné po obvodu konců trubky/armatury.



3b. UMÍSTĚTE ZNAČKU HLOUBKY ZASUNUTÍ NA KONCE TRUBKY/ARMATURY: Viz tabulka „Požadavky na hloubku zasunutí trubek/armatur“ na následující straně. Pomocí měřicího pásma a tužky nebo pastelky v jasné barvě umístěte další značku od konce trubky/armatury na rozměru uvedeném v tabulce. Tato značka bude použita pro vizuální kontrolu, aby se zajistilo, že konce potrubí/armatury jsou správně zasunuty do spojky. Udělejte alespoň čtyři značky rovnoměrně rozmístěné po obvodu konců trubky/armatury.

Požadavky na hloubku zasunutí trubek/armatur

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Hloubka zasunutí trubky/armatury (2. značka) palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	1 ¼ 32
1 ½ DN40	1.900 48,3	1 ½ 38
2 DN50	2.375 60,3	1 ¾ 45
2 ½	2.875 73,0	1 ¾ 45
DN65	3.000 76,1	1 ½ 38
3 DN80	3.500 88,9	1 ¾ 45
3 ½ DN90	4.000 101,6	1 ⅞ 48
4 DN100	4.500 114,3	2 ⅞ 54
DN125	5.500 139,7	1 ¾ 45
5	5.563 141,3	2 ¼ 57
6 DN150	6.625 168,3	2 ¼ 57
	6.500 165,1	2 ¼ 57
8 DN200	8.625 219,1	2 ⅜ 61
10 DN250	10.750 273,0	2 ⅜ 61
12 DN300	12.750 323,9	2 ¼ 57

4. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity a vnějšek tenkou vrstvou kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění a vnějšek.

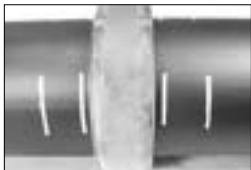
Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



5. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvou kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



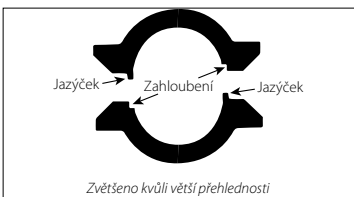
6. NAsAĎTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Nasadte těsnění na konec trubky/armatury. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda těsnění nepřesahuje konec trubky/armatury.



7. SPOJTE KONCE TRUBKY/ARMATURY: Zarovnejte osy obou konců trubky/armatury a pak spojte konce trubky/armatury. Posuňte těsnění do polohy tak, že jej vystředíte mezi první sadu značek. **POZNÁMKA:** Konce trubek/tvarovek by měly být připevněny; je-li však mezi konci trubek/armatur mezera, mezera nesmí překročit ¼ palce/6,4 mm.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválčuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



8. NAMONTUJTE TĚLESA: Nasadte tělesa na těsnění tak, aby bylo patřičně zarovnané (pero v drážce). Zkontrolujte, zda jsou tělesa ve středu mezi druhou sadou značek. Druhá sada značek označuje úplné zasunutí do spojky. **POZNÁMKA:** Spojky Style 99 ve velikostech 1 palce/DN25, 1 ½ palce/DN40, DN65 a DN125 neobsahují prvky spoje pera a drážky.



9. NAMONTUJTE ŠROUBY/MATICE: Namontujte zbývající šrouby a rukou na něj našroubujte matice.

Pouze pro velikosti 6 – 12 palců/DN150 – DN300 musí být pod každou maticí nainstalována plochá podložka.

POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtěte a dodržujte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Zástrčka č. 61P Bull musí být použita pro přímé připojení ke spojce Style 99 (ověřte kompatibilitu č. 61P s vybraným materiálem trubky).
- Další možností je použít hladký konec s drážkovanou spojkou a poté připevnit koncový uzávěr na drážkovanou stranu pomocí spojky drážkované trubky. Další podrobnosti vám poskytne společnost Victaulic.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, včetně nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- V případě tělesa obsahujícího pero a drážku nasadte tyto prvky tak, aby byly patřičně spárované (pero v drážce).
- Matice dotahujte rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v krocích 10 a 11.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po splnění požadavků na montáž uvedených v krocích 10 a 11.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dotažení matic je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavici.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ a „Výběr momentového klíče“ v této příručce. Kromě toho viz tabulka „Požadavky na dotahovací moment“ na následující straně a tabulka „Užitečné informace“ na straně 239.



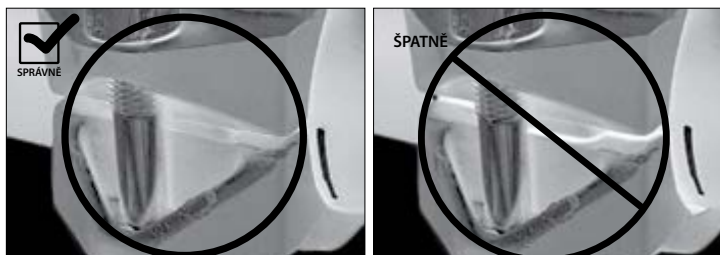
10. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového dotahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavici dotáhněte matice střídavě na obou stranách, dokud na podkladcích šroubu nedojde k dosažení rovnoměrných mezer. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem.** Viz tabulka „Požadavky na dotahovací moment“ na následující straně a sekce „Výběr momentového klíče“ v této příručce.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
- Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
- Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



11. Podle kroku 10 vizuálně zkontrolujte umístění podložek šroubů spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo správné montáže.

Požadovaný dotahovací moment montáže

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Požadovaný dotahovací moment montáže
1 DN25	1.315 33,7	35 ft-lbs 48 N•m
1 ½ DN40	1.900 48,3	60 ft-lbs 81 N•m
2 DN50	2.375 60,3	150 ft-lbs 203 N•m
2 ½	2.875 73,0	150 ft-lbs 203 N•m
DN65	3.000 76,1	95 ft-lbs 129 N•m
3 DN80	3.500 88,9	200 ft-lbs 271 N•m
3 ½ DN90	4.000 101,6	200 ft-lbs 271 N•m
4 DN100	4.500 114,3	200 ft-lbs 271 N•m
DN125	5.500 139,7	160 ft-lbs 217 N•m
5	5.563 141,3	250 ft-lbs 339 N•m
6 DN150	6.625 168,3	250 ft-lbs 339 N•m
	6.500 165,1	250 ft-lbs 339 N•m
8 DN200	8.625 219,1	250 ft-lbs 339 N•m
10 DN350	10.750 273,0	300 ft-lbs 407 N•m
12 DN300	12.750 323,9	350 ft-lbs 475 N•m

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/ mm
1 DN25	1.315 33,7	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17
1 ½ DN40	1.900 48,3	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22
2 DN50	2.375 60,3	$\frac{5}{8}$ M16	1 $\frac{1}{16}$ 27
2 ½	2.875 73,0	$\frac{5}{8}$ M16	1 $\frac{1}{16}$ 27
DN65	3.000 76,1	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22
3 DN80	3.500 88,9	$\frac{3}{4}$ M20	1 $\frac{1}{4}$ 32
3 ½ DN90	4.000 101,6	$\frac{3}{4}$ M20	1 $\frac{1}{4}$ 32
4 DN100	4.500 114,3	$\frac{3}{4}$ M20	1 $\frac{1}{4}$ 32
DN125	5.500 139,7	$\frac{3}{4}$ M20	1 $\frac{1}{4}$ 32
5	5.563 141,3	$\frac{7}{8}$ M22	1 $\frac{7}{16}$ 36
6 DN150	6.625 168,3	1 M24	1 $\frac{5}{8}$ 41
	6.500 165,1	1 M24	1 $\frac{5}{8}$ 41
8 DN200	8.625 219,1	$\frac{7}{8}$ M22	1 $\frac{7}{16}$ 36
10 DN350	10.750 273,0	$\frac{7}{8}$ M22	1 $\frac{7}{16}$ 36
12 DN300	12.750 323,9	1 M24	1 $\frac{5}{8}$ 41

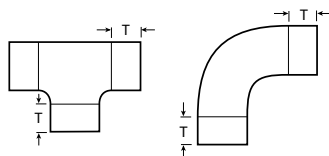
Pokračuje na další straně

Požadované tangenciální délky pro armatury s běžným koncem (pro spojky Style 99)

! VÝSTRAHA

- Při připojování spojek Style 99 k armaturám pro trubky s běžným zakončením se použijí níže uvedené požadované tangenciální délky.
Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Spojky Style 99 vyžadují dostatečnou tečnou délku pro správnou montáž k armaturám. Následující tabulka platí pro všechny armatury pro trubky s běžným zakončením používané se spojkami Style 99 (kolena, třmeny, boční stěny, obočí, kříže, zátky a spojky).



Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Požadovaná minimální délka tečny „T“ palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	1.25 32
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.50 38
2 DN50	2.375 60,3	1.75 45
2 ½	2.875 73,0	1.75 45
DN65	3.000 76,1	1.50 38
3 DN80	3.500 88,9	1.75 45
3 ½ DN90	4.000 101,6	1.75 45
4 DN100	4.500 114,3	2.00 51
DN125	5.500 139,7	1.75 44,5
5	5.563 141,3	2.13 54
6 DN150	6.625 168,3	2.13 54
	6.500 165,1	2.13 54
8 DN200	8.625 219,1	2.25 57
10 DN350	10.750 273,0	2.25 57
12 DN300	12.750 323,9	2.25 57

POZNÁMKA

- Pokyny pro opětovnou montáž naleznete na straně 246.

⚠ VÝSTRAHA

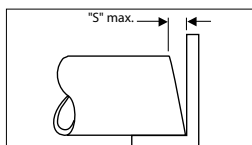


- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Spojky Style 99 v 14-palcové/DN350 a větší velikosti jsou odlity do více těles pro snadnější manipulaci.
- Pro správnou montáž musí mít oba konce trubek/armatur stejnou jmenovitou velikost, třídu a materiál trubek.
- Běžné armatury Victaulic musí být použity se spojkami Style 99.

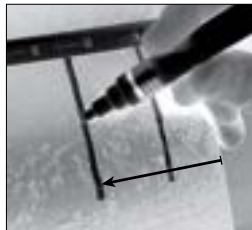


1. PŘIPRAVTE TRUBKU S BĚŽNÝM KONCEM: Kolmé odříznutí trubky s běžným koncem (zobrazený rozměr „S“) v rozmezí 1/16 in/1,6 mm.

2. ZKONTROLUJTE KONEC TRUBKY/ARMATURY: Vnější povrch konců trubky/armatur musí být obecně bez vrubů a výstupků, do vzdálenosti 1 1/2 palce/38 mm od konců, aby bylo zajištěno utěsnění. Veškerý olej, mastnota, nepřílnavý nátěr, nečistoty a piliny vzniklé při řezání musejí být odstraněny.



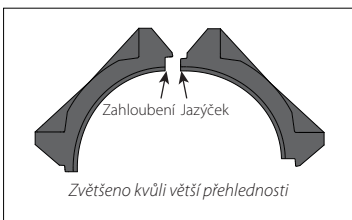
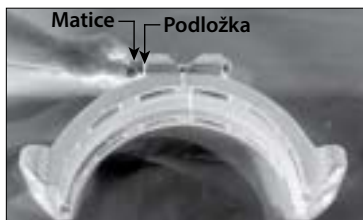
3a. UMÍSTĚTE TĚSNICÍ ZNAČKU NA KONCE TRUBKY/ARMATURY: Pomocí měřicího pásma a tužky nebo pastelky v jasné barvě umístěte značku 1 palec/25 mm od konce trubky/armatury. Tato značka bude použita pro referenci při vycentrování těsnění během instalace. Udělejte alespoň čtyři značky rovnoměrně rozmístěné po obvodu konců trubky/armatury.



3b. UMÍSTĚTE ZNAČKU HLOUBKY ZASUNUTÍ NA KONCE TRUBKY/ARMATURY: Viz tabulka „Požadavky na hloubku zasunutí trubek/armatur“ na následující straně. Pomocí měřicího pásma a tužky nebo pastelky v jasné barvě umístěte další značku od konce trubky/armatury na rozměru uvedeném v tabulce. Tato značka bude použita pro vizuální kontrolu, aby se zajistilo, že konce potrubí/armatury jsou správně zasunuty do spojek. Udělejte alespoň čtyři značky rovnoměrně rozmístěné po obvodu konců trubky/armatury.

Požadavky na hloubku zasunutí trubek/armatur

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Hloubka zasunutí trubky/armatury (2. značka) palce/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	2 3/8 61



4. SESTAVTE TĚLESA: Sestavte tělesa do dvou stejných polovin se správně spárovanými pery a drážkami (pero v drážce), jak je znázorněno výše. Namontujte šroub do každého otvoru v oblasti podložek šroubů. Na konec každého šroubu nasadte plochou podložku a našroubujte matici na každý šroub a dotáhněte rukou. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub. Dotáhněte matice, dokud na podložkách šroubů nedojde ke kontaktu kov na kov, a poté matice povolte o celou otáčku, abyste zajistili rozteč mezi podložkami šroubů.

5. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

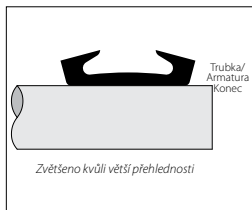
! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést na těsnící břity a vnějšek tenkou vrstvou kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na těsnící břity těsnění a vnějšek.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



6. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva nebo silikonového maziva na těsnící chlopně a vnější povrch plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



7. NAsADĚTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Může být jednodušší otočit těsnění naruby a namontovat ho přes konec trubky/armatury. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda těsnění nepřesahuje konec trubky/armatury.



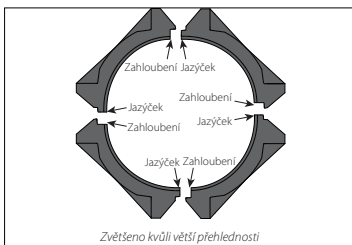
8. SPOJTE KONCE TRUBKY/ARMATURY: Zarovnejte osy obou konců trubky/armatury a pak spojte konce trubky/armatury. **Pokud bylo těsnění v kroku 7 převráceno naruby, posuňte je do polohy a vycentrujte je mezi první sadu značek.** **POZNÁMKA:** Konce trubek/tvarovek by měly být připevněny; je-li však mezi konci trubek/armatur mezera, mezera nesmí překročit ¼ palce/6,4 mm.

! UPOZORNĚNÍ

- Při instalaci těles zkontrolujte, zda se těsnění nerozválcuje nebo neskřípne. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit poškození plochého těsnění a v důsledku netěsnost spoje.



9a. NAINSTALUJTE PRVNÍ PŘEDMONTOVANOU POLOVINU: Nasadte první předmontovanou polovinu na těsnění.



9b. NAINSTALUJTE ZBÝVAJÍCÍ PŘEDMONTOVANOU POLOVINU: Nasadte zbývající předmontovanou polovinu na těsnění. Zkontrolujte, zda jsou prvky pera a drážky správně spárovány (pero v drážce) a zda jsou tělesa vystředěna mezi druhou sadou značek. Druhá sada značek označuje úplné zasunutí do spojky. Podepřete hmotnost sestavy a namontujte šroub do každého zbývajících otvoru v oblasti podložek šroubů. Na konec každého šroubu nasadte plochou podložku a našroubujte matici na každý šroub a dotáhněte rukou. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



**OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE RÁDNĚ USAZEN**



**OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ RÁDNĚ USAZEN**

! VÝSTRAHA

- Vždy si přečtete a dodržte část „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ v této příručce.

Nedodržení části „Montáž koncových krytek Victaulic - Bezpečnostní pokyny“ může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

- Použijte hladký konec s drážkovanou spojkou a poté připevnit koncový uzávěr na drážkovanou stranu pomocí spojky drážkované trubky. Další podrobnosti vám poskytne společnost Victaulic.
- Při práci s koncovými krytkami se vždy ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

! VÝSTRAHA

- Nasadte pero a drážky na tělese tak, aby bylo patřičně spárované (pero v drážce).
- Matice dotahujte rovnoměrně střídavě v místech podložek šroubů, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v krocích 10 a 11.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům spojky.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po splnění požadavků na montáž uvedených v krocích 4 a 5.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dotažení matic je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavici.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ a „Výběr momentového klíče“ v této příručce. Další informace naleznete v tabulkách „Požadavky na dotahovací moment“ a „Užitečné informace“ na následující straně.



10. DOTÁHNĚTE MATICE: Pomocí rázového dotahováku nebo standardního nástrčného klíče s hlubokou nástrčnou hlavici dotáhněte matice střídavě ve všech místech podložek šroubů, dokud na podložkách šroubu nedojde k dosažení rovnoměrných mezer. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou maticí momentovým klíčem.** Viz tabulka „Požadavky na dotahovací moment“ na následující straně a sekce „Výběr momentového klíče“ v této příručce.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu spojky ihned vyměnit.

! VÝSTRAHA

- Vyžaduje se vizuální kontrola každého spoje.
 - Nesprávně smontované spoje musejí být opraveny před naplněním soustavy, jejím vyzkoušením a uvedením do provozu.
 - Jakékoliv součásti, které vykazují fyzické poškození v důsledku nesprávné montáže, je nutné vyměnit před naplněním, testováním nebo uvedením systému do provozu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.



11. Podle kroku 10 vizuálně zkontrolujte umístění podložek šroubů spoje, abyste se ujistili, že je dosaženo správné montáže.

Požadovaný dotahovací moment montáže

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Požadovaný dotahovací moment montáže
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	350 ft-lbs 475 N·m

Užitečné informace

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Velikost matice palce/Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	1 M24	1 5/8 41

Pokračuje na další straně

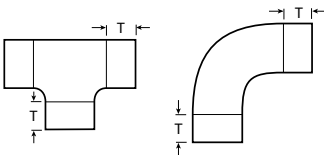
Požadované tangenciální délky pro armatury s běžným koncem (pro spojky Style 99)

! VÝSTRAHA

- Při připojování spojek Style 99 k armaturám pro trubky s běžným zakončením se použijí níže uvedené požadované tangenciální délky.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

Spojky Style 99 vyžadují dostatečnou tečnou délku pro správnou montáž k armaturám. Následující tabulka platí pro všechny armatury pro trubky s běžným zakončením používané se spojkami Style 99 (kolena, třmeny, boční stěny, obočí, kříže, zátky a spojky).



Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Požadovaná minimální délka tečny „T“ palce/mm
14 – 18 DN350 – DN450	14.000 – 18.000 355,6 – 457,0	2.25 57

POKYNY PRO OPAKOVANOU MONTÁŽ SPOJEK PROVEDENÍ STYLE 99 (VŠECHNY VELIKOSTI)

! VÝSTRAHA



- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.

- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.

Nedodržení tohoto pokynu může způsobit smrt nebo těžké zranění osob a hmotnou škodu.

1. Před demontáží jakékoli spojky zkontrolujte, zda je systém dokonale odtlakován a vypuštěn.
 2. Demontujte matice a šrouby (a případně ploché podložky), aby bylo možné demontovat tělesa spojek a těsnění z konců potrubí/armatury.
 3. Zkontrolujte tělesa spojek. Zuby uvnitř tělesa spojky musí být bez jakéhokoli poškození a nečistot. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování zubů, použijte novou sestavu spojky Victaulic a pokračujte podle kroků 6 a 7.
- Pokud lze tělesa spojek znovu použít:**
4. Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození nebo opotřebení matic a šroubů (a případně plochých podložek). Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebování, použijte nové spojovací součásti Victaulic v příslušné velikosti spojky.
 5. Zkontrolujte, zda ploché těsnění není poškozeno nebo opotřebeno. Pokud zjistíte, že došlo k poškození nebo opotřebení, použijte nové těsnění Victaulic z materiálu, který je vhodný pro zamýšlený provoz.
 6. Zkontrolujte konce trubek/armatur. Pokud konce trubek obsahují poškození nebo škrábance ve vzdálenosti do 1 ½ palce/38mm od konců, které nelze odstranit leštěním, musí být provedena nápravná opatření odříznutím konců trubek a jejich přípravou v souladu s kroky 1 – 3b na straně 234 nebo 241. Poškozené armatury musí být vyměněny za nové armatury dodané společností Victaulic.
 7. Nainstalujte spojku podle všech pokynů na předchozích stranách pro příslušnou velikost spojky.

Produkty s vyříznutým otvorem

Pokyny pro montáž

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
 - Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
 - Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
 - Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
 - Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.
 - Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.**

Výstup Style 422 Mechanical-T z nerezové oceli je navržen tak, aby poskytoval přímé odbočné spojení.

Vnitřní závit Style 422 jsou určeny pouze pro trubkové vnější závit NPT (standard), BSPP (volitelně) nebo BSPT (volitelně). Použití výrobků s vnějším závitem se zvláštními vlastnostmi, jako jsou sondy, suché závěsné hlavice sprinklerů atd., musí být ověřeno jako vhodné pro použití s tímto výrobkem Victaulic. Pokud předem neověříte vhodnost, může to způsobit problémy s montáží nebo netěsnost, což může ohrozit integritu systému a/nebo způsobit poškození majetku.

Když je Style 422 objednáno s možností závitu BSPP: K vytvoření tlakově utěsněného spoje podle normy ISO 228-1 musí být mezi dvěma dosedacími plochami vnějších závitů namontováno vhodné těsnění (například lepený těsnicí kroužek nebo těsnicí kroužek s pojistným kroužkem).

POZNÁMKA: Společnost Victaulic nedodává lepený těsnicí kroužek ani těsnicí kroužek s pojistným kroužkem.

Kromě toho je model Style 422 k dispozici s drážkovanými výstupy Victaulic OGS nebo StrengThin™100 pro připojení k drážkovaným potrubním produktům Victaulic OGS nebo StrengThin™100.

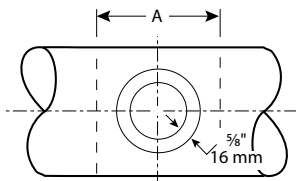
! VÝSTRAHA

- Při řezání výstupního otvoru pro Style 422 **NEOBRÁBĚJTE** přes dříve svařovaný spoj. Výstupní otvor musí být vyříznut v místě, které nebylo dříve změněno nebo opraveno.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání sestavy, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pro správnou přípravu výstupních otvorů jsou doporučeny nástroje pro řezání otvorů Victaulic.
 - Abyste zabránili kontaminaci, používejte pouze otvorové pily, které jsou navrženy pro použití s nerezovou ocelí. **NEPOUŽÍVEJTE** otvorovou pilu, která byla dříve použita k řezání trubek z uhlíkové oceli.
 - Vždy si ověřte, zda byly z trubky po dokončení procesu řezání výstupního otvoru odstraněny štítky a otřepy.
 - Style 422 je určen pro použití s trubkou z nerezové oceli a HDPE.
 - **NEPOUŽÍVEJTE** nástroj Style 422 na plastové trubky CPVC nebo PVC.
 - **NEPOUŽÍVEJTE** nástroj Style 422 pro odbočky s horkým médiem.
1. Prvním krokem v procesu instalace je příprava trubky. Správná příprava potrubí je nutná pro řádné utěsnění a výkon.
 2. Potrubí musí být během procesu řezání výstupního otvoru podepřeno. Umístěte značku na trubku na určené místo výstupního otvoru.
 3. Ověřte, zda je k vyříznutí správného výstupního otvoru ve stanoveném místě na trubce použita správná otvorová pila. Viz tabulka „Rozměry pro přípravu trubky“ na následující straně.
 4. Výstupní otvor musí být vyvrtán do středu a kolmo na středovou osu trubky. Nesprávně vyříznuté výstupní otvory mohou zabránit úplnému zasunutí polohovací objímky a mohou zabránit utěsnění produktu na povrchu trubky.
 5. Odstraňte otřepy a ostré hrany z výstupního otvoru. Zbývající otřepy nebo ostré hrany by mohly ovlivnit zapojení polohovací objímky, průtok z výstupu nebo řádné utěsnění těsnění.
 6. Ověřte, zda je povrch trubky ve vzdálenosti do $\frac{5}{8}$ in/16 mm od výstupního otvoru čistý, hladký a obecně bez vrubů a/nebo výčnělků, které by mohly ovlivnit utěsnění. Potrubí po celém obvodu v rámci rozměru „A“ musí být obecně bez jakýchkoli nečistot, škrábanců, odřenin nebo výčnělků, které by mohly zabránit úplnému usazení tělesa na potrubí. Postupujte podle příkladu vpravo.



Rozměry pro přípravu trubky

Rozměr výstupu	Minimální průměr výstupního otvoru/ velikost pily, palce/mm	Maximální povolený průměr výstupního otvoru, palce/mm	Povrch Příprava Rozměr "A" palce/mm
Všechny ¾ in/ 26,9 mm, výstupy	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
<i>Kromě výstupů 6 x ¾ in/ 168,3 x 26,9 mm</i>	2 51	2⅞ 54	3½ 89
<i>Kromě výstupů 8 x ¾ in/ 219,1 x 26,9 mm a 10 x ¾ in/ 273,0 x 26,9 mm</i>	2¾ 70	2⅞ 73	3½ 89
Všechny 1 in/ 33,7 mm, výstupy	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
<i>Kromě výstupů 6 x 1 in/ 168,3 x 33,7 mm</i>	2 51	2⅞ 54	3½ 89
<i>Kromě výstupů 8 x 1 in/ 219,1 x 33,7 mm a 10 x 1 in/ 273,0 x 33,7</i>	2¾ 70	2⅞ 73	3½ 89
Všechny 1½ in/ 48,3 mm výstupy	2 51	2⅞ 54	4 102
<i>Kromě výstupů 8 x 1½ in/ 219,1 x 48,3 mm and 10 x 1½ in/ 273,0 x 48,3 mm</i>	2¾ 70	2⅞ 73	4 102
Všechny 2 in/ 60,3 mm výstupy	2½ 64	2⅝ 67	4½ 114
<i>Kromě výstupů 8 x 2 in/ 219,1 x 60,3 mm and 10 x 2 in/ 273,0 x 60,3 mm</i>	2¾ 70	2⅞ 73	4½ 114
Všechny 3 in/ 88,9 mm výstupy	3½ 89	3⅝ 92	5½ 140
Všechny 4 in/ 114,3 mm výstupy	4½ 114	4⅝ 118	6½ 165

Instalace

! UPOZORNĚNÍ

- Ověřte, zda je potrubí řádně připraveno v souladu s pokyny na předchozí straně. Nedodržení přípravy potrubí v souladu s těmito pokyny může způsobit nesprávné utěsnění a v důsledku toho netěsnost a poškození majetku.



- SESTAVTE TĚLESA:** Vložte šroub do obou těles. Našroubujte matici volně na šroub (matice by měla být v jedné rovině s koncem šroubu).



2. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com. Zkontrolujte těsnicí povrch těsnění, abyste se ujistili, že nejsou přítomny žádné nečistoty.

UPOZORNĚNÍ

- **NEODSTRAŇUJTE TĚSNĚNÍ Z HORNÍHO (VÝSTUPNÍHO) TĚLESA.**
- Je třeba nanést **POUZE** na obnažený těsnicí povrch těsnění tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na obnažený těsnicí povrch plochého těsnění.
- Při použití Style 422 s trubkou HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

3. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: NEODSTRAŇUJTE TĚSNĚNÍ Z HORNÍHO (VÝSTUPNÍHO) TĚLESA. Naneste tenkou vrstvu maziva Victaulic nebo silikonového maziva **POUZE** na obnažené těsnicí břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34. Při použití Style 422 s trubkou HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.



4. NAMONTUJTE TĚLESA: Otočte spodní těleso tak, aby bylo umístěno přibližně 90° k hornímu (výstupnímu) tělesu, jak je znázorněno výše. Polohovací objímka horního (výstupního) tělesa musí být umístěna do výstupního otvoru. Otočte dolní těleso kolem trubky.



5. OVĚŘTE ZAPOJENÍ POLOHOVACÍ OBJÍMKY:

Ověřte, zda polohovací objímka správně zapadá do výstupního otvoru. Zkontrolujte toto zapojení zakýváním horním (výstupním) tělesem na výstupním otvoru. **POZNÁMKA:** Horní (výstupní) těleso by mělo být zarovnáno s vnějším průměrem trubky a nemělo by být možné jím otáčet.



6. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/MATICI: Vložte zbývajcí šroub. Matici na šroub pevně navlékněte prstem. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE RÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ RÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v kroku 7.
 - Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům tělesa.
- Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:
- **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
 - Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
 - Poškození nebo prasknutí šroubu
 - Netěsnost spoje a škody na majetku
 - Negativní dopad na integritu systému
 - Újmu na zdraví nebo smrt
- NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po splnění požadavků na montáž uvedených v kroku 7.
- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dotažení spojovacích součástí je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlaví.
- Pro velikost 159,0 mm **NESMÍ** být pro instalaci použit očkový klíč. Očkové klíče neumožňují plné zapojení matice během dotahování.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ a „Výběr momentového klíče“ v této příručce. Další informace naleznete v tabulce „Užitečné informace a požadavky na dotahovací moment“ na následující straně.



7. DOTÁHNĚTE ŠROUBY: Ověřte, zda je polohovací objímka stále správně umístěna na výstupním otvoru. Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídatě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery mezi podložkami a šrouby, dokud nedojde ke vzájemnému kontaktu mezi horním tělesem (výstupní) a trubicou. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. **Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem.** Viz tabulka „Užitečné informace a Požadavky na dotahovací moment“ níže spolu s částí „Výběr momentového klíče“ v této příručce.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu výstupů vyměnit.

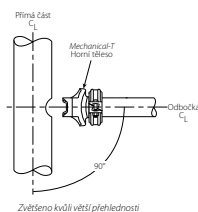
POZNÁMKA

- Informace o drážkovaných výstupech naleznete v příslušných pokynech k instalaci spojky.
- U závitových výstupů dokončete montáž pomocí standardních postupů závitování.

PŘIPOJENÍ ODBOČKY

Pokud je provedeno připojení odbočky k hornímu (výstupnímu) tělesu před instalací *Mechanical-T* na trubku, před dokončením dotahovací sekvence *Mechanical-T* se ujistěte, že je připojení odbočky 90° k trubkovému vedení.

- Pokud je *Mechanical-T* použit jako součást spojení mezi dvěma rovnoběžnými částmi, musí být smontován do částí před provedením spojení s odbočkou.



Užitečné informace a požadavky na dotahovací moment

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm	Požadovaný dotahovací moment montáže
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	½ M12	⅞ 22	50 ft-lbs 68 N•m
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 ⅙ 27	75 ft-lbs 102 N•m
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	100 ft-lbs 136 N•m

! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Nízkoprofilová rozdvojka "T" sprinkleru Style 912 FireLock™ by měla být používána pouze v systémech protipožární ochrany, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních standardů a v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Nízkoprofilová rozdvojka "T" sprinkleru Style 912 FireLock™ je navržena s vnitřními závitů ISO 7-Rp 1/2 (Rp 1/2 BSPP dle BS21) a může být použita pouze s vnějšími sprinklery nebo závitů trysek.

POUZE PRO POUŽITÍ SE SPRINKLEREM NEBO TRYSKOU. NEPOUŽÍVATE JAKO ODBOČKU.

Kompletní seznam certifikací a schválení naleznete v publikaci 10.53 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

K vytvoření tlakově utěsněného spoje podle normy ISO 228-1 musí být mezi dvěma dosedacími plochami vnějších závitů namontováno vhodné těsnění (například lepený těsnící kroužek nebo těsnící kroužek s pojistným kroužkem). **POZNÁMKA:** Společnost Victaulic nedodává lepený těsnící kroužek ani těsnící kroužek s pojistným kroužkem.

Příprava trubky

! VÝSTRAHA

- Při řezání výstupního otvoru pro Style 912 **NEOBRÁBĚJTE** přes dříve svařovaný spoj. Výstupní otvor musí být vyříznut v místě, které nebylo dříve změněno nebo opraveno.

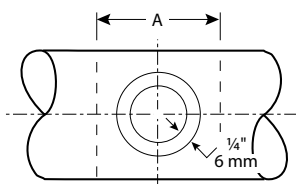
Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání sestavy, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pro správnou přípravu výstupních otvorů jsou doporučeny nástroje pro řezání otvorů Victaulic.
- Vždy si ověřte, zda byly z trubky po dokončení procesu řezání výstupního otvoru odstraněny štítky a ořepy.

1. Prvním krokem v procesu instalace je příprava trubky. Správná příprava potrubí je nutná pro řádné utěsnění a výkon.
2. Potrubí musí být během procesu řezání výstupního otvoru podepřeno. Umístěte značku na trubku na určené místo výstupního otvoru.

- Ověřte, zda je k vyříznutí správného výstupního otvoru ve stanoveném místě na trubce použita správná otvorová pila. Viz tabulka „Rozměry pro přípravu trubky“ v tabulce níže.
- Výstupní otvor musí být vyvrtán do středu a kolmo na středovou osu trubky. Nesprávně vyříznuté výstupní otvory mohou zabránit úplnému zasunutí polohovací objímky a mohou zabránit utěsnění produktu na povrchu trubky.
- Odstraňte ořepky a ostré hrany z výstupního otvoru. Zbýlé ořepky nebo ostré hrany by mohly ovlivnit zapojení polohovací objímky, průtok z výstupu nebo řádné utěsnění těsnění.
- Ověřte, zda je povrch trubky ve vzdálenosti do $\frac{1}{4}$ in/6 mm od výstupního otvoru čistý, hladký a obecně bez vrubů a/nebo výčnělků, které by mohly ovlivnit utěsnění. Potrubí po celém obvodu v rámci rozměru „A“ musí být obecně bez jakýchkoli nečistot, škrábanců, odřenin nebo výčnělků, které by mohly zabránit úplnému usazení tělesa na potrubí. Postupujte podle příkladu vpravo.



Rozměry pro přípravu trubky

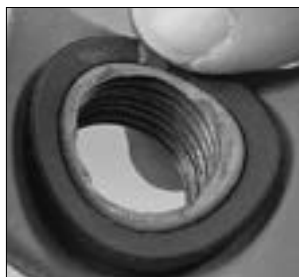
	Minimální průměr výstupního otvoru/ velikost pily, palce/mm	Maximální povolený průměr výstupního otvoru, palce/mm	Povrch Příprava Rozměr "A" palce/mm
Všechny velikosti výstupu	$\frac{15}{16}$ 24	1 25	3 76

Instalace

UPOZORNĚNÍ

- Ověřte, zda je potrubí řádně připraveno v souladu s pokyny na této a předchozí straně.

Nedodržení přípravy potrubí v souladu s těmito pokyny může způsobit nesprávné utěsnění a v důsledku toho netěsnost a poškození majetku.



1a. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové značení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, kde je tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

1b. Zkontrolujte těsnicí povrch těsnění, abyste se ujistili, že nejsou přítomny žádné nečistoty. Zkontrolujte, zda je ploché těsnění řádně usazeno v drážce těsnění. **TĚSNĚNÍ NEPROMAZÁVEJTE.**



2. SESTAVTE TĚLESA: Demontujte matici příruby a šroub z jedné strany sestavy Style 912. Našroubujte zbývající přírubovou matici volně na šroub (přírubová matice by měla být v jedné rovině s koncem šroubu), abyste umožnili funkci „otočení“.



3a. NAMONTUJTE TĚLESO: Namontujte horní (výstupní) těleso na trubku vycentrováním polohovací objímky ve výstupním otvoru. Chcete-li zkontrolovat správné zapojení, posuňte horní (výstupní) těleso dopředu a dozadu a zároveň zatlačte dolů. Správně umístěné horní (výstupní) těleso nebude možné otáčet kolem trubky.

3b. Zatímco držíte horní (výstupní) těleso na místě, otočte dolní těleso kolem trubky. Ověřte, zda polohovací objímka zůstává usazena ve výstupním otvoru.



4. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/PŘÍRUBOVOU MATICI: Vložte zbývající šroub do dolního a horního (výstupního) tělesa. Na šroub našroubujte přírubovou matici. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Přírubové matice dotahujte rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v krocích 5-6.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům tělesa.

Pokud nedotáhnete přírubové matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Nadměrné stlačení těsnění
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

NEPOKRAČUJTE v dotahování přírubových matic po splnění požadavků na montáž uvedených v krocích 5-6.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat přírubové matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- Abyste zabránili nadměrnému dotažení přírubových matic, použijte klíč s maximální délkou 8 palců/200 mm.
- Použití rázového dotahováku s tímto výrobkem se nedoporučuje vzhledem k nižšímu dotahovacímu momentu potřebnému pro montáž.

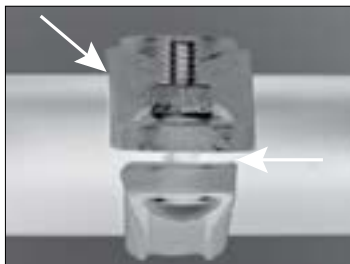
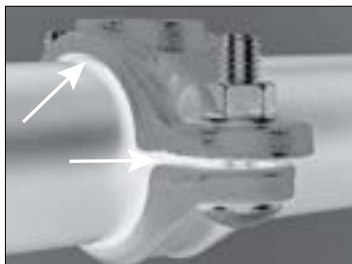


5. DOTÁHNĚTE PŘÍRUBOVÉ ŠROUBY: Ověřte, zda je polohovací objímka stále správně umístěna na výstupním otvoru. Dotáhněte přírubové matice rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, a to na maximální moment 20 ft-lbs/27 Nm, abyste zajistili správné stlačení těsnění. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Další informace naleznete v tabulce „Užitečné informace“ níže.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu výstupu ihned vyměnit.

Užitečné informace

	Velikost matice palce/Metrické	Velikost klíče palce/mm
Všechny velikosti	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15



6. ZKONTROLUJTE SESTAVU: Když je produkt Style 912 sestaven správně, horní (výstupní) těleso v blízkosti těsnění se nedostane do kontaktu s trubicou kov-kov. Pokud jsou mezery mezi horním (výstupním) tělesem a podložkou šroubu dolního tělesa, musí být stejné na obou stranách sestavy.

VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Pokud jsou produkty Style 920 a 920N používány v systémech protipožární ochrany, tyto systémy by měly být navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních standardů a v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Výstupy Style 920, 920N a L920N Mechanical-T jsou navrženy tak, aby poskytl přímé odbočné spojení.

Vnitřní závit Style 920 a 920N jsou určeny pouze pro vnější trubkové závit NPT a BSPT. Vnitřní závit Style L920N jsou určeny pouze pro vnější trubkové závit NPT. Použití výrobků s vnějším závitem se zvláštními vlastnostmi, jako jsou sondy, suché závěsné hlavice sprinklerů atd., musí být ověřeno jako vhodné pro použití s tímto výrobkem Victaulic. Pokud předem neověříte vhodnost, může to způsobit problémy s montáží nebo netěsnost, což může ohrozit integritu systému a/nebo způsobit poškození majetku.

Kromě toho je model Style 920 a 920N k dispozici s drážkovanými výstupy Victaulic OGS pro připojení k drážkovaným potrubním produktům Victaulic OGS.

Příprava trubky

! VÝSTRAHA

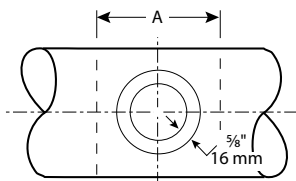
- Při řezání výstupního otvoru pro Style 920 nebo 920N/L920N **NEOBRÁBĚJTE** přes dříve svařovaný spoj. Výstupní otvor musí být vyříznut v místě, které nebylo dříve změněno nebo opraveno.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání sestavy, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pro správnou přípravu výstupních otvorů jsou doporučeny nástroje pro řezání otvorů Victaulic.
- Vždy si ověřte, zda byly z trubky po dokončení procesu řezání výstupního otvoru odstraněny štítky a ořepky.
- **NEPOUŽÍVEJTE** produkt Style 920 nebo 920N/L920N na plastové trubky CPVC nebo PVC.
- **NEPOUŽÍVEJTE** produkt Style L920N na plastové trubky HDPE.

1. Prvním krokem v procesu instalace je příprava trubky. Správná příprava potrubí je nutná pro řádné utěsnění a výkon.
2. Potrubí musí být během procesu řezání výstupního otvoru podepřeno. Umístěte značku na trubku na určené místo výstupního otvoru.
3. Ověřte, zda je k vyříznutí správného výstupního otvoru ve stanoveném místě na trubce použita správná otvorová pila. Viz tabulka „Rozměry pro přípravu trubky“ na následující straně.
4. Výstupní otvor musí být vyvrtán do středu a kolmo na středovou osu trubky. Nesprávně vyříznuté výstupní otvory mohou zabránit úplnému zasunutí polohovací objímky a mohou zabránit utěsnění produktu na povrchu trubky.
5. Odstraňte ořepky a ostré hrany z výstupního otvoru. Zbylé ořepky nebo ostré hrany by mohly ovlivnit zapojení polohovací objímky, průtok z výstupu nebo řádné utěsnění těsnění.
6. Ověřte, zda je povrch trubky ve vzdálenosti do $\frac{5}{8}$ in/16 mm od výstupního otvoru čistý, hladký a obecně bez vrubů a/nebo výčnělků, které by mohly ovlivnit utěsnění. Potrubí po celém obvodu v rámci rozměru „A“ musí být obecně bez jakýchkoli nečistot, škrábanců, odřenin nebo výčnělků, které by mohly zabránit úplnému usazení tělesa na potrubí. Postupujte podle příkladu vpravo.
7. Otvory pro příčné sestavy musí být vyříznuty na středové ose potrubí na předem určených místech pro každou větev a musí být v přímce ve vzdálenosti $\frac{1}{16}$ inch/1,6 mm od sebe. Další informace naleznete v části „Sestavy kříže Style 920 nebo 920N/L920N“ na straně 263.



! VÝSTRAHA

- Pro správnou instalaci vyžadují některé nové velikosti produktů Style 920N/L920N jinou velikost výstupního otvoru než produkty Style 920 nebo Style 921, které nahrazují. Zkontrolujte, zda je pro velikost a provedení, který instalujete, připraven správný otvor pro výstupní otvor (požadavky naleznete v tabulce na následující straně).

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Rozměry pro přípravu trubky

Rozměr výstupu	Minimální průměr výstupního otvoru/ velikost pily, palce/mm	Maximální povolený průměr výstupního otvoru, palce/mm	Povrch Příprava Rozměr "A" palce/mm
Všechny 1/2 in/ 21,3 mm výstupy	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
Všechny ¾ in/ 26,9 mm, výstupy	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
Všechny 1 in/ 33,7 mm, výstupy	1½ 38	1⅝ 41	3½ 89
Všechny 1¼ in/ 42,4 mm výstupy	1¾ 44	1⅞ 48	4 102
Všechny 1½ in/ 48,3 mm výstupy	2 51	2⅞ 54	4 102
Kromě výstupů Style 920N 2 x 1½ in/ 60,3 x 48,3 mm	1¾ 44	1⅞ 48	4 102
Kromě výstupů Style L920N 10, 12, 14 x 1½ in/ 273,0, 323,9, 355,6 x 48,3 mm	2¾ 70	2⅞ 73	4 102
Všechny 2 in/ 60,3 mm výstupy	2½ 64	2⅝ 67	4½ 114
Kromě výstupů Style 920 a L920N 8 x 2 in/ 219,1 x 60,3 mm	2¾ 70	2⅞ 73	4½ 114
Všechny 2½ in/ 73,0 mm	2¾ 70	2⅞ 73	5 127
Všechny 76,1 mm výstupy	2¾ 70	2⅞ 73	5½ 140
Všechny 3 in/ 88,9 mm výstupy	3½ 89	3⅝ 92	5½ 140
Všechny 4 in/ 114,3 mm výstupy	4½ 114	4⅝ 118	6½ 165
Všechny 108,0 mm výstupy	4½ 114	4⅝ 118	6½ 165

Instalace

! UPOZORNĚNÍ

- Ověřte, zda je potrubí řádně připraveno v souladu s pokyny na straně 259. Nedodržení přípravy potrubí v souladu s těmito pokyny může způsobit nesprávné utěsnění a v důsledku toho netěsnost a poškození majetku.



1. SESTAVTE TĚLESA: Vložte šroub do obou těles. Našroubujte matici volně na šroub (matice by měla být v jedné rovině s koncem šroubu).
PRO TŘÍSEGMENTOVÉ SESTAVY STYLE L920N (VELIKOSTI 14 – 16 PALCŮ/DN350 – DN400): Sestavte segmenty volně (matice by neměly mít závit dále než zarovnaný s koncem šroubů) a ponechte jeden šroub a matici nedotažené, aby bylo možné otáčet dolní tělesa kolem trubky.

Těsnění Style 920



Těsnění Style 920N/L920N



2. ZKONTROLUJTE TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové značení určuje třídu materiálu. Viz strana 32, kde je tabulka „Kód barvy těsnění“. **Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.** Zkontrolujte těsnicí povrch těsnění, abyste se ujistili, že nejsou přítomny žádné nečistoty.

TĚSNĚNÍ PRO STYLE 920 NEJSOU ZÁMĚNNÁ S TĚSNĚNÍM PRO STYLE 920N/L920N. SPRÁVNÉ TĚSNĚNÍ JE DODÁVÁNO S VHODNÝM PRODUKTEM. Těsnění Style 920 mají užší těsnicí plochu a dva výrazné vyrovnávací výčnělky, určené pro správné polohování uvnitř tělesa. Těsnění Style 920N/L920N mají širší těsnicí plochu. Informujte se na fotografiích výše, kde jsou rozdíly mezi těsněními.

! UPOZORNĚNÍ

- **NEODSTRAŇUJTE TĚSNĚNÍ Z HORNÍHO (VÝSTUPNÍHO) TĚLESA.**
- Je třeba nanést **POUZE** na obnažený těsnicí povrch těsnění tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na obnažený těsnicí povrch plochého těsnění.
- Při použití Style 920 nebo 920N s trubicí HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.

3. PROMAZTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: NEODSTRAŇUJTE TĚSNĚNÍ Z HORNÍHO (VÝSTUPNÍHO) TĚLESA. Naneste tenkou vrstvu maziva Victaulic nebo silikonového maziva **POUZE** na obnažené těsnicí břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34. Při použití Style 920 nebo 920N s trubicí HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.



4. NAMONTUJTE TĚLESA: Otočte spodní těleso tak, aby bylo umístěno přibližně 90° k hornímu (výstupnímu) tělesu, jak je znázorněno výše. Polohovací objímka horního (výstupního) tělesa musí být umístěna do výstupního otvoru. Otočte dolní těleso kolem trubky.



5. OVĚŘTE ZAPOJENÍ POLOHOVACÍ OBJÍMKY:

Ověřte, zda polohovací objímka správně zapadá do výstupního otvoru. Zkontrolujte toto zapojení zakýváním horním (výstupním) tělesem do výstupního otvoru. **POZNÁMKA:** Horní (výstupní) těleso by mělo být zarovnáno s vnějším průměrem trubky a nemělo by být možné jím otáčet.



6. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/MATICI:

Namontujte zbývajících šroub a našroubujte na něj matici prsty. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Matice dotahujte rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v kroku 7 - 7c.

- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům tělesa.

Pokud nedotáhnete matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

NEPOKRAČUJTE v dotahování matic po splnění požadavků na montáž uvedených v kroku 7a, 7b nebo 7c.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- K dotažení spojovacích součástí je možné použít rázový dotahovák nebo standardní nástrčný klíč s hlubokou nástrčnou hlavicí.
- Pro velikost 159,0 mm NESMÍ být pro instalaci použit očkový klíč. Očkové klíče neumožňují plné zapojení matice během dotahování.
- Další informace naleznete v sekcích „Pokyny k použití rázového dotahováku“, „Výběr rázového dotahováku“ a „Výběr momentového klíče“ v této příručce. Kromě toho se informujte v příslušné tabulce „Užitečné informace“ na straně 264.



7. DOTÁHNĚTE MATICE: Ověřte, zda je polohovací objímka stále správně umístěna na výstupním otvoru. Pomocí rázového šroubováku nebo standardní nástrčného klíče s ráčnou dotahujte matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery mezi podložkami a šrouby, dokud nedojde ke vzájemnému kontaktu mezi horním tělesem (výstupní) a trubkou. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub.

Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem, jak je uvedeno v krocích 7a, 7b nebo 7c níže. Viz tabulka „Užitečné informace“ na následující straně, spolu s částí „Výběr momentového klíče“ v této příručce.

7a. PRO VŠECHNY VELIKOSTI STYLE 920/920N A 2 – 12 IN/DN50 – DN300 STYLE L920N INSTALOVANÉ NA KOVOVÉ TRUBCE: Matice musí být dotaženy na moment 50 ft-lbs/68 N·m s rovnoměrnými mezerami mezi podložkami šroubů. **NEPŘEKRAČUJTE** dotahovací moment 70 ft-lbs/95 N·m matic.

7b. PRO VELIKOSTI STYLE L920N 14 – 16 IN/DN350 – DN400 INSTALOVANÉ NA KOVOVÉ TRUBCE: Matice musí být dotaženy na moment 100 ft-lbs/136 N·m s rovnoměrnými mezerami mezi podložkami šroubů.

7c. PRO VŠECHNY VELIKOSTI STYLE 920 a 920N HDPE: Matice musí být dotaženy na moment 50 ft-lbs/68 N·m. **POZNÁMKA:** Pokud je na HDPE trubce použit produkt Style 920 nebo 920N, je normální, že se podložky šroubu dotýkají kovu s kovem, když jsou matice dotaženy na moment 50 ft-lbs/68 N·m. **NEPŘEKRAČUJTE** dotahovací moment 70 ft-lbs/95 N·m matic.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu výstupu ihned vyměnit.

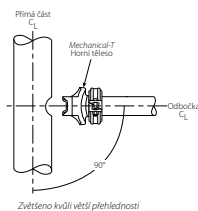
POZNÁMKA

- Informace o drážkovaných výstupech naleznete v příslušných pokynech k instalaci spojky.
- U závitových výstupů dokončete montáž pomocí standardních postupů závitování.

PŘIPOJENÍ ODBOČKY

Pokud je provedeno připojení odbočky k hornímu (výstupnímu) tělesu před instalací *Mechanical-T* na trubku, před dokončením dotahovací sekvence *Mechanical-T* se ujistěte, že je připojení odbočky 90° k trubkovému vedení.

- Pokud je *Mechanical-T* použit jako součást spojení mezi dvěma rovnoběžnými částmi, musí být smontován do částí před provedením spojení s odbočkou.



SESTAVY KŘÍŽŮ STYLE 920 NEBO 920N/L920N

- Sestavy křížů lze zhotovit **POUZE NA KOVOVÉ TRUBCE** pomocí dvou horních (výstupních) tělesa stejné velikosti a provedení. Jsou přípustné různé velikosti odboček.
- Při výrobě sestav křížů NEMÍCHEJTE horní (výstupní) těleso Style 920 s horními (výstupními) tělesy Style 920N/L920N.
- NEVYTVÁŘEJTE sestavy křížů na trubce HDPE.
- Style L920N ve velikostech 14 – 16 palců/DN350 – DN400 nelze instalovat jako sestavu kříže.
- Namontujte sestavu kříže v souladu s pokyny v této části. Zkontrolujte, zda je polohovací objímka na každé straně bezpečně umístěna uvnitř výstupního otvoru. Dotáhněte matice rovnoměrně a udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud se dvě horní (výstupní) tělesa úplně nedotknou trubky. Požadavky na dotahovací moment naleznete v kroku 7a na této straně.



Užitečné informace Style 920

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm
DN65	3.000 76,1	½ M12	⅞ 22
	4.250 108,0	½ M12	⅞ 22
4 DN100	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22
	5.250 133,0	⅝ M16	1 ⅙ 27
DN125	5.500 139,7	⅝ M16	1 ⅙ 27
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 ⅙ 27
6 DN150	6.625 168,3	⅝ M16	1 ⅙ 27
	6.250 159,0	⅝ M16	1 ⅙ 27
	6.500 165,1	⅝ M16	1 ⅙ 27
#	8.515 216,3	¾ M20	1 ¼ 32
8 DN200	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32

Platí pro metrické trubky JIS velikosti 200A (specifikace JIS G 3452; G 3454).

Užitečné informace Style 920N

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm
2 – 6 DN50 – DN150	2.375 – 6.625 60,3 – 168,3	½ M12	⅞ 22
DN65 – DN125	3.000 – 5.500 76,1 – 139,7	½ M12	⅞ 22
	6.250 159,0	⅝ M16	1 ⅙ 27
	6.500 165,1	½ M12	⅞ 22

Užitečné informace Style L920N

Jmenovitý průměr trubky palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Velikost matice palce/ Metrické	Velikost hluboké nástrčné hlavice palce/mm
2 – 6 DN50 – DN150	2.375 – 6.625 60,3 – 168,3	½ M12	⅞ 22
8 – 16 DN200 – DN400	8.625 – 16.000 219,1 – 406,4	¾ 20	1 ¼ 32



! VÝSTRAHA



- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Výstup T Style 922 FireLock™ by měla být používána pouze v systémech protipožární ochrany, které jsou navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních standardů a v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátér musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátér musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

Výstup T Style 922 FireLock™ je navržen pro přímé spojení sprinklerů, šroubení, pružin, tlakoměrů, vypouštěcích odtoků a dalších výstupních produktů. Kompletní seznam certifikací a schválení naleznete v publikaci 10.52 a 10.54 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

Vnitřní závit Style 922 jsou určeny pouze pro trubkové vnější závit NPT a BSPT (volitelně). Použití výrobků s vnějším závitem se zvláštními vlastnostmi, jako jsou sondy, suché závěsné hlavice sprinklerů atd., musí být ověřeno jako vhodné pro použití s tímto výrobkem Victaulic. Pokud předem neověříte vhodnost, může to způsobit problémy s montáží nebo netěsnost, což může ohrozit integritu systému a/nebo způsobit poškození majetku.

Kromě toho je model Style 922 k dispozici s drážkovanými výstupy 1 in/DN25 Victaulic IGS pro připojení k drážkovaným produktům Victaulic IGS.

Příprava trubky

! VÝSTRAHA

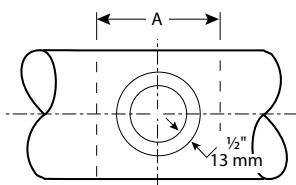
- Při řezání výstupního otvoru pro Style 912 NEOBRÁBĚJTE přes dříve svařovaný spoj. Výstupní otvor musí být vyříznut v místě, které nebylo dříve změněno nebo opraveno.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání sestavy, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pro správnou přípravu výstupních otvorů jsou doporučeny nástroje pro řezání otvorů Victaulic.
- Vždy si ověřte, zda byly z trubky po dokončení procesu řezání výstupního otvoru odstraněny štítky a ořepky.
- Kontaktujte společnost Victaulic v případě použití na jiných materiálech potrubí, než je uhlíková ocel.

1. Prvním krokem v procesu instalace je příprava trubky. Správná příprava potrubí je nutná pro řádné utěsnění a výkon.
2. Potrubí musí být během procesu řezání výstupního otvoru podepřeno. Umístěte značku na trubku na určené místo výstupního otvoru.
3. Ověřte, zda je k vyříznutí správného výstupního otvoru ve stanoveném místě na trubce použita správná otvorová pila. Viz tabulka „Rozměry pro přípravu trubky“ v tabulce níže.
4. Výstupní otvor musí být vyvrtán do středu a kolmo na středovou osu trubky. Nesprávně vyříznuté výstupní otvory mohou zabránit úplnému zasunutí polohovací objímky a mohou zabránit utěsnění produktu na povrchu trubky.
5. Odstraňte ořepky a ostré hrany z výstupního otvoru. Zbýlé ořepky nebo ostré hrany by mohly ovlivnit zapojení polohovací objímky, průtok z výstupu nebo řádné utěsnění těsnění.
6. Ověřte, zda je povrch trubky ve vzdálenosti do 1/2 in/13 mm od výstupního otvoru čistý, hladký a obecně bez vrubů a/nebo výčnělků, které by mohly ovlivnit utěsnění. Potrubí po celém obvodu v rámci rozměru „A“ musí být obecně bez jakýchkoli nečistot, škrábanců, odřenin nebo výčnělků, které by mohly zabránit úplnému usazení tělesa na potrubí. Postupujte podle příkladu vpravo.



Rozměry pro přípravu trubky

	Minimální průměr výstupního otvoru/ velikost pily, palce/mm	Maximální povolený průměr výstupního otvoru, palce/mm	Povrch Příprava Rozměr "A" palce/mm
Všechny velikosti výstupu	1 3/16 30	1 1/4 32	3 76

! UPOZORNĚNÍ

- Ověřte, zda je potrubí řádně připraveno v souladu s pokyny na předchozí straně. Nedodržení přípravy potrubí v souladu s těmito pokyny může způsobit nesprávné utěsnění a v důsledku toho netěsnost a poškození majetku.

1a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



1b. Nasaďte ploché těsnění: Zkontrolujte těsnění a drážku těsnění, abyste se ujistili, že nejsou přítomny žádné nečistoty. Namontujte těsnění do drážky, jak je znázorněno na obrázku. Zatlačte na těsnění po celém obvodu, abyste se ujistili, že je zcela usazeno v těsnicí drážce. **TĚSNĚNÍ NEPROMAZÁVEJTE.**



2. Sestavte tělesa: Demontujte matici příruby a šroub z jedné strany sestavy Style 922. Našroubujte zbývající přírubovou matici volně na šroub (přírubová matice by měla být v jedné rovině s koncem šroubu), abyste umožnili funkci „otočení“.



3a. Namontujte těleso: Namontujte horní (výstupní) těleso na trubku vycentrováním polohovací objímky ve výstupním otvoru. Chcete-li zkontrolovat správné zapojení, posuňte horní (výstupní) těleso dopředu a dozadu a zároveň zatlačte dolů. Správně umístěné horní (výstupní) těleso nebude možné otáčet kolem trubky.

3b. Zatímco držíte horní (výstupní) těleso na místě, otočte dolní těleso kolem trubky. Ověřte, zda polohovací objímka zůstává usazena ve výstupním otvoru.



4. NAMONTUJTE ZBÝVAJÍCÍ ŠROUB/PŘÍRUBOVOU MATICI: Vložte zbývajcí šroub do horního (výstupního) a dolního tělesa. Na šroub našroubujte přírubovou matici. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvoru pro šroub.



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
JE ŘÁDNĚ USAZEN



OVÁLNÝ KRČEK ŠROUBU
NENÍ ŘÁDNĚ USAZEN

! VÝSTRAHA

- Přírubové matice dotahujte rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, dokud nedosáhnete všech požadavků na montáž uvedených v krocích 5-6.
- Během dotahování nepřibližujte ruce k otvorům tělesa.

Pokud nedotáhnete přírubové matice podle pokynů, dojde ke zvýšenému zatížení spojovacího materiálu, což povede k následujícím podmínkám:

- **NEPOKRAČUJTE** v dotahování matic po dosažení řádného kontaktu podložky šroubu kov na kov.
- Poškození sestaveného spoje (poškození nebo prasknutí podložek šroubu nebo prasknutí těla spojky)
- Nadměrné stlačení těsnění
- Poškození nebo prasknutí šroubu
- Netěsnost spoje a škody na majetku
- Negativní dopad na integritu systému
- Újmu na zdraví nebo smrt

NEPOKRAČUJTE v dotahování přírubových matic po splnění požadavků na montáž uvedených v krocích 5-6.

- Pokud tento pokyn nedodržíte, může to způsobit stavy popsané výše.

POZNÁMKA

- Abyste zabránili skřípnutí plochého těsnění, je důležité dotahovat přírubové matice rovnoměrně a střídavě na obou stranách.
- Abyste zabránili nadměrnému dotažení přírubových matic, použijte klíč s maximální délkou 8 palců/200 mm.
- Použití rázového dotahováku s tímto výrobkem se nedoporučuje vzhledem k nižšímu dotahovacímu momentu potřebnému pro montáž.



5. DOTÁHNĚTE PŘÍRUBOVÉ MATICE: Ověřte, zda je polohovací objímka stále správně umístěna na výstupním otvoru. Dotáhněte přírubové matice rovnoměrně střídavě na obou stranách, udržujte téměř rovnoměrné mezery podložek šroubů, a to na maximální moment uvedený níže, aby došlo ke správnému stlačení těsnění. Zkontrolujte, zda oválný krk každého šroubu sedí správně v otvorech pro šroub. Další informace naleznete v tabulce „Užitečné informace“ níže.

Pro závitové výstupy: Dotáhněte přírubové matice na moment 20 ft-lbs/27 N·m maximálně.

Pro drážkové výstupy: Dotáhněte přírubové matice na moment 35 ft-lbs/48 N·m maximálně.

Máte-li podezření, že nějaká součást byla dotažena nadměrně (to lze pozorovat dle ohybu, výdutě matice na rozhraní se šroubem, nebo poškození podložky šroubu atd.), je nutné celou sestavu výstupu ihned vyměnit.

Užitečné informace

	Velikost matice palce/Metrické	Velikost klíče palce/mm
Všechny velikosti	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15



6. ZKONTROLUJTE SESTAVU: Když je produkt Style 922 sestaven správně, horní (výstupní) těleso v blízkosti těsnění se nedostane do kontaktu s trubicou kov-kov. Pokud jsou mezery mezi horním (výstupním) tělesem a podložkou šroubu dolního tělesa, musí být stejné na obou stranách sestavy.


VÝSTRAHA

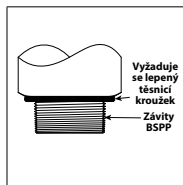

- Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům.
- Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.
- Pokud jsou produkty Style 923 používány v systémech protipožární ochrany, tyto systémy by měly být navrženy a nainstalované podle aktuálních platných norem asociace National Fire Protection Association (NFPA 13, 13D, 13R atd.) nebo ekvivalentních standardů a v souladu s platnými stavebními a požárními předpisy. Tyto normy a předpisy obsahují důležité informace týkající se ochrany systémů před teplotami pod bodem mrazu, korozi, mechanickým poškozením apod.
- Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel.
- Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku.

Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.

- Vnitřní závit Style 923 jsou určeny pouze pro trubkové vnější závit NPT (standard), BSPT (volitelně) nebo BSPP (volitelně). Použití výrobků s vnějším závitem se zvláštními vlastnostmi, jako jsou sondy, suché závěsné hlavice sprinklerů atd., musí být ověřeno jako vhodné pro použití s tímto výrobkem Victaulic. Pokud předem neověříte vhodnost, může to způsobit problémy s montáží nebo netěsnost, což může ohrozit integritu systému a/ nebo způsobit poškození majetku. Kompletní seznam certifikací a schválení pro Style 923 naleznete v publikaci 11.05 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

- **Když je Style 923 objednan s možností závitu BSPP, je dodáváno těleso se závitem vnějším BSPT x vnitřním BSPP:**

K vytvoření tlakově utěsněného spoje podle normy ISO 228-1 musí být mezi dvěma dosedacími plochami vnějších závitů namontováno vhodné těsnění (například lepený těsnící kroužek nebo těsnící kroužek s pojistným kroužkem). **POZNÁMKA:** Společnost Victaulic nedodává lepený těsnící kroužek ani těsnící kroužek s pojistným kroužkem.



- Bepáskové výstupy teploměru Victaulic Style 924 obsahují závit pro připojení odboček UNEF (standardní), NPT (volitelně) nebo BSPP (volitelně) pro připojení průmyslových teploměrů s jmenovitou délkou dířku 6 in/152 mm. Použití průmyslového teploměru s délkou dířku kratší než 6 in/152 mm může mít za následek nepřesné odečty. Průměr dířku se musí ověřit, zda nenarušuje instalaci průmyslového teploměru do produktu Style 924. **POZNÁMKA:** Některé průmyslové teploměry jsou opatřeny odnímatelnou jímkou; tato jímka musí být odstraněna před instalací průmyslového teploměru do Style 924. Úplné informace vyhledejte vždy v příručce dodavatele aktivátoru. Kompletní seznam certifikací a schválení pro Style 924 naleznete v publikaci 11.06 společnosti Victaulic, kterou si můžete stáhnout z webové stránky victaulic.com.

Příprava trubky

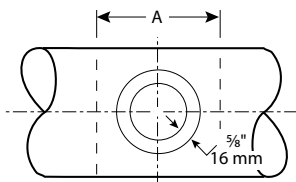
! VÝSTRAHA

- Při řezání výstupního otvoru pro Style 923 nebo 924 NEOBRÁBĚJTE přes dřívě svařovaný spoj. Výstupní otvor musí být vyříznut v místě, které nebylo dřívě změněno nebo opraveno.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání sestavy, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- Pro správnou přípravu výstupních otvorů jsou doporučeny nástroje pro řezání otvorů Victaulic.
 - Vždy si ověřte, zda byly z trubky po dokončení procesu řezání výstupního otvoru odstraněny štítky a ořepky.
1. Prvním krokem v procesu instalace je příprava trubky. Správná příprava potrubí je nutná pro řádné utěsnění a výkon.
 2. Potrubí musí být během procesu řezání výstupního otvoru podepřeno. Umístěte značku na trubku na určené místo výstupního otvoru.
 3. Ověřte, zda je k vyříznutí správného výstupního otvoru ve stanoveném místě na trubce použita správná otvorová pila. Viz tabulka „Rozměry pro přípravu trubky“ v tabulce níže.
 4. Výstupní otvor musí být vyvrtán do středu a kolmo na středovou osu trubky. Nesprávně vyříznuté výstupní otvory mohou zabránit úplnému zasunutí polohovací objímky a mohou zabránit utěsnění produktu na povrchu trubky.
 5. Odstraňte ořepky a ostré hrany z výstupního otvoru. Zbývající ořepky nebo ostré hrany by mohly ovlivnit zapojení Style 923 nebo 924, průtok z výstupu nebo řádné utěsnění těsnění.
 6. Ověřte, zda je povrch trubky ve vzdálenosti do $\frac{5}{8}$ in/16 mm od výstupního otvoru čistý, hladký a obecně bez vrubů a/nebo výčnělků, které by mohly ovlivnit utěsnění. Potrubí po celém obvodu v rámci rozměru „A“ musí být obecně bez jakýchkoli nečistot, škrábanců, odřenin nebo výčnělků, které by mohly zabránit úplnému usazení Style 923 nebo 924 na potrubí. Postupujte podle příkladu vpravo.



Rozměry pro přípravu trubky

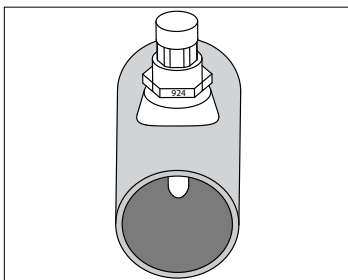
Rozměr výstupu	Minimální průměr výstupního otvoru/ velikost pily, palce/mm	Maximální povolený průměr výstupního otvoru, palce/mm	Povrch Příprava Rozměr "A" palce/mm
Všechny výstupy $\frac{1}{2}$ a $\frac{3}{4}$ in/ 21,3 a 36,9 mm	$1\frac{1}{2}$ 38	$1\frac{9}{16}$ 40	$3\frac{1}{2}$ 89
Všechny výstupy 1, $1\frac{1}{4}$ a $1\frac{1}{2}$ in/ 33,7, 42,4 a 48,3 mm	$2\frac{1}{2}$ 64	$2\frac{9}{16}$ 65	4 102

! UPOZORNĚNÍ

- Ověřte, zda je potrubí řádně připraveno v souladu s pokyny na předchozí straně. Nedodržení přípravy potrubí v souladu s těmito pokyny může způsobit nesprávné utěsnění a v důsledku toho netěsnost a poškození majetku.

POZNÁMKA

- Obrázky v této části ukazují instalaci bezpáskového výstupu Style 923; stejné kroky však platí pro instalaci bezpáskového výstupu teploměru Style 924.



1. ZKONTROLUJTE STYLE 923 NEBO 924: Ověřte, zda označení „923“ nebo „924“ na horní šestihranné matici směřuje k zakřivení objímky (podél osy trubky), jak je znázorněno výše.



2. Nasaďte montážní matici: Umístěte čelo s popisem montážní matice na horní straně závitů, jak je znázorněno výše. NEDEMONTUJTE montážní matici.

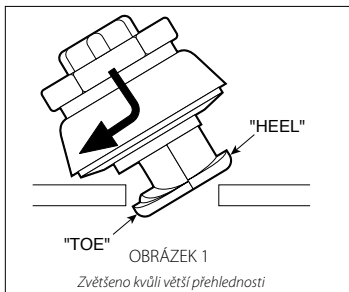
3a. ZKONTROLUJTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: Zkontrolujte těsnění a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com. Zkontrolujte těsnící povrch těsnění, abyste se ujistili, že nejsou přítomny žádné nečistoty.

! UPOZORNĚNÍ

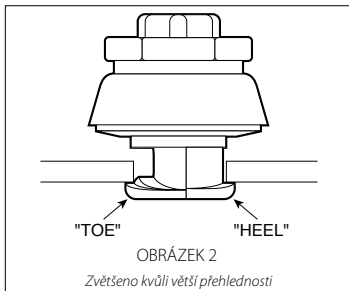
- **NEODSTRAŇUJTE TĚSNĚNÍ ZE STYLE 923 NEBO 924.**
- Je třeba nanést **POUZE** na obnažený těsnící povrch těsnění tenkou vrstvou kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení plochého těsnění během montáže.
- **NEPOUŽÍVEJTE** nadbytečné mazivo na obnažený těsnící povrch plochého těsnění. Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



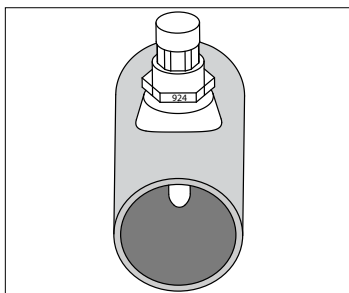
3b. PROMAŽTE PLOCHÉ TĚSNĚNÍ: NEODSTRAŇUJTE TĚSNĚNÍ ZE STYLE 923 NEBO 924. Naneste tenkou vrstvu maziva Victaulic nebo silikonového maziva POUZE na obnažené těsnění břity plochého těsnění. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34.



4. VLOŽTE STYLE 923 NEBO 924: Zarovnejte „patku“ modelu Style 923 nebo 924 s trubicou. Nakloňte „špičku“ do výstupního otvoru a vložte Style 923 nebo 924 (viz obrázek 1 výše).



5. UMÍSTĚTE STYLE 923 NEBO 924: Posuňte Style 923 nebo 924 a umístěte „patu“ dovnitř trubky. **POZNÁMKA:** Pata se umístí, jak je znázorněno na obrázku 2, aby se zajistila řádná funkce za provozních podmínek.



6. RUČNĚ DOTÁHNĚTE MONTÁŽNÍ MATICI: Držte objímku v příslušné poloze a ručně dotáhněte montážní matici. Zkontrolujte správné umístění po dotažení a pokuste se naklonit Style 923 nebo 924 ve výstupním otvoru. Produkt Style 923 nebo 924 by se neměl posouvat. Dojde-li k posunu, povolte montážní matici, přemístěte Style 923 nebo 924 a znovu ručně dotáhněte montážní matici. **POZNÁMKA:** Ověřte, zda označení „923“ nebo „924“ na horní šestihřanné matici směřuje k zakřivení objímky (podél osy trubky), jak je znázorněno výše.



7. KLÍČEM DOTÁHNĚTE MONTÁŽNÍ MATICI:

Dotáhněte montážní matici klíčem, dokud se límec nedeformuje a nedotkne se trubky rovnoměrně na všech stranách. Udržujte zarovnaní objímky/těsnění, abyste zabránili skřípnutí těsnění.

Pro výstupy ½ in/DN15 a ¾ in/DN20:

NEPŘEKRAČUJTE dotahovací moment 200 ft-lbs/271 N·m.

Pro výstupy 1 in/DN25, 1 ¼ in/DN32 a 1 ½ in/DN40:

NEPŘEKRAČUJTE dotahovací moment 380 ft-lbs/515 N·m.

POZNÁMKA: U Style 923 a 924 velikostí 4 – 8 in/DN100 – DN200 pomůže „kývavý“ pohyb při dotahování udržet zarovnaní s objímkou.

! VÝSTRAHA

- Objímka se deformuje tak, aby se dotýkala trubky rovnoměrně na všech stranách.
- Pro výstupy ½ in/DN15 a ¾ in/DN20: **NEPŘEKRAČUJTE** dotahovací moment 200 ft-lbs/271 N·m při sestavování montážní matice.
- Pro výstupy 1 in/DN25, 1 ¼ in/DN32 a 1 ½ in/DN40: **NEPŘEKRAČUJTE** dotahovací moment 380 ft-lbs/515 N·m při sestavování montážní matice.
- Během testů systému nepřekračujte 1 ½násobek pracovního tlaku.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

8. ZKONTROLUJTE SESTAVU: Po dotažení montážní matice klíčem zkontrolujte, zda zakřivení objímky odpovídá zakřivení trubky. Kromě toho zkontrolujte, zda se objímka dotýká potrubí rovnoměrně ze všech stran a zda není obnažena žádná část těsnění.






9. ZHOTOVTE PŘIPOJENÍ:

Provedte požadované připojení pomocí druhého klíče pouze na horní šestihran. Abyste zabránili uvolnění výstupu z výstupního otvoru, **NEPOUŽÍVEJTE** montážní matici k dotažení tohoto spoje.

POZNÁMKA


- V důsledku deformace objímky **NESMÍ** být produkt Style 923 a 924 po počáteční instalaci znovu použit.

 VÝSTRAHA				
				
<ul style="list-style-type: none"> • Před zahájením montáže jakéhokoli výrobku značky Victaulic si přečtěte celý návod a ujistěte se, že rozumíte všem pokynům. • Těsně před začátkem montáže, demontáže, seřízení nebo údržby jakýchkoli výrobků značky Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna. • Před instalací, demontáží, seřizováním nebo údržbou jakýchkoli výrobků společnosti Victaulic se ujistěte, že jsou identifikována všechna zařízení, větve nebo části potrubí, které mohly být izolovány pro testování nebo kvůli uzavření ventilů/ nastavení polohy, odtlakovány a vypuštěny. • Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv. • Tyto pokyny pro montáž jsou určeny pro zkušené a vyškolené instalatéry. Instalátor musí chápat, jak se výrobek používá a proč byl určen pro konkrétní účel. • Instalátor musí chápat běžné průmyslové bezpečnostní normy a potenciální následky nesprávné montáže výrobku. <p>Nedodržení montážních požadavků, místních a národních předpisů a norem může narušit integritu a způsobit selhání systému, které by mohlo mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví osob a škody na majetku.</p>				

Kohouty Style 926 *Mechanical-T* jsou navrženy tak, aby poskytovaly přímé odbočné spojení s drážkovanými potrubními součástmi OGS. Další podrobnosti jsou uvedeny v dokumentu společnosti Victaulic 11.07, který si lze stáhnout z webových stránek victaulic.com.

Následující postupy jsou určeny pro správnou montáž kohoutu Style 926 *Mechanical-T* na ocelové trubce. Správnou montáž HDPE trubky naleznete v Příručce pro montáž I-900.

Příprava trubky

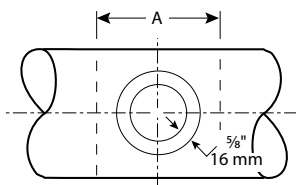
 VÝSTRAHA
<ul style="list-style-type: none"> • Při řezání výstupního otvoru pro Style 926 NEOBRÁBĚJTE přes dříve svařovaný spoj. Výstupní otvor musí být vyříznut v místě, které nebylo dříve změněno nebo opraveno. <p>Nedodržení těchto pokynů může způsobit selhání sestavy, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.</p>

POZNÁMKA
<ul style="list-style-type: none"> • Nástroje pro obrábění otvoru Victaulic vybavené nástrojem Milwaukee ½" Hole-Hawg® pro otáčky 300/1200 ot/min nebo podobnou pilou jsou doporučeny pro správné zhotovení výstupního otvoru. • Vždy si ověřte, zda byly z trubky po dokončení procesu řezání výstupního otvoru odstraněny štítky a otřepty.

1. Prvním krokem v procesu instalace je příprava trubky. Správná příprava potrubí je nutná pro řádné utěsnění a výkon.
2. Potrubí musí být během procesu řezání výstupního otvoru podepřeno. Umístěte značku na trubku na určené místo výstupního otvoru.
3. Ověřte, zda je k vyříznutí správného výstupního otvoru ve stanoveném místě na trubce použita správná otvorová pila. Viz tabulka „Rozměry pro přípravu trubky“ na následující straně.
4. Výstupní otvor musí být vyvrtán do středu a kolmo na středovou osu trubky. Nesprávně vyříznuté výstupní otvory mohou zabránit úplnému zasunutí polohovací objímky a mohou zabránit utěsnění produktu na povrchu trubky.

© Milwaukee Hole-Hawg je registrovaná ochranná známka společnosti Milwaukee Tool.

5. Odstraňte otřepy a ostré hrany z výstupního otvoru. Zbývající otřepy nebo ostré hrany by mohly ovlivnit zapojení polohovací objímky, průtok z kohoutu nebo řádné utěsnění o-kroužku.
6. Ověřte, zda je povrch trubky ve vzdálenosti do 5/8 in/16 mm od výstupního otvoru čistý, hladký a obecně bez vrubů a/nebo výčnělků, které by mohly ovlivnit utěsnění. Potrubí po celém obvodu v rámci rozměru „A“ musí být obecně bez jakýchkoli nečistot, škrábanců, odřenin nebo výčnělků, které by mohly zabránit úplnému usazení pásku nebo kohoutu na potrubí. Postupujte podle příkladu vpravo.



Rozměry pro přípravu trubky

Velikosti kohoutu	Minimální průměr výstupního otvoru/ velikost pily, palce/mm	Maximální povolený průměr výstupního otvoru, palce/mm	Povrch Příprava Rozměr "A" palce/mm
Všechny 4 in/ 114,3 mm kohouty	4 1/2 115	4 5/8 117	8 203
Všechny 6 in/ 168,3 mm kohouty	6 5/8 168	6 3/4 171	10 254

Instalace



1. VLOŽTE PŘÍČNÍK: Vložte příčník do pojistného držáku na obou stranách pásky. Plochá strana příčníku musí směřovat směrem od otevřeného konce pásu, jak je znázorněno v pohled uv níže uvedeném kroku 3.



2. VLOŽTE TŘMENOVÝ ŠROUB (U): Do příčníku na obou stranách pásu vložte třmenový šroub. Z plochých stran příčníků musí vyčnívat závitové konce.



3. VOLNĚ NAŠROBUJTE MATICE: Položte jednu podložku na každý konec třmenových šroubů a poté volně navlékněte matici na každou podložku. Matice by měly být dostatečně dotažené, aby udržely sestavu na místě.

POZNÁMKA: Přílišné dotahování může zabránit snadnému uchycení při pokládání třmenových šroubů na těleso.



! UPOZORNĚNÍ

- Je třeba nanést **POUZE** na drážku na spodní straně tělesa kohoutu tenkou vrstvu kompatibilního maziva, aby se zabránilo skřípnutí, shrnutí nebo roztržení o-kroužku během montáže.
- **NENANÁŠEJTE** do drážky nadměrné množství maziva.
- Při použití Style 926 s trubicí HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.

Použití nekompatibilního maziva může způsobit poškození plochého těsnění, což povede k netěsnosti spoje a škodě na majetku.



4. PROMAŽTE DRÁŽKU: Naneste tenkou vrstvu kompatibilního maziva **POUZE** do drážky o-kroužku na spodní straně tělesa kohoutu. Viz uvedená tabulka „Kompatibilita maziv pro těsnění“ na straně 34. Při použití Style 926 s trubicou HDPE se vždy informujte u výrobce trubky, který poskytne informace o kompatibilitě maziv.

5a. ZKONTROLUJTE O-KROUŽEK: Zkontrolujte o-kroužek a ujistěte se, že je vhodné k zamýšlenému účelu. Barevné kódové označení určuje třídu materiálu. **Viz strana 32, tabulka „Kód barvy těsnění“.** Úplné informace o kompatibilitě naleznete v publikacích společnosti Victaulic 05.01 a GSG-100, které si můžete stáhnout na webu victaulic.com. Zkontrolujte o-kroužek, abyste se ujistili, že nejsou přítomny žádné nečistoty.



5b. NAMONTUJTE O-KROUŽEK: Zatlačte O-kroužek do drážky na dolní straně tělesa kohoutu. **NEUMÍSTUJTE** O-kroužek na trubku a nepokoušejte se jím protlačit polohovací objímku. Mohlo by dojít k zatlačení o-kroužku do výstupního otvoru a zabránění správnému utěsnění.



6. UMÍSTĚTE TĚLESO: Umístěte těleso vložením polohovací objímky do výstupního otvoru v trubce. Ověřte, zda O-kroužek zůstává v drážce na tělese a nespádl do výstupního otvoru.



7. NESAĎTE PÁS: Zatlačte jeden konec pásu pod trubku a zavěste jeden třmenový šroub na přídržný kroužek tělesa čepu.



8. UPEVNĚTE PÁS: Na druhé straně trubky vytáhněte druhý třmenový šroub nahoru a zavěste jej na druhý přídržný kroužek tělesa kohoutu. **POZNÁMKA:** Pokud k provedení tohoto kroku není dostatečná délka, povolte matice na třmenových šroubech a prodlužte sestavu.



9. POLOHA PRO DOTAHOVÁNÍ: Umístěte třmenový šrouby, příčnický a pásy tak, aby kolem všech matic mohla být nasazena hluboká nástrčka pro dotahování.



10. DOTÁHNĚTE SPOJOVACÍ SOUČÁSTI: Pomocí standardního nástrčného klíče s 1 1/16in hlubokou nástrčnou hlavicí dotáhněte obě matice na každé třmenového šroubu střídavě rovnoměrně. Našroubujte jednu matici maximálně o 1/4 in/6 mm za umístění druhé matice na daném třmenovém šroubu. **Pro dokončení montáže aplikujte dotahovací moment na každou matici momentovým klíčem.** Matice dotáhněte momentem 75 – 100 ft-lbs/102 – 136Nm, s rovnoměrným rozestupem mezi tělesem a pásem na obou stranách. **NEPŘEKRAČUJTE dotahovací moment 100ft-lbs/136N·m matic.**

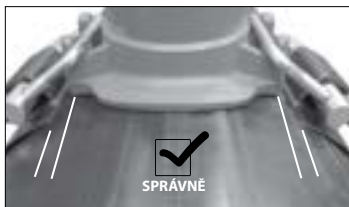


POZNÁMKA: Přílišné dotažení jedné matice může způsobit poškození závitů a posun sestavy, jak je znázorněno vlevo.

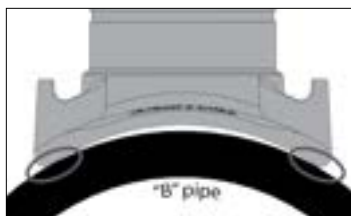
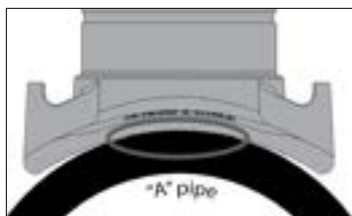
⚠ VÝSTRAHA

- **NEPŘEKRAČUJTE dotahovací moment 100ft-lbs/136N·m matic.** Zvýšený dotahovací moment nezlepší utěsnění a může způsobit poruchu výrobku.

Nesprávné dotažení matic na moment může způsobit poruchu výrobku, což může mít za následek smrt nebo těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.



11. ZKONTROLUJTE MONTÁŽNÍ VŮLE: Ověřte, zda je těleso kohoutu ve stejné vzdálenosti od pásu na každé straně. Pokud spojovací součásti pásu nedrží těleso rovnoměrně z obou stran, může být sestava vytažena mimo zarovnanou polohu, což způsobí vznik úhlu sklonu tělesa do výstupního otvoru a nesprávné stlačení o-kroužku.



12. ZKONTROLUJTE KONTAKTNÍ MÍSTA SESTAVY: Těleso kohoutu se musí dotýkat trubky nejméně na dvou samostatných místech. Nejprve se podívejte do níže uvedených tabulek a zjistěte, zda použitá velikost potrubí spadá do kategorie „A“ nebo „B“. Za druhé, viz výše uvedené obrázky příslušných kontaktních míst pro danou kategorii.

Velikost kohoutu 4 in/114,3 mm	
Ocelová trubka "A" NPS palce/mm	Ocelová trubka "B" NPS palce/mm
12 300	10 250
16 400	14 350
22 550	18 450
24 600	20 500
26 650	28 700
–	30 750
–	32 800

Velikost kohoutu 6 in/168,3 mm	
Ocelová trubka "A" NPS palce/mm	Ocelová trubka "B" NPS palce/mm
16 400	18 450
20 500	26 650
22 550	32 800
24 600	36 900
28 700	48 1200
30 750	–
42 1050	–

Sada koncových uzávěrů a testovacích uzávěrů

MONTÁŽ KONCOVÝCH UZÁVĚŘŮ VICTAULIC – BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

⚠ VÝSTRAHA



- Před montáží, demontáží, seřízením nebo údržbou spojky/koncového uzávěru, připojení koncového uzávěru nebo jiných potrubních armatur společnosti Victaulic si prostudujte veškeré pokyny a ujistěte se, že jim rozumíte.
- Před započítím montáže, demontáže, seřízení nebo údržby spojky/koncového uzávěru, připojení koncového uzávěru nebo jiných potrubních armatur společnosti Victaulic odtlakujte a úplně vypusťte potrubní soustavu.
- Těsně před započítím montáže, demontáže, seřízení nebo údržby spojky/koncového uzávěru, připojení koncového uzávěru nebo jiných potrubních armatur společnosti Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Za žádných okolností by se v rámci kontroly, zda je systém natlakovaný nebo odtlakovaný, neměly spojovací součásti nebo jiné prvky soustavy povolovat.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Tato část stanoví bezpečnostní pokyny pro montáž, použití a demontáž koncových uzávěrů vyráběných společností Victaulic se spojkami vyráběnými společností Victaulic ve všech velikostech a profilech drážek, a to společně s dalšími důležitými informacemi, které jsou nutné pro správné používání koncových uzávěrů Victaulic.

V případě spojek Installation-Ready™ se informujte v „POZNÁMCE“ na straně 284, kde jsou další podrobnosti o značení koncových krytek Victaulic.

Vždy si ověřte, zda je používán koncový uzávěr Victaulic navržen pro specifický profil drážky. Například koncový uzávěr Victaulic č. W60 se musí používat pouze s produkty systému Victaulic Advanced Groove System (AGS). Například koncový uzávěr Victaulic W60 se smí používat pouze s výrobky řady Victaulic Advanced Groove System (AGS).

Při montáži, používání nebo demontáži koncového uzávěru Victaulic vždy postupujte podle montážních pokynů v této příručce určených pro danou spojku Victaulic, která je používána společně s koncovým uzávěrem Victaulic. V případě testovacích uzávěrů Victaulic č. T-60 vždy postupujte podle dodatečných pokynů přiložených k sadě a které jsou uvedeny na straně 286 této příručky.

Po montáži vždy sestavu zkontrolujte a ověřte správnost provedení.



SPRÁVNÁ MONTÁŽ
(KONCOVÝ UZÁVĚR JE USAZEN NA SPOJCE
TAK, ABY SMĚŘOVALA VEN SPRÁVNOU
STRANOU A PODLOŽKY SPOJOVACÍCH
ŠROUBŮ MAJÍ KONTAKT KOV NA KOV.)



SPRÁVNÝ ZÁBĚR ŠROUBU
(OVÁLNÝ KRK KAŽDÉHO ŠROUBU
SPRÁVNĚ SEDÍ V OTVORU PRO ŠROUB)

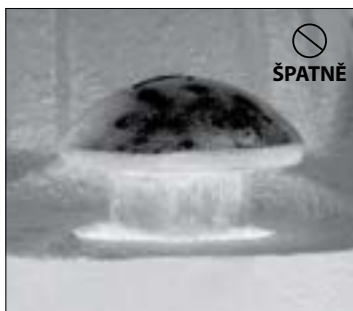
Následující podmínky nejsou přijatelné a musí být před tlakové zkoušky soustavy opraveny.



ŠPATNÁ MONTÁŽ
(NESPRÁVNÁ STRANA KONCOVÉHO
UZÁVĚRU SMĚŘUJE VEN – SPOJOVACÍ
SOUČÁSTI NEBUDE MOŽNÉ DOTÁHNOUT,
ABY SE DOSÁHLO KONTAKTU KOV NA KOV
MEZI PODLOŽKAMI ŠROUBU)



ŠPATNÁ MONTÁŽ
(PODLOŽKY ŠROUBU NEJSOU
V KONTAKTU KOV NA KOV)



ŠPATNÝ ZÁBĚR ŠROUBU
(OVÁLNÝ KRK KAŽDÉHO ŠROUBU NESEDÍ
SPRÁVNĚ V OTVORU PRO ŠROUB)

POZNÁMKA

Při montáži koncových uzávěrů Victaulic se spojky Victaulic Installation-Ready:

- Spojky Victaulic Installation-Ready se musí používat se specifickými typy koncových uzávěrů Victaulic. Tyto koncové uzávěry jsou označeny níže uvedeným způsobem. Vždy zkontrolujte, zda se používá správný koncový uzávěr Victaulic.
- Při montáži spojky Victaulic Installation-Ready na koncové uzávěry Victaulic zkontrolujte, zda je koncový uzávěr dokonale usazený na středním žebro plochého těsnění. Úplné pokyny pro instalaci naleznete v montážních pokynech příslušných spojek Victaulic.

Pro spojky Victaulic Style 009N

- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic FireLock™ č. 006 s označením „EZ“ na vnitřní straně nebo koncové uzávěry Victaulic č. 60 s označením „QV EZ“ na vnitřní straně.

Pro spojky Victaulic Style 607

- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic č. 660 s označením „QV“ na vnitřní straně.

Pro všechny ostatní spojky Victaulic Installation-Ready řady Style určené pro systém OGS (Original Groove System)

- Používejte pouze koncové uzávěry Victaulic č. 60 s označením „EZ QV“ na vnitřní straně.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO TESTOVACÍ UZÁVĚRY Č. T-60 NEBO KONCOVÉ UZÁVĚRY NAMONTOVANÉ KVŮLI TLAKOVÉ ZKOUŠCE SOUSTAVY

- Koncové uzávěry Victaulic, které jsou namontovány kvůli tlakové zkoušce soustavy, musí být vybaveny kulovým ventilem, který se může při kontrole, zda je soustava odtlakována, otevřít.
- Pokud je to možné, měl by se pro účely tlakových zkoušek soustavy používat testovací uzávěr Victaulic č. T-60. Pokud není k dispozici příslušná velikost uzávěru Victaulic č. T-60, kontaktujte společnost Victaulic a objednejte závitový koncový uzávěr, který může zákazník namontovat společně s vhodně dimenzovaným kulovým ventilem pro dané parametry soustavy. **Za žádných okolností by se v rámci kontroly, zda je systém natlakovaný nebo odtlakovaný, neměly spojovací součásti nebo jiné prvky soustavy povolovat.**
- Před tlakovou zkouškou soustavy zkontrolujte, zda nejsou uzavřeny žádné ventily zkoušené soustavy (nebo její zkoušené části), aby nedošlo k náhodnému zachycení tlaku.
- Bezprostředně po dokončení tlakové zkoušky soustavy se musí tlak v soustavě pomocí příslušného ventilu odstranit.

POZNÁMKA

- **Samotný tlakoměr není pro ověřování tlaku v soustavě přípustný. Při ověřování vždy použijte sekundární prostředky, například druhý tlakoměr nebo ventil, abyste se ujistili, zda je systém odtlakovaný v souladu s národními nebo místními předpisy a normami pro dané pracoviště.**

DEMONTÁŽ KONCOVÉHO UZÁVĚRU VICTAULIC – BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

⚠ VÝSTRAHA



- SPOJKA / KONCOVÝ UZÁVĚR MŮŽE BÝT POD TLAKEM.
- Před započítím montáže, demontáže, seřízení nebo údržby spojky/koncového uzávěru, připojení koncového uzávěru nebo jiných potrubních armatur společnosti Victaulic odtlakujte a úplně vypusťte potrubní soustavu.
- Těsně před započítím montáže, demontáže, seřízení nebo údržby spojky/koncového uzávěru, připojení koncového uzávěru nebo jiných potrubních armatur společnosti Victaulic vždy zkontrolujte, zda je potrubní soustava úplně odtlakována a vypuštěna.
- Za žádných okolností by se v rámci kontroly, zda je systém natlakovaný nebo odtlakovaný, neměly spojovací součásti nebo jiné prvky soustavy povolovat.
- Používejte ochranné brýle, přilbu a pracovní obuv.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

1. Odtlakujte a úplně vypusťte potrubní soustavu a zkontrolujte, zda v ní není zbytkový tlak.
2. Povolte pomalu matice spojky a v závislosti na orientaci spojky a koncového uzávěru buďte připraveni uzávěr zachytit, až se uvolní ze spojky.

DOPORUČENÍ SPOLEČNOSTI VICTAULIC:

- Hydrostatické (vodní) testy namísto pneumatických (vzduchových) testů, kdykoliv je to možné
- Použití koncového uzávěru se závity se zařízením k uvolnění tlaku v každém místě testovacího bodu (Sada testovacích uzávěrů T-60 a závitových koncových uzávěrů na zakázku je k dispozici pro objednání prostřednictvím společnosti Victaulic)
- Okamžité odstranění tlaku po dokončení testu (dodržujte všechny platné národní a místní předpisy a normy pro konkrétní pracoviště)
- Postupy zajištění/označení schválené instalujícím dodavatelem
- Dodržování testovacího postupů doporučených technickými odborníky, jako jsou postupy uvedené v „Příručce pro bezpečnost tlakových testů“ zveřejněné asociací Mechanical Contractors Association of America, Inc. (MCAA)

Č. INSTALACE A NÁVOD K POUŽITÍ SOUPRAVY TESTOVACÍHO UZÁVĚRU T-60

⚠ VÝSTRAHA



- SESTAVA SPOJKA / TESTOVACÍ KONCOVÝ UZÁVĚR MOHOU BÝT POD TLAKEM.

- Před tím, než se pokusíte uvolnit sestavu spojky/testovacího uzávěru, vždy odtlakujte a zcela vypustíte potrubní systém.
- Při otevírání kulového ventilu buďte opatrní.
- Při pokusu o testování systému udržujte obličej a další části těla mimo dosah výstupu kulového ventilu.
- S kulovým ventilem NEMANIPULUJTE. Uživatel je odpovědný za ověření, že testovací uzávěr není před použitím poškozen a je v řádném provozuschopném stavu.

Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

1. Společnost Victaulic doporučuje instalovat tuto sestavu testovacího uzávěru pomocí pevné spojky Style 107N QuickVic™ Installation-Ready™ nebo pevné spojky Style 07 Zero-Flex™. Postupujte podle pokynů v této příručce pro příslušné spojky.
2. Než se pokusíte systém natlakovat, zkontrolujte, zda je kulový ventil v UZAVŘENÉ poloze.
3. Po dokončení testování nebo před pokusem o seřízení nebo demontáž spojek pomalu otevřete kulový ventil, abyste se ujistili, zda je potrubí stále pod tlakem. Pokud se během otevírání kulového ventilu objeví nepřetržitý proud kapaliny nebo vzduchu, potrubí MUSÍ být odtlačováno (atmosférický tlak) a zcela vypuštěno a zbaveno zkušebního média, než se přistoupí k demontáži nebo seřízení spojek.

- ⚠ NEINSTALUJTE UZÁVĚR POTRUBÍ DO VÝSTUPU KULOVÉHO VENTILU.
- ⚠ Sady testovacích uzávěrů jsou určeny pouze pro dočasné použití během testování systému a nesmí být instalovány trvale.
- ⚠ Uživatel je odpovědný za kontrolu a ověření, zda jsou všechny sestavy testovacích uzávěrů před každým použitím vhodné pro provoz. Zkontrolujte sestavu, zda není deformována nebo zda není prasklá v odliktu testovacího uzávěru a v tělese spojky. Zkontrolujte, zda kulový ventil není poškozen a zda je závitové připojení k uzávěru zajištěno. Poškozené součásti musí být ihned vyměněny.
- ⚠ Ověřte, zda drážkovaný konec trubky neobsahuje vroubky, výčnělky nebo značky válců, které by narušovaly správnou instalaci spojky / testovacího uzávěru. Všechny deformace konce potrubí musí být opraveny.
- ⚠ Sestava testovacího uzávěru může být použita opakovaně v rámci maximálního jmenovitého testovacího tlaku 250 psi/1700 kPa/17 bar. Testovací tlak nesmí překročit jmenovité hodnoty spoje v bodě připevnění.

Pokyny pro montáž ventilu

Klapkové ventily

Zpětné ventily

Kulové ventily

Uzavírací ventily

Hradlové ventily

VÝSTRAHA

- VŽDY OVĚŘTE, ZDA SE U VENTILU POUŽÍVAJÍ SPOJOVACÍ PRVKY SE SPRÁVNÝM PROFILEM DRÁŽKY.
 - NIKDY NEUVOLŇUJTE ANI NEUTAHUJTE SPOJOVACÍ SOUČÁSTI, POKUD JE VENTIL NATLAKOVÁN.
 - Projektant systému je povinen si ověřit, zda jsou materiály spojovacích prvků vhodné pro určená tekutá média. Tělesa ventilů, kotouče/klapky a jiné smáčené součásti musí být kompatibilní s materiálem protékajícím potrubním systémem. Podrobné informace o příslušném ventilu naleznete v aktuální publikaci produktu Victaulic nebo se obraťte na společnost Victaulic.
 - Je nutné vyhodnotit působení chemického složení, úrovně pH, provozní teploty, obsahu chloridu, obsahu kyslíku a rychlosti proudění na materiály spojovacích prvků, aby se potvrdilo, že je životnost soustavy přijatelná pro určenou službu.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit nesprávnou montáž a selhání spoje, což by mohlo způsobit smrt nebo újmu na zdraví a škody na majetku.

POZNÁMKA

- **Aby se zabránilo otáčení klapkových ventilů Victaulic v systému, společnost Victaulic doporučuje namontovat ventil alespoň s jednou pevnou spojkou Victaulic. Pokud jsou použity dvě pružné spojky Victaulic, může být vyžadována dodatečná podpora, aby se vyloučila deformace spojky nebo otočení ventilu ve spoji k potrubnímu systému.**

- Při instalaci klapkového ventilu Victaulic do potrubního systému postupujte podle pokynů v této příručce pro příslušnou spojku (další pokyny k instalaci naleznete na následující stránce). **Klapkové ventily Victaulic je možné instalovat ve vodorovné nebo svislé poloze.**



NEMONTUJTE KLAPKOVÉ VENTILY DO SYSTÉMU, JE-LI KLAPKA VE ZCELA OTEVŘENÉ POLOZE. Obnažený kotouč/ klapka může být poškozen a bránit správné funkci ventilu.

Ověřte, zda žádná část kotouče/klapky nevyčnívá mimo konec těla ventilu.

- Pokud se klapkové ventily Victaulic používají k regulaci, společnost Victaulic doporučuje, aby klapka byla otevřená nejméně z 30°. Nejlepších výsledků lze dosáhnout, když bude klapka otevřená mezi 30° a 70° v závislosti na požadavcích a charakteristice proudění v potrubní soustavě. Vysoké rychlosti média v potrubí a/nebo regulace pomocí klapky, která je otevřená z méně než 30°, mohou způsobovat hluk a/nebo vibrace, vést ke vzniku dutin, závažné erozi/ abrazi plochého těsnění a/nebo ztrátě kontroly. Informace o dalších použitíh v oblasti regulace vám poskytne společnost Victaulic.
- Společnost Victaulic doporučuje omezit rychlost proudění v potrubích pro vodní médium na 6 metrů za sekundu (20 stop za sekundu). Před montáží klapkového ventilu v případech, kdy jsou potřebné nebo specifikované vyšší rychlosti proudění, kontaktujte společnost Victaulic. Pokud pracujete s jiným průtokovým médiem než vodou, kontaktujte společnost Victaulic.
- Společnost Victaulic doporučuje používat správné postupy práce s potrubním systémem a instalovat klapkový ventil pět průměrů potrubí za zdroji nepravidelného průtoku, například za čerpadly, koleny a řídicími ventily. Pokud to není prakticky proveditelné v důsledku prostorových omezení, systémy by měl být navržen tak, aby ventil byl umístěn a orientován s minimálním dopadem na dynamický krouticí moment a životnost ventilu.
- Klapkové ventily Victaulic a připojené potrubí musí být vhodným způsobem podepřeny, aby se zabránilo přetížení spojů. Rozteč závěsů musí odpovídat platné sekci „Rozteč závěsů pevného systému“ v této příručce.
- Nepoužívejte klapkové ventily Victaulic jako podpěru potrubního systému.
- Svařování klapkových ventilů Victaulic není povoleno a bude mít za následek zánik záruky společnosti Victaulic.
- Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic ke klapkovému ventilu Victaulic použijte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován. Pokud je klapkový ventil otevřen a poté nevědomky uzavřen, zatímco je připevněn koncový uzávěr, prostor mezi klapkou a koncovým uzávěrem se naplní a natlakuje. Náhlé uvolnění energie může nastat, pokud je odstraněn koncový kryt, zatímco prostor za ním je pod tlakem. **TLAK MUSÍ BÝT ODVZDUŠNĚN KULOVÝM VENTILEM KONCOVÉHO UZÁVĚRU PŘED POKUSEM O ODSTRANĚNÍ UZÁVĚRU. POZNÁMKA: Vzhledem k rozměrům vůle klapky může koncový kryt přímo připojený ke klapkovému ventilu zabránit tomu, aby klapka dosáhla zcela „OTEVŘENÉ“ polohy.**

⚠ NEBEZPEČÍ



- Při přímém připojení koncového uzávěru Victaulic ke klapkovému ventilu Victaulic používejte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován.
 - Tlak musí být odvodušen kulovým ventilem koncového uzávěru před demontováním uzávěru.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

Klapkový ventil Style 461 Victaulic Vic-300™ MasterSeal z nerezové oceli

- Klapkové ventily Style 461 NEMOHOU být připojeny přímo k přírubovým součástem pomocí adaptérů Style 743 *Vic-Flange*. Pro toto použití se vyžaduje adaptér drážka / příruba č. 46 ANSI 300.

Klapkový ventil řady Series 700

- Adaptéry Style 741/841 *Vic-Flange* mohou být používány POUZE na jedné straně klapkových ventilů řady 700, které nebudou kolidovat s párovými součástmi a ovládním rukojeti.
- Spojky Style HP-70ES NESMÍ být používány pro instalaci klapkových ventilů řady Series 700.

Klapkové ventily řady Series 705, 707C, 765 a 766

- Adaptéry Style 741/841 *Vic-Flange* mohou být používány POUZE na jedné straně klapkových ventilů 8 in/DN200 a menších řady Series 705, 707C, 765 a 766, které nebudou kolidovat s párovými součástmi a ovládním rukojeti.
- Adaptéry Style 741/841 *Vic-Flange* NEMOHOU být používány na klapkových ventilech 10 – 12 palců/DN250 – DN300 řady Series 705W.
- Klapkové ventily Series 705, 707C, 765 a 766 NEMOHOU být připojeny přímo k přírubovým součástem pomocí adaptérů Style 743 *Vic-Flange*. Pro toto použití se vyžaduje adaptér drážka / příruba č. 46 ANSI 300.

Klapkový ventil řady Series 761 Vic-300 MasterSeal™

- Adaptéry řady Style 741/841 *Vic-Flange* MOHOU být používány pro všechny velikosti klapkových ventilů Series 761.
- Klapkové ventily Style 761 NEMOHOU být připojeny přímo k přírubovým součástem pomocí adaptérů Style 743 *Vic-Flange*. Pro toto použití se vyžaduje adaptér drážka / příruba č. 46 ANSI 300.

Klapkový ventil řady Series W761 AGS Vic-300™ MasterSeal™

Klapkový ventil řady Series W719 AGS

- Klapkové ventily AGS MOHOU být připojeny přímo k přírubovým součástem pomocí adaptérů Style W741 AGS *Vic-Flange*.
- Další požadavky naleznete v „Návodu k montáži zpětného ventilu“ v této části.

NASTAVENÍ DORAZŮ POJEZDU PRO KLAPKOVÉ VENTILY VIC-300™ MASTERSEAL™ S PŘEVODOVKOVÝMI OVLADAČI

- Seřízení mezních dorazů pojezdu lze provést za chodu systému. **POZNÁMKA:** Cyklování ventilu za účelem zkoušky seřízení koncového dorazu pojezdu může ovlivnit následné zařízení. Podrobné pokyny k seřízení dorazů naleznete v tomto návodu a na následujících stránkách.

Seřízení a nastavení koncové zarážky polohy „ZAVŘENO“ převodkového ovládání



1. Sejměte prachový uzávěr na pravém boku převodkového ovládání.



2a. Uvolněte šestihrannou pojistnou matici (proti směru hodinových ručiček) umístěnou na pravém boku převodkového ovládání.



2b. Pomocí šestihranného klíče uvolněte asi o tři otočky vnitřní stavěcí šroub (proti směru hodinových ručiček).

POZNÁMKA

- Pokud používáte soupravu pro prodloužení dířku, může být nezbytné provést další seřízení, aby se dosáhlo správného nastavení polohy „ZAVŘENO“.
- Tlak systému před ventilem se může zvýšit, když je klapka ventilu zcela „UZAVŘENA“.
- Proudění za ventilem bude přerušeno, je-li klapka ve zcela „ZAVŘENÉ“ poloze.



3. Zkontrolujte, zda je ventil zcela „UZAVŘEN“. Polohu „ZAVŘENO“ je možné ověřit tak, že odstraníte krytku ukazatele na horní straně převodkového ovládání a zkontrolujete polohu ukazatele na horní ploše dířku. Viz obrázek vlevo.



- 4a.** Pomocí šestihránného klíče utáhněte vnitřní stavěcí šroub (po směru hodinových ručiček), dokud nedojde ke kontaktu s vnitřním kvadrantovým převodem.
- 4b.** Zatímco budete pomocí imbusového klíče držet vnitřní stavěcí šroub v příslušné poloze, utáhněte šestihránnou pojistnou matici (po směru hodinových ručiček).
- 5.** Ověřte správnou funkci převodkového ovládní otáčením ručního kola. V případě potřeby opakujte výše uvedený postup.
- 6.** Vraťte na místo prachový uzávěr a při seřízení koncové zářázky polohy „OTEVŘENO“ postupujte podle pokynů na následující straně.

Seřízení a nastavení koncové zarážky polohy „OTEVŘENO“ převodkového ovládání



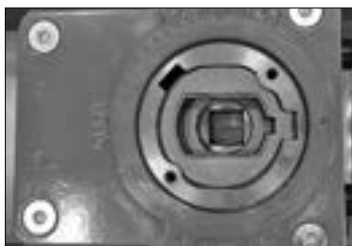
1. Sejměte prachový uzávěr na levém boku převodkového ovládání.



2a. Uvolněte šestihřannou pojistnou matici (proti směru hodinových ručiček) umístěnou na levém boku převodkového ovládání.



2b. Pomocí šestihřanného klíče uvolněte asi o tři otočky vnitřní stavěcí šroub (proti směru hodinových ručiček).



3. Otočte ručním kolem proti směru hodinových ručiček. Zkontrolujte, zda je ventil zcela „OTEVŘEN“ tak, že odstraníte krytku ukazatele na horní ploše dířku. Viz obrázek vlevo. Ukazatel na horní ploše dířku musí být otočen o 90° v porovnání se správně nastavenou polohou „ZAVŘENO“.



4a. Pomocí šestihřanného klíče utáhněte vnitřní stavěcí šroub (po směru hodinových ručiček), dokud nedojde ke kontaktu s vnitřním kvadrantovým převodem.



4b. Zatímco budete pomocí imbusového klíče držet vnitřní stavěcí šroub v příslušné poloze, utáhněte šestihřannou pojistnou matici (po směru hodinových ručiček).

5. Ověřte správnou funkci převodkového ovládání otáčením ručního kola. V případě potřeby opakujte výše uvedený postup.

6. Vraťte na místo prachový uzávěr a krytku ukazatele.

NASTAVENÍ DORAZŮ POJEZDU PRO KLAPKOVÉ VENTILY 10 – 12 IN/DN250 – DN300 ŘADY SERIES 765 A 705 S PŘEVODOVKOVÝMI OVLADAČI

- Seřízení mezních dorazů pojezdu lze provést za chodu systému. **POZNÁMKA:** Cyklování ventilu za účelem zkoušky seřízení koncového dorazu pojezdu může ovlivnit následné zařízení. Podrobné pokyny k seřízení dorazů naleznete v tomto návodu a na následujících stránkách.

Seřízení a nastavení koncové zarážky polohy „ZAVŘENO“ převodovkového ovládání

1. Otáčejte ručním kolem převodovkového ovladače proti směru hodinových ručiček, abyste se ujistili, že klapka ventilu NENÍ zcela „ZAVŘENA“.



2. Sejměte prachový uzávěr na pravém boku převodovkového ovládání.



- 3a. Pomocí šestihránného klíče uvolněte vnitřní stavěcí šroub proti směru hodinových ručiček, abyste zvýšili vzdálenost pro pohyb klapky.
- 3b. Pomocí šestihránného klíče dotáhněte vnitřní stavěcí šroub po směru hodinových ručiček, abyste snížili vzdálenost pro pohyb klapky.

- 3c. Otáčejte ručním kolem převodovkového ovladače po směru hodinových ručiček do polohy zcela „ZAVŘENO“. Zkontrolujte, zda ventil plní také funkci uzavírací. V případě potřeby opakujte kroky 3a a 3b.

POZNÁMKA

- **Tlak systému před ventilem se může zvýšit, když je klapka ventilu zcela „UZAVŘENA“.**
- **Proudění za ventilem bude přerušeno, je-li klapka ve zcela „ZAVŘENÉ“ poloze.**



4. Pokud je ventilový disk zcela „UZAVŘEN“, utáhněte vnitřní stavěcí šroub (po směru hodinových ručiček) pomocí šestihránného klíče.
5. Ověřte správnou funkci převodovkového ovládání otáčením ručního kola.
6. Vraťte na místo prachový uzávěr a při seřízení koncové zarážky polohy „OTEVŘENO“ postupujte podle pokynů na následující straně.

Seřízení a nastavení koncové zarážky polohy „OTEVŘENO“ převodkového ovládání

1. Otáčejte ručním kolem převodkového ovladače po směru hodinových ručiček a nastavte klapku ventilu do polohy mírně „OTEVŘENO“.



2. Sejměte prachový uzávěr na levém boku převodkového ovládání.



3a. Pomocí šestihránného klíče uvolněte vnitřní stavěcí šroub (proti směru hodinových ručiček).

3b. Otáčejte rukojetí převodkového ovladače a nastavte klapku ventilu do požadované polohy „OTEVŘENO“.



4. Pokud je ventilová klapka v požadované poloze „OTEVŘENO“, utáhněte vnitřní stavěcí šroub (po směru hodinových ručiček) pomocí šestihránného klíče.

5. Ověřte správnou funkci převodkového ovládání otáčením ručního kola.

6. Vraťte na místo prachový uzávěr.

ZPĚTNÉ VENTILY

POZNÁMKA

- **Aby se zabránilo otáčení zpětných ventilů Victaulic v systému, společnost Victaulic doporučuje namontovat ventil alespoň s jednou pevnou spojkou Victaulic. Pokud jsou použity dvě pružné spojky Victaulic, může být vyžadována další podpora, aby se zabránilo otáčení ventilu.**

- Při instalaci zpětného ventilu Victaulic do potrubního systému postupujte podle pokynů v této příručce pro příslušnou spojku.
- Nepoužívejte zpětné ventily Victaulic jako podpěru potrubního systému.
- Umístění zpětných ventilů v přílišné blízkosti ke zdrojům nestabilního proudění zkrátí životnost ventilu a může potenciálně poškodit systém. Chcete-li prodloužit životnost ventilu, měly by být ventily nainstalovány v přiměřené vzdálenosti za čerpadla, koleny, expandéry, reduktory nebo podobnými zařízeními. Kvalitní potrubí vyžaduje minimálně pětinásobek průměru potrubí pro běžné použití. Vzdálenosti mezi trojnásobkem a pětinasobkem průměru je přípustné za předpokladu, že rychlost proudění je nižší než 8 stop za sekundu (2,4 metru za sekundu). Vzdálenost menší než trojnásobek průměru není doporučena a bude znamenat ztrátu záruky na produkt Victaulic. **POZNÁMKA:** Tyto vzdálenosti neplatí pro protipožární zařízení.

Zpětné ventily řady Series 416 a 816 z nerezové oceli

- Zpětné ventily řady Series 416 a 816 z nerezové oceli lze instalovat ve vswlém směru (průtok nahoru) nebo vodorovně se šipkou na tělese ve správném směru průtoku potrubím.
- Zpětné ventily řady Series 416 a 816 z nerezové oceli LZE připojit přímo k přírubovým součástem s přírubovými adaptéry Style 441, 741/841 a 743.

Otočné zpětné ventily řady Series 712, 712S a 713

- Otočné zpětné ventily řady Series 712, 712S a 713 lze instalovat se šipkou na tělese ve správném směru průtoku potrubím.
- Otočné zpětné ventily řady Series 712, 712S a 713 BY NEMĚLY být instalovány vswle.
- Otočné zpětné ventily řady Series 712, 712S a 713 LZE připojit přímo k přírubovým součástem s přírubovými adaptéry Style 441, 741/841 a 743.

Zpětné ventily řady Series 716 a 716H

- Zpětné ventily řady Series 716 a 716H lze instalovat ve vswlém směru (průtok nahoru) nebo vodorovně se šipkou na tělese ve správném směru průtoku potrubím.
- Zpětné ventily řady Series 716 a 716H LZE připojit přímo k přírubovým součástem s přírubovými adaptéry Style 441, 741/841 a 743.
- Pro usnadnění zvedání ventilu během instalace je na 10 – 12palcových/DN250 – DN300 velikostech zpětných ventilů řady Series 716 dodáván šroub s okem. **Nepoužívejte šroub s okem jako podpěru potrubního systému.**

Zpětné ventily řady Series 717, 717H, 717R a 717HR FireLock™

- Zpětné ventily řady Series 717, 717H, 717R a 717HR FireLock™ lze instalovat ve vswlém směru (průtok nahoru) nebo vodorovně se šipkou na tělese ve správném směru průtoku potrubím.
- Adaptéry Style 741/841 a Style 744 Vic-Flange mohou být instalovány na obou koncích zpětného ventilu řady Series 717, 717H, 717R nebo 717HR FireLock™.

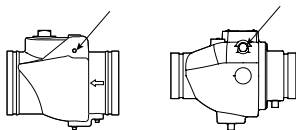
Zpětné ventily řady Series 716 s Venturiho trubicí

- Zpětné ventily řady Series 716 s Venturiho trubicí lze instalovat ve vswlém směru (průtok nahoru) nebo vodorovně se šipkou na tělese ve správném směru průtoku potrubím.

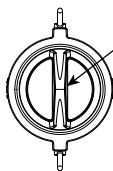
Pokračuje na další straně

Pro zpětné ventily řady Series 716/716H, Series 717/717H/717R/717HR FireLock™ a zpětné ventily řady Series 779 s Venturiho trubící:

Pouzdro nebo trubková zátka, která zachycuje hřídel/klapka, musí být umístěny v horní části ventilu u horizontálních instalací (viz výkresy vpravo).



Zpětný ventil Series 415 s dvojitou klapkou



Správná orientace pro Vodorovná instalace



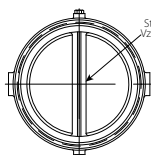
Vodorovná instalace



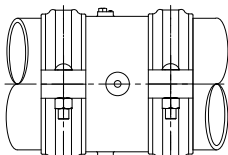
Nesprávná orientace pro Vodorovná instalace

- Pro usnadnění zvedání ventilu během instalace je na 6palcových/DN150 velikostech zpětných ventilů řady Series 4151 s dvojitou klapkou dodáván šroub s okem. **Nepoužívejte šroub s okem jako podpěru potrubního systému.**
- Zpětné ventily řady Series 415 s dvojitou klapkou lze instalovat ve svislém směru (průtok nahoru) nebo vodorovně se šipkou na tělese ve správném směru průtoku potrubím.
- U vodorovných instalací musí být středová výztuha uvnitř zpětného ventilu Series 415 s dvojitou klapkou ve svislé poloze, jak je znázorněno výše. Pokud nenamontujete ventil se správnou orientací může způsobit nesprávnou funkci.
- Zpětné ventily řady Series 415 s dvojitou klapkou lze připojit přímo k přírubovým součástem pomocí přírubových adaptérů Style 441, 741/841 a 743.
- Během připojování zpětného ventilu řady Series 415 s dvojitou klapkou ke klapkovému ventilu je mezi oběma ventily nutné vřetenno trubky, aby se zabránilo kolizi klapky.
- Když je zpětný ventil řady Series 415 s dvojitou klapkou umístěn v blízkosti klapkového ventilu, orientujte středová výztuha/hřídel kotouče řady Series 415 kolmo k drámu klapkového ventilu. Pokud tak neučiníte, dojde k nerovnoměrnému a nestabilnímu průtoku ventilem Series 415, což povede k hlučnosti a snížení životnosti ventilu.

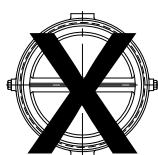
Zpětný ventil Series W715 AGS s dvojitou klapkou



Správná orientace pro Vodorovná instalace



Vodorovná instalace



Nesprávná orientace pro Vodorovná instalace

- Zpětný ventil Series W715 AGS s dvojitou klapkou lze instalovat ve svislém směru (průtok nahoru) nebo vodorovně.
- U vodorovných instalací musí být středová výztuha uvnitř zpětného ventilu Series W715 AGS s dvojitou klapkou ve svislé poloze, jak je znázorněno výše. Pokud nenamontujete ventil se správnou orientací může způsobit nesprávnou funkci.
- Zpětné ventily řady Series W715 AGS s dvojitou klapkou lze připojit přímo k přírubovým součástem pomocí adaptérů Style W741 AGS Vic-Flange.
- Během připojování zpětného ventilu řady Series W715 AGS s dvojitou klapkou ke klapkovému ventilu AGS je mezi oběma ventily nutné vřetenno trubky, aby se zabránilo kolizi klapky.
- Když je zpětný ventil řady Series W715 AGS s dvojitou klapkou umístěn v blízkosti klapkového ventilu AGS, orientujte středová výztuha/hřídel kotouče řady Series W715 kolmo k drámu klapkového ventilu. Pokud tak neučiníte, dojde k nerovnoměrnému a nestabilnímu průtoku ventilem Series W715, což povede k hlučnosti a snížení životnosti ventilu.

KULOVÉ VENTILY

Kulový ventil Series 721

Kulový ventil Series 722/722L s mosazným tělesem

Odchylovací kulový ventil Series 723 s třemi hrdly

Kulový ventil Series 726


Kulový ventil Series 726D Super Duplex

Kulový ventil Series 726S z nerezové oceli typ 316

Kulový ventil Series 727

Kulový ventil Series 728 FireLock™

- **KULOVÉ VENTILY VICTAULIC NEJSOU URČENY PRO ŠKRTICÍ KLAPKY.**
- Při instalaci kulového ventilu Victaulic do potrubního systému postupujte podle pokynů v této příručce pro příslušnou spojku. U závitových ventilů dodržujte standardní postupy závitování pro správnou montáž.
- **NEPOUŽÍVEJTE** kulové ventily Victaulic jako podporu potrubního systému.
- Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic ke kulovému ventilu Victaulic použijte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován. Pokud je kulový ventil Victaulic otevřen a poté nevědomky uzavřen, zatímco je připevněn koncový uzávěr, prostor mezi koulí a koncovým uzávěrem se naplní a natlakuje. Náhlé uvolnění energie může nastat, pokud je odstraněn koncový kryt, zatímco prostor za ním je pod tlakem. **TLAK MUSÍ BÝT ODVZDUŠNĚN KULOVÝM VENTILEM KONCOVÉHO UZÁVĚRU PŘED POKUSEM O ODSTRANĚNÍ UZÁVĚRU.**

! NEBEZPEČÍ	
	<ul style="list-style-type: none">• Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic ke kulovému ventilu Victaulic použijte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován.• Tlak musí být odvzdušněn kulovým ventilem koncového uzávěru před demontováním uzávěru. <p>Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.</p>

Manipulace

- Ventil musí zůstat během manipulace v „OTEVŘENÉ“ poloze.
- Ověřte, zda je pro manipulaci s většími a těžšími ventily k dispozici správné zdvihací zařízení. Zvedněte ventil umístěním popruhů kolem tělesa. **NEZVEDEJTE ani nezavěšujte ventil za desku rukojeti, pojistnou desku nebo rukojeť.**

Skladování

- Společnost Victaulic důrazně doporučuje skladování ventilu ve vnitřních prostorách. Pokud se vyžaduje venkovní skladování, musí být ventil uložen v původním přepravním kontejneru a poté zcela zakryt plachtou odolnou proti povětrnostním vlivům.
- Ventil musí zůstat během skladování v „OTEVŘENÉ“ poloze. Ventil nesmí být uložen v částečně otevřené poloze.
- Ventil musí být uložen s dříkem ve svislé poloze „nahoru“ (ruční kolo směřuje nahoru).

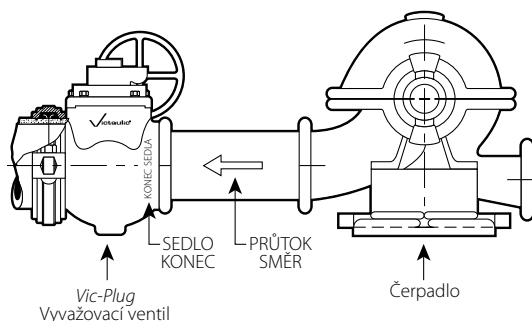
UZAVÍRACÍ VENTILY

Uzavírací ventil Series 365 Vic-Plug AWWA

- Podrobné informace o instalaci ventilů, instalaci příslušenství a požadavcích na údržbu naleznete v příručce pro provoz a údržbu, která je dodávána s uzavíracím ventilem řady Series 365.
- Nepoužívejte Series 365 jako podpěru potrubního systému.

Vyvažovací ventil řady Series 377 Vic-Plug

- Vyvažovací ventil řady Series 377 Vic-Plug je excentrický, drážkovaný koncový uzavírací ventil navržený speciálně pro funkci škrťací klapky.
- Podrobné informace o instalaci ventilů, instalaci příslušenství a požadavcích na údržbu naleznete v příručce pro provoz a údržbu, která je dodávána s vyvažovacím ventilem řady Series 377 Vic-Plug.
- Pro velikosti 3 – 12 palců/DN80 – DN300 je k dispozici přechodová spojka Victaulic Style 307 pro přímé připojení řady Series 377 k drážkované ocelové a jiné NPS trubce. Při instalaci těchto velikostí ventilů Vic-Plug do potrubního systému postupujte podle pokynů pro přechodovou spojku Style 307 obsažených v instalační příručce I-300, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



Vyvažovací ventily Vic-Plug řady Series 377 musí být instalovány se sedlem proti proudu (nejblíže k výstupu čerpadla)

- NEPOUŽÍVEJTE ventil Series 377 jako podpěru potrubního systému.
- Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic k uzavíracímu ventilu Victaulic používejte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován. Pokud je uzavírací ventil otevřen a poté nevědomky uzavřen, zatímco je připevněn koncový uzávěr, prostor mezi uzávěrem (kuželkou) a koncovým uzávěrem se naplní a natlakuje. Náhlé uvolnění energie může nastat, pokud je odstraněn koncový kryt, zatímco prostor za ním je pod tlakem. **TLAK MUSÍ BÝT ODVZDUŠNĚN KULOVÝM VENTILEM KONCOVÉHO UZÁVĚRU PŘED POKUSEM O ODSTRANĚNÍ UZÁVĚRU.**

⚠ NEBEZPEČÍ



- Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic k uzavíracímu ventilu Victaulic používejte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován.
 - Tlak musí být odvzdušněn kulovým ventilem koncového uzávěru před demontováním uzávěru.
- Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.

HRADLOVÉ VENTILY

Hradlový ventil Series 371 s otevřeným dříkem a třmenem (OS&Y)

Hradlový ventil Series 372 bez stoupajícího dříku (NRS)


Hradlové ventily Series 771 OS&Y

Hradlové ventily Series 772 NRS

Hradlové ventily Series W371 AGS OS&Y

Hradlové ventily Series W372 AGS NRS

- **VENTILY VICTAULIC NEJSOU URČENY PRO FUNKCI ŠKRTICÍ KLAPKY.**
- Zkontrolujte, zda je kolem ventilu dostatečná vůle pro provozní a údržbářské činnosti.
- Ventil může být namontován ve vstředím i vodorovném směru. U vodorovné trubky musí být ventil namontován s dříkem ve vstřední poloze „nahoru“ (ruční kolo směřuje nahoru).
- Ověřte, zda jsou na místě správné podpěry potrubí, abyste zabránili namáhání ventilu. Potrubí musí být uspořádáno tak, aby během provozu na tělo ventilu nepůsobily žádné přítláčné nebo ohybové síly.
- **NEPOUŽÍVEJTE** hradlové ventily Victaulic jako podpěru potrubního systému.
- Před montáží ventilu zkontrolujte, zda je potrubí správně zarovnáno a podepřeno.
- Při lakování potrubního systému **NEAPLIKUJTE** barvu na dřík a šrouby/matice.
- **NESTŮJTE** na ručním kolečku ani jej nepoužívejte jako podpěrný bod.
- **NEDOTAHUJTE** ruční kolečko nadměrně, aby se ventil dostal do polohy „OTEVŘENO“ nebo „ZAVŘENO“. Viz tabulka „Omezení dotahovacího momentu“ na další straně.
- Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic k hradlovému ventilu Victaulic použijte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován. Pokud je hradlový ventil otevřen a poté nevědomky uzavřen, zatímco je připevněn koncový uzávěr, prostor mezi hradlem a koncovým uzávěrem se naplní a natlakuje. Náhle uvolnění energie může nastat, pokud je odstraněn koncový kryt, zatímco prostor za ním je pod tlakem. **TLAK MUSÍ BÝT ODVZDUŠNĚN KULOVÝM VENTILEM KONCOVÉHO UZÁVĚRU PŘED POKUSEM O ODSTRANĚNÍ UZÁVĚRU.**

⚠ NEBEZPEČÍ	
	<ul style="list-style-type: none">• Při přímém připojování koncového uzávěru Victaulic k hradlovému ventilu Victaulic používejte pouze závitový koncový uzávěr s kulovým ventilem, který lze otevřít, abyste ověřili, zda je systém odtlakován.• Tlak musí být odvzdušněn kulovým ventilem koncového uzávěru před demontováním uzávěru. <p>Nedodržení těchto pokynů může způsobit smrt či těžkou újmu na zdraví a škody na majetku.</p>

Manipulace

- Ventil musí zůstat během manipulace v „ZAVŘENÉ“ poloze.
- Aby se zabránilo poškození sedel a těsnících ploch tělesa ventilu, musí plastové přepravní uzávěry zůstat na místě až do doby instalace.
- Ověřte, zda je pro manipulaci s většími a těžšími ventily k dispozici správné zdvihací zařízení. Zvedněte ventil umístěním popruhů kolem tělesa. **NEZVEDEJTE ani nezavěšujte ventil za ruční kolo.**

Skladování

- Společnost Victaulic důrazně doporučuje skladování ventilu ve vnitřních prostorách. Pokud se vyžaduje venkovní skladování, musí být ventil uložen v původním přepravním kontejneru a poté zcela zakryt plachtou odolnou proti povětrnostním vlivům.
- Přepravní uzávěry musí zůstat na místě, aby se zabránilo proniknutí nečistot do tělesa ventilu během skladování.
- Ventil musí zůstat během skladování v „ZAVŘENÉ“ poloze.

HRADLOVÉ VENTILY (POKRAČOVÁNÍ)

Instalace

POZNÁMKA

- Aby se zabránilo otáčení hradlových ventilů Victaulic v systému, společnost Victaulic doporučuje namontovat ventil alespoň s jednou pevnou spojkou Victaulic. Pokud jsou použity dvě pružné spojky Victaulic, může být vyžadována další podpora, aby se zabránilo otáčení ventilu.

1. Před instalací zkontrolujte ventil, zda není poškozen. NEPOUŽÍVEJTE ventil, pokud je poškozen.
2. Sejměte plastové přepravní uzávěry z tělesa ventilu. Nepoužívejte žádné ostré nástroje k odstranění přepravních uzávěrů, abyste zabránili poškození těsnících ploch těla ventilu.
3. Zkontrolujte, zda je ventil „UZAVŘEN“.
4. Postupujte podle pokynů v této příručce pro příslušné spojky.
5. Po splnění všech požadavků na instalaci uveďte systém do provozu.

Provoz

1. Ovládejte ventil otočením ručního kolečka proti směru hodinových ručiček (pohled shora) do polohy „OTEVŘENO“ a poté otočením ručního kolečka po směru hodinových ručiček (pohled shora) do polohy „ZAVŘENO“. Opakujte tento proces několikrát, abyste ověřili správnou funkci. **POZNÁMKA:** Když je ventil ve zcela „OTEVŘENÉ“ poloze, otočte ručním kolečkem o čtvrt otáčky po směru hodinových ručiček, aby nedošlo k zablokování dřívku/závitů v důsledku tepelné roztažnosti.

Omezení dotahovacího momentu

Jmenovitá velikost potrubí palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Maximální dotahovací moment pro dosažení zcela „OTEVŘENÉ“ polohy nebo zcela „ZAVŘENÉ“ polohy
2 ½	2.875 73,0	38 ft-lbs 52 N·m
DN65	3.000 76,1	38 ft-lbs 52 N·m
3 DN80	3.500 88,9	38 ft-lbs 52 N·m
4 DN100	4.500 114,3	65 ft-lbs 88 N·m
DN125	5.500 139,7	106 ft-lbs 144 N·m
	6.500 165,1	106 ft-lbs 144 N·m
6 DN150	6.625 168,3	106 ft-lbs 144 N·m
8 DN200	8.625 219,1	180 ft-lbs 244 N·m
10 – 12 DN250 – DN300	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	300 ft-lbs 407 N·m
14 – 16 DN350 – DN400	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	400 ft-lbs 545 N·m

Kontrola

Zkontrolujte ventil v intervalech vyžadovaných vlastníkem budovy nebo jeho zástupcem.

1. Zkontrolujte, zda nedochází k žádnému úniku z ucpávky. V případě potřeby dotáhněte matice na přírubě ucpávky rovnoměrně střídavě na obou stranách. Dotáhněte matice POUZE v místě, kde se zastaví netěsnost. Přílišné utažení těsnění může znesnadnit ovládání ventilu.
2. Pokud se ruční kolo uvolní, otevřete ventil otáčením ručního kola o jednu až dvě otáčky proti směru hodinových ručiček, poté dotáhněte matici ručního kola.



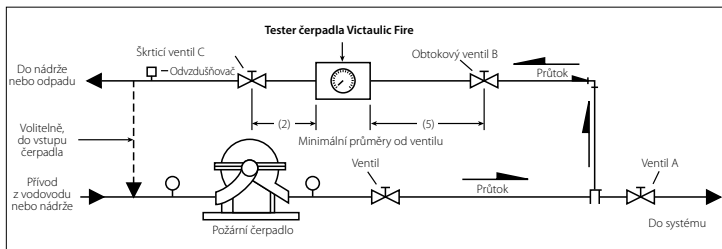
Tester požárního čerpadla Victaulic

Pokyny pro montáž

TESTER POŽÁRNÍHO ČERPADLA VICTAULIC

Testery požárních čerpadel řady 735 Victaulic jsou navrženy speciálně pro zkušební požární čerpadla v souladu se směrnicemi NFPA 20 a 25. Řada 735 obsahuje drážkované konce pro instalaci se spojkami Victaulic, které jsou schváleny FM. Maximální pracovní tlak pro testery požárních čerpadel řady 735 modelu „L“ je 175 psi/1200 kPa a model „S“ je dimenzován na 500 psi/3450 kPa.

Pro zajištění správné instalace a přesného měření průtoku mají všechny velikosti testerů požárních čerpadel řady 735 požadavek na minimální přímou trubku o pěti průměrech proti proudu a dvou průměrech po proudu od jakéhokoli ventilu nebo armatury (viz výkres níže). **POZNÁMKA:** Řadu 735 lze instalovat ve vodorovné nebo svislé poloze.



Návod k obsluze testerů požárních čerpadel řady Victaulic 735

1. Uzavřete systémový ventil „A“.
2. Zcela otevřete obtokový ventil „B“ a škrticí klapku „C“.
3. Vyčistěte měřič umístěný na testeru požárního čerpadla řady 735 následujícím způsobem:
Otevřete uzavírací ventily stanice (pod metrem) a odvzdušňovací ventily (nad metrem).
Když přes každou plastovou hadici protéká stálý proud vody, měřič je očištěn od vzduchu.
Po vyčištění vzduchu uzavřete všechny ventily.
4. Spusťte požární čerpadlo a odečtěte měřič v gpm (m^3/h).
5. Viz požadavek gpm pro čerpadlo; seřídte škrticí klapku, abyste dosáhli různých hodnot průtoku. Zaznamenejte gpm, sací tlak a vypouštěcí tlak atd. v souladu se směrnicemi NFPA 20 a 25 a požadavky stanovenými místními příslušnými orgány.
6. Po dokončení testu otevřete systémový ventil „A“ a poté uzavřete obtokový ventil „B“ a škrticí klapku „C“.

Zdroje

Tabulka převodu palcových a metrických jednotek

Převod palcových jednotek (USA) na metrické jednotky						
Převod metrických jednotek na palcové jednotky (USA)						
25.4	×	palec (in)	⇔	milimetr (mm)	×	0,03937
0.3048	×	stopa (ft)	⇔	metr (m)	×	3,281
0.4536	×	libra, hmotnost (lb)	⇔	kilogram (kg)	×	2,205
28.35	×	unce (oz)	⇔	gram (g)	×	0,03527
6.894	×	libra na čtvereční palec (psi)	⇔	kilopascal (kPa)	×	0,145
.069	×	libra na čtvereční palec (psi)	⇔	bar (bar)	×	14,5
4.45	×	libra, síla (lbf)	⇔	Newton (N)	×	0,2248
1.356	×	libra-stopa (lbf-ft)	⇔	Newton-metr (N·m)	×	0,738
$(F - 32) \div 1,8$		Fahrenheit (°F)	⇔	Celsius (°C)		$(C + 17,78) \times 1,8$
745.7	×	koňská síla (k)	⇔	Watty (W)	×	$1,341 \times 10^{-3}$
3.785	×	gal/min (GPM)	⇔	Litry za minutu (l/min)	×	0,2642
0.0038	×	gal/min (GPM)	⇔	Krychlové merty za minutu (m ³ /min)	×	264,2

Minuty převedené na desetinné hodnoty nebo stupně

Minuty	Stupně	Minuty	Stupně	Minuty	Stupně	Minuty	Stupně
1	.0166	16	.2666	26	.4333	36	.6000
2	.0333	17	.2833	27	.4500	37	.6166
3	.0500	18	.3000	28	.4666	38	.6333
4	.0666	19	.3166	29	.4833	39	.6500
5	.0833	20	.3333	30	.5000	40	.6666
6	.1000	21	.3500	41	.6833	51	.8500
7	.1166	22	.3666	42	.7000	52	.8666
8	.1333	23	.3833	43	.7166	53	.8833
9	.1500	24	.4000	44	.7333	54	.9000
10	.1666	25	.4166	45	.7500	55	.9166
11	.1833	31	.5166	46	.7666	56	.9333
12	.2000	32	.5333	47	.7833	57	.9500
13	.2166	33	.5500	48	.8000	58	.9666
14	.2333	34	.5666	49	.8166	59	.9833
15	.2500	35	.5833	50	.8333	60	1.0000

Komerční velikosti trubek ANSI

Velikost		Jmenovitá stěna - palce / mm						Tloušťka - palce/mm								
Jmenovitý průměr trubky, palce	Skutečný vnější průměr trubky, palce / mm	Sch. 55	Sch. 105	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra pevná	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Pevná
1/8	0.405 10,3	—	0.049 1,2	—	—	—	0.068 1,7	0.068 1,7	—	0.095 2,4	0.095 2,4	—	—	—	—	—
1/4	0.540 13,7	—	0.065 1,7	—	—	—	0.088 2,2	0.088 2,2	—	0.119 3,0	0.119 3,0	—	—	—	—	—
3/8	0.675 17,1	—	0.065 1,7	—	—	—	0.091 2,3	0.091 2,3	—	0.126 3,2	0.126 3,2	—	—	—	—	—
1/2	0.840 21,3	0.065 1,7	0.083 2,1	—	—	—	0.109 2,8	0.109 2,8	—	0.147 3,7	0.147 3,7	—	—	—	0.188 4,8	0.294 7,5
3/4	1.050 26,9	0.065 1,7	0.083 2,1	—	—	—	0.113 2,9	0.113 2,9	—	0.154 3,9	0.154 3,9	—	—	—	0.219 5,6	0.308 7,8
1	1.315 33,7	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.133 3,4	0.133 3,4	—	0.179 4,5	0.179 4,5	—	—	—	0.250 6,4	0.358 9,1
1 1/4	1.660 42,4	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.140 3,6	0.140 3,6	—	0.191 4,9	0.191 4,9	—	—	—	0.250 6,4	0.382 9,7
1 1/2	1.900 48,3	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.145 3,7	0.145 3,7	—	0.200 5,1	0.200 5,1	—	—	—	0.281 7,1	0.400 10,2
2	2.375 60,3	0.065 1,7	0.109 2,8	—	—	—	0.154 3,9	0.154 3,9	—	0.218 5,5	0.218 5,5	—	—	—	0.344 8,7	0.436 11,1
2 1/2	2.875 73,0	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.203 5,2	0.203 5,2	—	0.276 7,0	0.276 7,0	—	—	—	0.375 9,5	0.552 14,0
3	3.500 88,9	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.216 5,5	0.216 5,5	—	0.300 7,6	0.300 7,6	—	—	—	0.438 11,1	0.600 15,2

Komerční velikosti trubek ANSI

Velikost		Jmenovitá stěna - palce / mm						Tloušťka - palce/mm								
Jmenovitý průměr trubky, palce	Skutečný vnější průměr trubky / mm	Sch. 55	Sch. 105	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra pevná	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Pevná
3½	4.000 101,6	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.226 5,7	0.226 5,7	—	0.318 8,1	0.318 8,1	—	—	—	—	—
4	4.500 114,3	0.083 2,1	0.120 3,0	—	—	—	0.237 6,0	0.237 6,0	—	0.337 8,6	0.337 8,6	—	0.438 11,1	—	0.531 13,5	0.674 17,1
5	5.563 141,3	0.109 2,8	0.134 3,4	—	—	—	0.258 6,6	0.258 6,6	—	0.375 9,5	0.375 9,5	—	0.500 12,7	—	0.625 15,9	0.750 19,1
6	6.625 168,3	0.109 2,8	0.134 3,4	—	—	—	0.280 7,1	0.280 7,1	—	0.432 11,0	0.432 11,0	—	0.562 14,3	—	0.719 18,3	0.864 21,9
8	8.625 219,1	0.109 2,8	0.148 3,8	—	0.250 6,4	0.277 7,0	0.322 8,2	0.322 8,2	0.406 10,3	0.500 12,7	0.500 12,7	0.594 15,1	0.719 18,3	0.812 20,6	0.906 23,0	0.875 22,2
10	10.750 273,0	0.134 3,4	0.165 4,2	—	0.250 6,4	0.307 7,8	0.365 9,3	0.365 9,3	0.500 12,7	0.500 12,7	0.594 15,1	0.719 18,3	0.844 21,4	1.000 25,4	1.125 28,6	1.000 25,4
12	12.750 323,9	0.156 4,0	0.180 4,6	—	0.250 6,4	0.330 8,4	0.375 9,5	0.406 10,3	0.562 14,3	0.500 12,7	0.688 17,5	0.844 21,4	1.000 25,4	1.125 28,6	1.312 33,3	1.000 25,4
14	14.000 355,6	0.156 4,0	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.375 9,5	0.375 9,5	0.438 11,1	0.594 15,1	0.500 12,7	0.750 19,1	0.938 23,8	1.094 27,8	1.250 31,8	1.406 35,7	—
16	16.000 406,4	0.165 4,2	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.375 9,5	0.375 9,5	0.500 12,7	0.656 16,7	0.500 12,7	0.844 21,4	1.031 26,2	1.219 31,0	1.438 36,5	1.594 40,5	—
18	18.000 457,0	0.165 4,2	0.188 4,8	0.250 6,4	0.312 7,9	0.438 11,1	0.375 9,5	0.562 14,3	0.750 19,1	0.500 12,7	0.938 23,8	1.156 29,4	1.375 34,9	1.562 39,7	1.781 45,2	—
20	20.000 508,0	0.188 4,8	0.218 5,5	0.250 6,4	0.375 9,5	0.500 12,7	0.375 9,5	0.594 15,1	0.812 20,6	0.500 12,7	1.031 26,2	1.281 32,5	1.500 38,1	1.750 44,5	1.969 50,0	—

Komerční velikosti trubek ANSI

Velikost		Jmenovitá stěna - palce / mm						Tloušťka - palce/mm									
		Sch. 55	Sch. 105	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra pevná	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Pevná	
Jmenovitý průměr trubky, palce	Skutečný vnější průměr trubky / mm	22	22.000	0.188	0.218	0.250	0.375	0.500	0.375	0.875	0.500	1.125	1.375	1.625	1.875	2.125	—
		24	59,0	4,8	5,5	6,4	9,5	12,7	9,5	22,2	12,7	28,6	34,9	41,3	47,6	54,0	—
24	24.000	24	610,0	0.218	0.250	0.250	0.375	0.562	0.375	0.969	0.500	1.219	1.531	1.812	2.062	2.344	—
		26	660,4	—	—	0.312	0.500	—	0.375	—	0.500	1.313	—	—	—	—	—
28	28.000	28	711,0	—	—	0.312	0.500	0.625	0.375	—	0.500	—	—	—	—	—	—
		30	30.000	0.250	0.312	0.312	0.500	0.625	0.375	—	0.500	—	—	—	—	—	—
32	762,0	30	762,0	6,4	7,9	7,9	12,7	15,9	9,5	—	0.500	—	—	—	—	—	—
		32	32.000	—	—	0.312	0.500	0.625	0.375	0.688	0.500	1.313	—	—	—	—	—
34	813,0	32	813,0	—	—	7,9	12,7	15,9	9,5	17,5	12,7	—	—	—	—	—	—
		34	34.000	—	—	0.312	0.500	0.625	0.375	0.688	0.500	—	—	—	—	—	—
36	863,6	34	863,6	—	—	7,9	12,7	15,9	9,5	17,5	12,7	—	—	—	—	—	—
		36	36.000	—	—	0.312	0.500	0.625	0.375	0.750	0.500	—	—	—	—	—	—
42	914,0	36	914,0	—	—	7,9	12,7	15,9	9,5	19,1	12,7	—	—	—	—	—	—
		42	42.000	—	—	—	0.375	—	—	—	0.500	—	—	—	—	—	—
48	1067,0	42	1067,0	—	—	—	0.375	—	—	—	0.500	—	—	—	—	—	—
		48	48.000	—	—	—	0.375	—	—	—	0.500	—	—	—	—	—	—
48	1219,0	48	1219,0	—	—	—	0.375	—	—	—	0.500	—	—	—	—	—	—
		48	48.000	—	—	—	0.375	—	—	—	0.500	—	—	—	—	—	—

Desetinné ekvivalenty zlomků

Zlomek v palcích	Desetinné ekvivalenty palce	Desetinné ekvivalenty milimetry
$\frac{1}{64}$	0.016	0,397
$\frac{1}{32}$	0.031	0,794
$\frac{3}{64}$	0.047	1,191
$\frac{1}{16}$	0.063	1,588
$\frac{5}{64}$	0.781	1,984
$\frac{3}{32}$	0.094	2,381
$\frac{7}{64}$	0.109	2,778
$\frac{1}{8}$	0.125	3,175
$\frac{9}{64}$	0.141	3,572
$\frac{5}{32}$	0.156	3,969
$\frac{11}{64}$	0.172	4,366
$\frac{3}{16}$	0.188	4,763
$\frac{13}{64}$	0.203	5,159
$\frac{7}{32}$	0.219	5,556
$\frac{15}{64}$	0.234	5,953
$\frac{1}{4}$	0.250	6,350
$\frac{17}{64}$	0.266	6,747
$\frac{9}{32}$	0.281	7,144
$\frac{19}{64}$	0.297	7,541
$\frac{5}{16}$	0.313	7,938
$\frac{21}{64}$	0.328	8,334
$\frac{1}{3}$	0.333	8,467
$\frac{11}{32}$	0.344	8,731
$\frac{23}{64}$	0.359	9,128
$\frac{3}{8}$	0.375	9,525
$\frac{25}{64}$	0.391	9,922
$\frac{13}{32}$	0.406	10,319
$\frac{27}{64}$	0.422	10,716
$\frac{7}{16}$	0.438	11,113
$\frac{29}{64}$	0.453	11,509
$\frac{15}{32}$	0.469	11,906
$\frac{1}{2}$	0.500	12,700

Zlomek v palcích	Desetinné ekvivalenty palce	Desetinné ekvivalenty milimetry
$\frac{33}{64}$	0.516	13,097
$\frac{17}{32}$	0.531	13,494
$\frac{35}{64}$	0.547	13,891
$\frac{9}{16}$	0.563	14,288
$\frac{37}{64}$	0.578	14,684
$\frac{19}{32}$	0.594	15,081
$\frac{39}{64}$	0.609	15,478
$\frac{5}{8}$	0.625	15,875
$\frac{41}{64}$	0.641	16,272
$\frac{21}{32}$	0.656	16,669
$\frac{43}{64}$	0.672	17,066
$\frac{11}{16}$	0.688	17,463
$\frac{45}{64}$	0.703	17,859
$\frac{23}{32}$	0.719	18,256
$\frac{47}{64}$	0.734	18,653
$\frac{3}{4}$	0.750	19,050
$\frac{49}{64}$	0.766	19,447
$\frac{25}{32}$	0.781	19,844
$\frac{51}{64}$	0.797	20,241
$\frac{13}{16}$	0.813	20,638
$\frac{53}{64}$	0.828	21,034
$\frac{27}{32}$	0.844	21,431
$\frac{55}{64}$	0.859	21,828
$\frac{7}{8}$	0.875	22,225
$\frac{57}{64}$	0.891	22,622
$\frac{29}{32}$	0.906	23,019
$\frac{59}{64}$	0.922	23,416
$\frac{15}{16}$	0.938	23,813
$\frac{61}{64}$	0.953	24,209
$\frac{31}{32}$	0.969	24,606
$\frac{63}{64}$	0.984	25,003
1	1.000	25,400

Tlak sloupce vody, stopy

Libra na čtvereční palec	Sloupec vody
1	2.31
2	4.62
3	6.93
4	9.24
5	11.54
6	13.85
7	16.16
8	18.47
9	20.78
10	23.09
15	34.63
20	46.18
25	57.72
30	69.27
40	92.36
50	115.45
60	138.54
70	161.63
80	184.72
90	207.81

Libra na čtvereční palec	Sloupec vody
100	230.90
110	253.93
120	277.07
130	300.16
140	323.25
150	346.34
160	369.43
170	392.52
180	415.61
200	461.78
250	577.24
300	692.69
350	808.13
400	922.58
500	1154.48
600	1385.39
700	1616.30
800	1847.20
900	2078.10
1000	2309.00

Tlak sloupce vody, stopy

Sloupec vody	Libra na čtvereční palec
1	0.43
2	0.87
3	1.30
4	1.73
5	2.17
6	2.60
7	3.03
8	3.46
9	3.90
10	4.33
15	6.50
20	8.66
25	10.83
30	12.99
40	17.32
50	21.65
60	25.99
70	30.32
80	34.65
90	39.98

Sloupec vody	Libra na čtvereční palec
100	43.31
110	47.64
120	51.97
130	56.30
140	60.63
150	64.96
160	69.29
170	73.63
180	77.96
200	86.62
250	108.27
300	129.93
350	151.58
400	173.24
500	216.55
600	259.85
700	303.16
800	346.47
900	389.78
1000	433.00

Tlak sloupce vody, metry

kPa	Sloupec vody, metry
10	1,02
15	1,53
20	2,04
25	2,55
30	3,06
40	4,08
50	5,10
60	6,12
70	7,14
80	8,16
90	9,18
100	10,20
110	11,22
120	12,24
130	13,26
140	14,28
150	15,30
160	16,32
170	17,34
180	18,36

kPa	Sloupec vody, metry
180	18,36
190	19,38
200	20,40
250	25,50
300	30,60
400	40,80
500	51,00
600	61,20
700	71,40
800	81,60
900	91,80
1000	102,00
1500	153,00
2000	204,00
2500	255,00
3000	306,00
4000	408,00
5000	510,00
6000	612,00
7000	714,00

Tlak sloupce vody, metry

Sloupec vody, metry	kPa
1	9,8
2	19,6
3	29,4
4	39,2
5	49,0
6	58,8
7	68,6
8	78,4
9	88,2
10	98,0
11	108,0
12	118,0
13	127,0
14	137,0
15	147,0
20	196,0
25	245,0
30	194,0
35	343,0
40	392,0

Sloupec vody, metry	kPa
45	441,0
50	490,0
55	539,0
60	588,0
70	686,0
80	784,0
90	882,0
100	980,0
150	1470,0
200	1960,0
250	2450,0
300	2940,0
350	3430,0
400	3920,0
450	4410,0
500	4900,0
550	5390,0
600	5880,0
650	6370,0
700	6860,0

Kde najít návod k montáži pro další produkty



Následující tabulka obsahuje obecný seznam produktů a jejich příslušné pokyny k instalaci. Naskenujte QR kód vlevo a vyhledejte a stáhněte si příslušné pokyny k produktu. **POZNÁMKA:** Pokud jsou v tomto indexu uvedeny dva zdroje pokynů, společnost Victaulic doporučuje používat oba, aby se zajistila správná instalace produktu. Máte-li jakékoli otázky týkající se tohoto seznamu, kontaktujte společnost Victaulic (naskenujte QR kód na zadním krytu pro umístění společnosti Victaulic).

Výrobek	Kde najít návod na victaulic.com
Koncové uzávěry Victaulic®	Hledat I-ENDCAP
Produkty VicFlex™	Hledat I-VICFLEX
Drážkové spojky Aquamine™	Hledat I-Aquamine
Šroubované spoje s rozdělenými objímkami Victaulic®	Pokyny dodávané se spojkou (nebo vyhledejte konkrétní spojku)
Automatické sprinklery FireLock®	Hledat I-40
Protipožární ventily a příslušenství FireLock™	Ručně dodáváno s ventilem nebo příslušenstvím (nebo vyhledejte konkrétní ventil nebo příslušenství)
Nástroje pro přípravu trubek	Seznam náhradních dílů a náhradních dílů dodávaných s nástrojem (nebo vyhledejte konkrétní nástroj)
Systémové produkty Vic-Press Schedule 10S	Hledat I-P500
Automatický vyrovnávací ventil řady Series 76G	Hledat I-76G
Automatické vyrovnávací ventily řady Series 76B/76K/76S/76T/76V	Hledat I-76T
Klapkové ventily řady Series 121, 122, 124, and E125 Installation-Ready™, pokyny pro montáž a záměnu ovládací páky za převodové ovládání	Hledat I-120
Sestava modulu ovládání stoupačky rezidenční zóny řady Series 247 FireLock	Hledat I-247
Zpětný ventil řady Series 317 AWWA	Hledat I-317
Ventil řady Series 365 AWWA Vic-Plug® (3 – 12 in /88,9 – 323,9 mm)	Hledat I-365sm a I-300
Vyvažovací ventil řady Series 377 Vic-Plug	Hledat I-365sm a I-100
Klapkový ventil pro měděné potrubí řady Series 608N	Hledat I-600
Klapkový ventil řady Series 700	Hledat I-100
Klapkový ventil řady Series 705 FireLock™	Hledat I-765-705, I-BFV_KIT a I-100
Klapkový ventil řady Series 707C FireLock™ s monitorovanými sepnutými spínači	Hledat I-766_707C, I-BFV_KIT a I-100
Zpětný ventil řady Series 712/712S Swinger®	Hledat I-100
Zpětný ventil řady Series 713 Swinger	Hledat I-100
Zpětný ventil řady Series W715 AGS™ Dual-Disc Vic	Hledat I-W100
Zpětný ventil řady Series 716H/716	Hledat I-100
Zpětný ventil řady Series 717H/717 FireLock™	Hledat I-100



Výrobek	Kde najít návod na victaulic.com
Zpětné ventily řady Series 717HR/717R FireLock™	Hledat I-100
Kulový ventil s mosazným tělesem řady Series 722	Hledat I-100
Kulový odchylovací ventil řady Series 723/723S	Hledat I-100
Kulový odchylovací ventil řady Series 7226/726S	Hledat I-100
Kulový ventil řady Series 728 FireLock™	Hledat I-728 a I-100
Rozdvojka řady Series 730 Vic-Strainer	Hledat I-730_732AGS
Rozdvojka řady Series W730 AGS™ Vic-Strainer	Hledat I-730_732AGS
Sací difuzor řady Series 731-D	Hledat I-731-D_W731-D
Sací difuzor řady Series W731-D AGS™	Hledat I-731-D_W731-D
Rozdvojka řady Series 732 Vic-Strainer	Hledat I-730_732AGS
Rozdvojka řady Series W732 AGS Vic-Strainer	Hledat I-730_732AGS
Venturiho indikátor řady Series 733	Hledat I-100
Sestava modulu ovládní stoupačky zóny řady Series 747M FireLock™	Hledat I-747M
Klapkový ventil řady 761 Vic-300 MasterSeal™	Hledat I-VIC300MS a I-100
Klapkový ventil řady Series W761 AGS™ Vic-300	Hledat I-AGS.GO a I-W100
Klapkový ventil řady Series 765 FireLock™	Hledat I-765-705 a I-100
Klapkový ventil řady Series 766 FireLock™ s monitoroványými sepnutými spínači	Hledat I-766_707C, I-BFV_KIT a I-100
Zpětný ventil s Venturiho trubici řady Series 779 a sada pro měření průtoku	Hledat I-100
Ventily a měřicí přístroje řady TA	Pokyny dodávané s ventilem či měřičem
Hradlový ventil řady Series 795	Hledat I-795 a I-900
Hradlový ventil řady Series 871	Hledat I-871
Hradlový ventil řady Series 906	Hledat I-795 a I-900
Pevná spojka Style 005 FireLock™	Hledat I-100
Pevná spojka Style 009N FireLock EZ™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Pevná spojka Style 07 Zero-Flex® (1 – 12 in/33,7 – 323,9 mm)	Hledat I-100
Pevná spojka Style 07 Zero-Flex (14 – 24 in/355,6 – 610 mm)	Hledat I-100
Pevná spojka Style W07 AGS™	Hledat I-W100
Pružné spojky Style W77/W77B/W77N AGS™	Hledat I-W100
Spojky Style 22, 26, 28, 31, 41 a 44 pro aplikace Vic-Ring a s osazeným koncem trubky	Hledat I-6000
Spojka Style 31 pro drážkovanou trubku s šedé oceli AWWA	Hledat I-300
Kompozitní spojka Style 71 pro PVC a nerezové trubky (pouze místní dostupnost)	Hledat I-100
Výstupní spojka Style 72	Hledat I-100

Výrobek	Kde najít návod na victaulic.com
Pružná spojka Style 75	Hledat I-100
Pružná spojka Style 77/77A/77S	Hledat I-100
Pružná spojka Style 77DX Duplex z nerezové oceli	Hledat I-100
Spojka Style 78/78A Snap-Joint™	Hledat I-100
Pevná spojka Style 89 pro nerezovou ocel	Hledat I-100
Pevná spojka Style W89 AGS™ pro trubky z nerezové oceli a šedé litiny	Hledat I-W100
Spojka Style 99 Roust-A-Bout pro ocelové trubky s běžným koncem	Hledat I-100
Armatura č. 101 (90° koleno) FireLock™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Armatura č. 103 (45° koleno) FireLock™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Armatura č. 102 rovné "T" FireLock™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Armatura č. 104 přepážkové "T" FireLock™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Pevná spojka Style 107N QuickVic™ Installation-Ready™ pro ocelovou trubku	Hledat I-100
Pevná spojka Style 108 FireLock™ IGS™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Pevná spojka Style 109 FireLock™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Redukční spojka Style 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™	Hledat I-100
Č 142 svařovaný výstup	Hledat I-142 a I-100
Č. 142F svařovaný výstup	Hledat I-142F a I-100
Expanzní spoj Style 150 Mover	Hledat 09.06
Expanzní kloubový spoj Style 152A	Hledat I-152A
Expanzní spoj Style 155	Hledat 09.06
Expanzní spoj Style W155 AGS™	Hledat 09.06
Pružná smyčka Series 159	Hledat I-159
Pružná kompozitní spojka Style 171 Installation-Ready	Hledat I-100
Pružná spojka Style 177N QuickVic™	Hledat I-100
Přechodová spojka Style 307 AWWA	Hledat I-300
Adaptér Style 341 Vic-Flange	Hledat I-300
Adaptér Style 441 Vic-Flange	Hledat I-100
Flexibilní nerezová spojka Style 475 Lightweight	Hledat I-100
Flexibilní nerezová spojka Style 475DX Duplex	Hledat I-100
Pevná spojka Style 489 pro nerezovou trubku	Hledat I-100
Pevná spojka Style 489DX Duplex pro nerez	Hledat I-100

Výrobek	Kde najít návod na victaulic.com
Pevná spojka Style 606-EN a 606-AS pro měděné trubky	Hledat I-600
Pevná spojka 4Style 607 QuickVic™ pro měděné trubky	Hledat I-600
Šroubovaná odbočka Style 622 <i>Mechanical-T</i> pro měděné potrubí	Hledat I-600
Adaptér Style 641 <i>Vic-Flange</i> pro měděné potrubí	Hledat I-600
Přechodová spojka Style 707-IJ NPS-to-JIS	Hledat I-100
Testovací modul alarmu Style 720 TestMaster™ II	Hledat I-720
Testovací modul alarmu Style 720 TestMaster™ II s odtlakováním	Hledat I-720PR
Tester požárního čerpadla Style 735	Hledat I-100
Adaptér Style 741 <i>Vic-Flange</i>	Hledat I-100
Adaptér Style W741 AGS™ <i>Vic-Flange</i>	Hledat I-W100
Adaptér Style 743 <i>Vic-Flange</i>	Hledat I-100
Přírubový adaptér Style 744 FireLock™	Hledat I-100
Redukční spojka Style 750	Hledat I-100
Spojka Style 791 <i>Vic-Boltless</i>	Hledat I-100
Vysokotlaká spojka Style 808	Hledat I-808
Vysoce výkonná pevná spojka Style 870	Hledat I-870
Přírubový adaptér Style 904 pro trubku HDPE-příruba	Hledat I-900
Spojka Style 905 pro trubku s běžným koncem HDPE	Hledat I-900
Přechodová spojka Style 907 pro HDPE-ocelová trubka	Hledat I-900
Spojka Style 908 pro dvojitě drážkovanou trubku HDPE	Hledat I-900
Sprinkler "T" Style 912 FireLock™ s nízkým profilem (pouze místní dostupnost)	Hledat I-100
Výstupy Style 920 and 920N <i>Mechanical-T</i>	Hledat I-100
Výstup "T" Style 922 FireLock™	Hledat I-100
Bezpáskový výstup Style 923	Hledat I-100
Bezpáskový výstup teploměru Style 924	Hledat I-100
Sestava kohoutu Style 926 <i>Mechanical-T</i>	Hledat I-100
Adaptér Style 994 <i>Vic-Flange</i> pro trubku HDPE	Hledat I-900
Spojka Style 995N pro trubku s běžným koncem HDPE	Hledat I-900
Přechodová spojka Style 997 pro trubku HDPE s běžným koncem / ocelovou trubku s drážkovaným koncem	Hledat I-900
Spojka Style 2970 Aquamine™ pro trubku s běžným koncem	Hledat IT-2970

Výrobek	Kde najít návod na victaulic.com
Přechodová spojka Style 2971 Aquamine™ pro trubku PVC s běžným koncem / trubku HDPE s drážkovaným koncem	Hledat IT-2971
Přechodová spojka Style 2972 Aquamine™ pro trubku PVC s běžným koncem / ocelovou trubku s drážkovaným koncem	Hledat IT-2972
Pevná spojka Style HP-70	Hledat I-100
Pevná spojka Style HP-70ES s těsněním EndSeal®	Hledat I-100
Pružná spojka Style XL77 pro spojení kolen "XL" s trubkou NPS z uhlíkové oceli	Hledat IT-XL77
Pružná spojka Style XL79 pro spojení kolen "XL" s koleny "XL"	Hledat IT-XL79

Údaje o produktu

POZNÁMKA

- Tato část „Údaje o produktu“ obsahuje rozměry od středu ke konci, od konce ke konci, skutečné a podobné celkové rozměry pro vybrané produkty společnosti Victaulic.
- Tento oddíl není úplným seznamem všech výrobků/rozměrů, je to pouze obecná reference. Vždy se informujte v aktuální publikaci produktu Victaulic, abyste ověřili nejaktuálnější rozměrové informace, vyhledali rozměry pro produkty, které nejsou uvedeny v této části; a důležité poznámky týkající se aplikací, hodnot tlaku, provozních teplot atd. Tyto produktové publikace si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Naskenujte QR kód a získejte seznam vhodných publikací na victaulic.com.



ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 10 – 90° koleno

Č. 11 – 45° koleno

Č. 12 – 22 1/2° koleno

Č. 13 – 11 1/4° koleno



Č. 10



Č. 11



Č. 12



Č. 13

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 10	Č. 11	Č. 12	Č. 13
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
3/4 DN20	1.050 26,9	2.25 57	1.50 38	1.63 41	1.38 35
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	1.75 44	3.25 83	1.38 35
1 1/4 DN32	1.660 42,4	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 35
1 1/2 DN40	1.900 48,3	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 35
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	1.88 48	1.38 35
2 1/2	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	4.00 102	1.50 38
DN65	3.000 76,1	3.75 95	2.25 57	2.25 57	1.50 38
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.50 114	1.50 38
3 1/2 DN90	4.000 101,6	4.50 114	2.75 70	2.50 64	1.75 44
	4.250 108,0	5.00 127	3.00 76	—	—
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	2.88 73	1.75 44
4 1/2	5.000 127,0	5.25 133	3.13 79	3.50 89	1.88 48
	5.250 133,0	5.50 140	3.25 83	—	—
DN125	5.500 139,7	5.50 140	3.25 83	2.88 73	2.00 51
5	5.563 141,3	5.50 140	3.25 83	2.88 73	2.00 51
	6.250 159,0	6.50 165	3.50 89	—	—
	6.500 165,1	6.50 165	3.50 89	3.13 79	2.00 51
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.25 159	2.00 51
8 DN200	8.625 219,1	7.75 197	4.25 108	7.75 197	2.00 51



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 10 – 90° koleno

Č. 11 – 45° koleno

Č. 12 – 22 ½° koleno

Č. 13 – 11 ¼° koleno



Č. 10



Č. 11



Č. 12



Č. 13

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Č. 10	Č. 11	Č. 12	Č. 13
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
10 DN250	10.750 273,0	9.00 229	4.75 121	4.38 111	2.13 54
12 DN300	12.750 323,9	10.00 254	5.25 133	4.88 124	2.25 57
14 ¹ DN350	14.000 355,6	14.00 356	5.75 146	5.00 127	3.50 89
	14.843 377,0	14.84 377	6.13 156	—	—
16 ¹ DN400	16.000 406,4	16.00 406	6.63 168	5.00 127	4.00 102
	16.772 426,0	16.75 425	7.00 178	—	—
18 ¹ DN450	18.000 457,2	18.00 457	7.50 190	5.50 140	4.50 144
	18.898 480,0	18.88 480	7.83 200	—	—
20 ¹ DN500	20.000 508,0	20.00 508	8.25 210	6.00 152	5.00 127
	20.866 530,0	20.88 530	8.63 219	—	—
24 ¹ DN600	24.000 609,6	24.00 610	10.00 254	7.00 178	6.00 152
	24.803 630,0	24.80 630	10.25 261	—	—

¹ Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



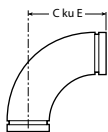
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

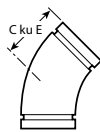
Č. 100/L100 – 90° koleno s dlouhým poloměrem

Č. 110/L110 – 45° koleno s dlouhým poloměrem

Č. L20 – Rozdvojka "T"



Č. 100/L100



Č. 110/L110



Č. L20

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Č. 100	Č. L100	Č. 110	Č. L110	Č. L20
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.50 64	—	1.88 48	—	—
1 DN25	1.315 33,7	2.88 73	—	2.25 57	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.25 83	—	2.38 60	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	3.63 92	3.63 92	2.50 64	2.50 64	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	4.38 111	4.38 111	2.75 70	2.75 70	3.25 83
2 ½	2.875 73,0	5.13 130	5.13 130	3.00 76	3.00 76	3.75 95
3 DN80	3.500 88,9	5.88 149	5.88 149	3.38 86	3.38 86	4.25 108
4 DN100	4.500 114,3	7.50 191	7.50 191	4.00 102	4.00 102	5.00 127
5	5.563 141,3	9.25 235	—	4.88 124	—	—
	6.500 165,1	10.75 273	—	5.50 140	—	—
6 DN150	6.625 168,3	10.75 273	10.75 273	5.50 140	5.50 140	6.50 165
8 DN200	8.625 219,1	14.25 362	14.25 362	7.25 184	7.25 184	7.75 197
10 DN250	10.750 273,0	15.00 381	17.5 445	6.25 159	8.50 216	10.75 273
12 DN300	12.750 323,9	18.00 457	20.5 521	7.50 191	10.0 254	12.5 318
14 ¹ DN350	14.000 355,6	21.00 533	—	8.75 222	—	—
16 ¹ DN400	16.000 406,4	24.00 610	—	10.00 254	—	—
18 ¹ DN450	18.000 457,2	27.00 686	—	11.25 286	—	—
20 ¹ DN500	20.000 508,0	30.00 762	—	12.50 318	—	—
24 ¹ DN600	24.000 609,6	36.00 914	—	15.00 381	—	—

¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 100-3D – 90° koleno s dlouhým poloměrem

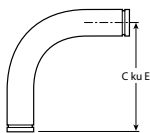
Č. 14-3D – 60° koleno

Č. 110-3D – 45° koleno s dlouhým poloměrem

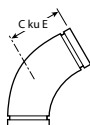
Č. 15-3D – 45° koleno

Č. 12-3D – 22 1/2° koleno

Č. 13-3D – 11 1/4° koleno



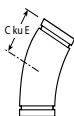
Č. 100-3D



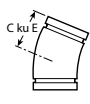
Č. 14-3D



Č. 110-3D



Č. 15-3D



Č. 12-3D



Č. 13-3D

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	No. 100-3D	No. 14-3D	No. 110-3D	No. 15-3D	No. 12-3D	No. 13-3D
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm
2 DN50	2.375 60,3	10.00 60,3	7.50 191	6.50 165	5.75 146	5.25 133	4.50 114
2 1/2	2.875 73,0	11.50 292	8.25 210	7.25 184	6.00 152	5.50 140	4.75 121
3 DN80	3.500 88,9	13.00 330	9.25 235	7.75 197	6.50 165	5.75 146	5.00 127
3 1/2 DN90	4.000 101,6	14.50 368	10.00 254	8.50 216	6.75 172	6.00 152	5.00 127
4 DN100	4.500 114,3	16.00 407	11.00 279	9.00 229	7.25 184	6.50 165	5.25 133
4 1/2	5.000 127,0	18.00 457	12.25 311	10.00 254	8.25 210	7.25 184	5.75 146
5	5.563 141,3	20.00 508	13.75 349	11.25 286	9.00 229	8.00 203	6.50 165
6 DN150	6.625 168,3	24.00 610	16.50 419	13.50 343	10.75 273	9.50 241	7.75 197
8 DN200	8.625 219,1	32.00 813	22.00 559	18.00 457	14.50 368	12.75 324	10.50 267
10 DN250	10.750 273,0	40.00 1016	27.25 692	22.50 572	18.00 457	16.00 406	13.00 330
12 DN300	12.750 323,9	48.00 1219	32.75 832	27.00 286	21.75 553	19.25 489	15.50 394
14 DN350	14.000 355,6	56.00 1422	38.25 972	31.50 800	25.25 641	22.50 572	18.25 464
15 DN375	15.000 381,0	60.00 1524	41.00 1041	33.75 857	27.00 656	24.00 610	19.50 495
16 DN400	16.000 406,4	64.00 1626	43.75 1111	36.00 914	29.00 737	25.50 648	20.75 527
18 DN450	18.000 457,2	72.00 1829	49.25 1251	40.50 1029	32.50 826	28.75 730	23.25 591



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 100-3D – 90° koleno s dlouhým poloměrem

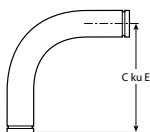
Č. 14-3D – 60° koleno

Č. 110-3D – 45° koleno s dlouhým poloměrem

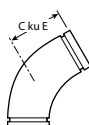
Č. 15-3D – 45° koleno

Č. 12-3D – 22 1/2° koleno

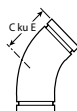
Č. 13-3D – 11 1/4° koleno



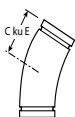
Č. 100-3D



Č. 14-3D



Č. 110-3D



Č. 15-3D



Č. 12-3D



Č. 13-3D

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	No. 100-3D	No. 14-3D	No. 110-3D	No. 15-3D	No. 12-3D	No. 13-3D
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
20 DN500	20.000 508,0	80.00 2032	54.75 1391	45.00 1143	36.00 914	32.00 813	26.00 660
22 DN550	22.000 558,8	88.00 2235	60.25 1530	49.25 1251	39.75 1010	35.25 895	28.50 724
24 DN600	24.000 609,6	96.00 2438	65.50 1664	53.75 1365	43.25 1099	38.25 972	31.00 787

POZNÁMKA PRO TOLERANCE C KU E:

2 – 6 in/DN50 – DN150 ± 1/8 in/3,2 mm

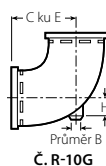
8 – 15 in/DN250 – DN375 ± 1/4 in/6,4 mm

16 – 24 in/DN400 – DN600 ± 3/8 in/9,5 mm

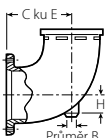
Č. R-10G – drážka x drážka, redukční koleno s podpěrou

Č. R-10F – drážka x příruba, redukční koleno s podpěrou

Jmenovitý průměr palce/DN	C ku E palce/mm	H palce/mm	B Průměr palce/mm
6 × 4 DN150 × DN100	9.00 229	1.25 32	1.50 38
× 5	9.00 229	1.50 38	1.50 38
8 × 6 DN200 × DN150	10.50 267	2.13 24	1.50 38
10 × 8 DN250 × DN200	12.00 305	2.40 61	1.50 38



Č. R-10G



Č. R-10F



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 100-5D – 90° koleno s dlouhým poloměrem

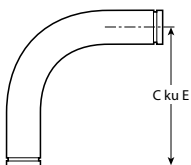
Č. 14-5D – 60° koleno

Č. 110-5D – 45° koleno s dlouhým poloměrem

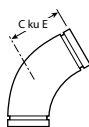
Č. 15-5D – 45° koleno

Č. 12-5D – 22 1/2° koleno

Č. 13-5D – 11 1/4° koleno



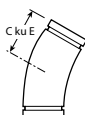
Č. 100-5D



Č. 14-5D



Č. 110-5D



Č. 15-5D



Č. 12-5D



Č. 13-5D

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	No. 100-5D	No. 14-5D	No. 110-5D	No. 15-5D	No. 12-5D	No. 13-5D
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	14.00 356	9.75 248	8.25 210	6.75 172	6.00 152	5.00 127
2 1/2	2.875 73,0	16.50 419	11.25 286	9.25 235	7.50 191	6.50 165	5.25 133
3 DN80	3.500 88,9	19.00 488	12.75 324	10.25 260	8.00 203	7.00 178	5.50 140
3 1/2 DN90	4.000 101,6	21.50 546	14.25 362	11.25 286	8.75 222	7.50 191	5.75 146
4 DN100	4.500 114,3	24.00 610	15.50 394	12.50 318	9.50 241	8.00 203	6.00 152
4 1/2	5.000 127,0	27.00 686	17.50 445	13.75 349	10.50 267	9.00 229	6.75 172
5	5.563 141,3	30.00 762	19.50 495	15.50 394	11.75 299	10.00 254	7.50 191
6 DN150	6.625 168,3	36.00 914	23.25 591	18.50 470	14.00 356	12.00 305	9.00 229
8 DN200	8.625 219,1	48.00 1219	31.00 787	24.50 622	18.75 476	16.00 406	12.00 305
10 DN250	10.750 273,0	60.00 1524	39.00 991	30.75 781	23.50 597	20.00 508	15.00 381
12 DN300	12.750 323,9	72.00 1829	46.75 1188	37.00 940	28.00 711	24.00 610	18.00 457



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 100-5D – 90° koleno s dlouhým poloměrem

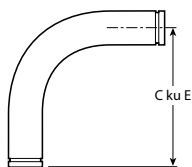
Č. 14-5D – 60° koleno

Č. 110-5D – 45° koleno s dlouhým poloměrem

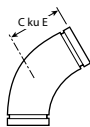
Č. 15-5D – 45° koleno

Č. 12-5D – 22 1/2° koleno

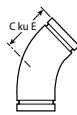
Č. 13-5D – 11 1/4° koleno



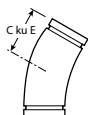
Č. 100-5D



Č. 14-5D



Č. 110-5D



Č. 15-5D



Č. 12-5D



Č. 13-5D

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	No. 100-5D	No. 14-5D	No. 110-5D	No. 15-5D	No. 12-5D	No. 13-5D
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
14 DN350	14.000 355,6	84.00 2134	54.50 1384	43.00 1092	32.75 832	28.00 711	21.00 533
15 DN375	15.000 381,0	90.00 2286	58.25 1498	46.00 1168	35.25 895	30.00 762	22.50 572
16 DN400	16.000 406,4	96.00 2438	62.25 1581	49.25 1251	37.50 953	32.00 813	24.00 610
18 DN450	18.000 457,2	108.00 2743	70.00 1778	55.25 1403	42.25 1073	36.00 914	27.00 686
20 DN500	20.000 508,0	120.00 3048	77.75 1975	61.50 1562	46.75 1188	40.00 1016	30.00 762
22 DN550	22.000 558,8	132.00 3353	85.50 2172	67.50 1715	51.50 1308	44.00 1118	32.75 832
24 DN600	24.000 609,6	144.00 3658	93.25 2369	73.75 1873	56.25 1429	48.00 1219	35.75 908

POZNÁMKA PRO TOLERANCE C KU E:

2 – 6 in/DN50 – DN150 ± 1/8 in/3,2 mm

8 – 15 in/DN250 – DN375 ± 1/4 in/6,4 mm

16 – 24 in/DN400 – DN600 ± 3/8 in/9,5 mm



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 100-6D – 90° koleno s dlouhým poloměrem

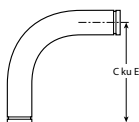
Č. 14-6D – 60° koleno

Č. 110-6D – 45° koleno s dlouhým poloměrem

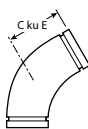
Č. 15-6D – 45° koleno

Č. 12-6D – 22 1/2° koleno

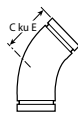
Č. 13-6D – 11 1/4° koleno



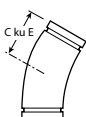
Č. 100-6D



Č. 14-6D



Č. 110-6D



Č. 15-6D



Č. 12-6D



Č. 13-6D

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	No.	No.	No.	No.	No.	No.
		100-6D	14-6D	110-6D	15-6D	12-6D	13-6D
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm
2 DN50	2.375 60,3	16.00 406	11.00 279	9.00 229	7.25 184	6.50 165	5.25 133
2 1/2	2.875 73,0	19.00 483	12.75 324	10.25 260	8.00 203	7.00 178	5.50 140
3 DN80	3.500 88,9	22.00 559	14.50 368	11.50 292	8.75 222	7.50 191	5.75 146
3 1/2 DN90	4.000 101,6	25.00 635	16.25 413	12.75 324	9.75 248	8.25 210	6.00 152
4 DN100	4.500 114,3	28.00 711	18.00 457	14.00 356	10.50 267	8.75 222	6.50 165
4 1/2	5.000 127,0	31.50 800	20.00 508	15.75 400	11.75 299	10.00 254	7.25 184
5	5.563 141,3	35.00 889	22.25 565	17.50 445	13.00 330	11.00 279	8.00 203
6 DN150	6.625 168,3	42.00 1067	26.75 680	21.00 533	15.75 400	13.25 337	9.50 241
8 DN200	8.625 219,1	56.00 1422	35.75 908	28.00 711	21.00 533	17.50 445	12.75 324
10 DN250	10.750 273,0	70.00 1778	44.75 1137	35.00 889	26.00 660	22.00 559	16.00 406
12 DN300	12.750 323,9	84.00 2134	53.50 1359	41.75 1061	31.25 794	26.25 667	19.00 483

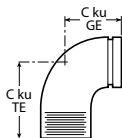


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

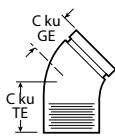
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 18 – 90° adaptér, koleno

Č. 19 – 45° adaptér, koleno



Č. 18



Č. 19

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Č. 18		Č. 19	
		C ku GE palce/mm	C ku TE palce/mm	C ku GE palce/mm	C ku TE palce/mm
3/4 DN20	1.050 26,9	2.25 57	2.25 57	1.50 38	1.50 38
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	2.25 57	—	—
1 1/4 DN32	1.660 42,4	2.75 70	2.75 70	—	—
1 1/2 DN40	1.900 48,3	2.75 70	2.75 70	1.75 44	1.75 44
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	4.25 108	—	—
2 1/2	2.875 73,0	3.75 95	3.75 95	2.25 57	2.25 57
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	6.00 152	2.50 64	4.25 108
3 1/2 DN90	4.000 101,6	4.50 114	6.25 159	5.25 133	5.25 133
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	6.50 165	3.50 89	3.50 89



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

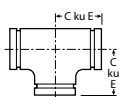
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 20 – Rozdvojka "T"

Č. 33 – Rozdvojka "Y"

Č. 35 – Kříž

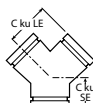
Č. 29M – Rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 20



Č. 35



Č. 33



Č. 29M

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 20	Č. 35	Č. 33		Č. 29M	
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku LE palce/ mm	C ku SE palce/ mm	C ku GE palce/ mm	C ku TE palce/ mm
3/4 DN20	1.050 26,9	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.00 51	2.25 57	2.25 57
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57
1 1/4 DN32	1.660 42,4	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.50 64	2.75 70	2.75 70
1 1/2 DN40	1.900 48,3	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	3.25 83	3.25 83	2.75 70	3.25 83	4.25 108
2 1/2	2.875 73,0	3.75 95	3.75 95	3.75 95	3.00 76	3.75 95	3.75 95
DN65	3.000 76,1	3.75 95	—	—	—	3.75 95	3.75 95
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	4.25 108	4.25 108	3.25 83	4.25 108	6.00 152
3 1/2 DN90	4.000 101,6	4.50 114	4.50 114	4.50 114	3.50 89	4.50 114	4.50 114
	4.250 108,0	5.00 127	—	—	—	5.00 127	5.00 127
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	5.00 127	5.00 127	3.75 95	5.00 127	7.25 184
4 1/2	5.000 127,0	5.25 133	5.25 133	—	—	5.25 133	5.25 133
	5.250 133,0	5.50 140	—	—	—	5.50 140	5.50 140
DN125	5.500 139,7	5.50 140	—	—	—	5.50 140	5.50 140
5	5.563 141,3	5.50 140	5.50 140	5.50 140	4.00 102	5.50 140	5.50 140
	6.250 159,0	6.50 165	—	—	—	6.50 165	6.50 165
	6.500 165,1	6.50 165	6.50 165	—	—	6.50 165	6.50 165
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	6.50 165	6.50 165	4.50 114	6.50 165	6.50 165
8 DN200	8.625	7.75	7.75	7.75	6.00	7.75	7.75
	219,1	197	197	197	152	197	197



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

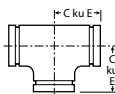
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 20 – Rozdvojka "T"

Č. 33 – Rozdvojka "Y"

Č. 35 – Kříž

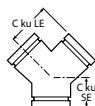
Č. 29M – Rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



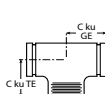
Č. 20



Č. 35



Č. 33



Č. 29M

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 20	Č. 35	Č. 33		Č. 29M	
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku LE palce/ mm	C ku SE palce/ mm	C ku GE palce/ mm	C ku TE palce/ mm
10 DN150	10.750 273,0	9.00 229	9.00 229	9.00 229	6.50 155	9.00 229	9.00 229
12 DN300	12.750 323,9	10.00 254	10.00 254	10.00 254	7.00 178	10.00 254	10.00 254
14 ¹ DN350	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	11.00 279	7.50 191	—	—
	14.843 377,0	11.50 292	—	—	—	—	—
16 ¹ DN400	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	12.00 305	8.00 203	—	—
	16.772 426,0	13.00 330	—	—	—	—	—
18 ¹ DN450	18.000 457,2	15.50 394	15.50 394	15.50 394	8.50 216	—	—
	18.898 480,0	14.63 372	—	—	—	—	—
20 ¹ DN500	20.000 508,0	17.25 438	17.25 438	17.25 438	9.00 229	—	—
	20.866 530,0	15.38 391	—	—	—	—	—
24 ¹ DN600	24.000 609,6	20.00 508	20.00 508	20.00 508	10.00 254	—	—
	24.803 630,0	17.38 441	—	—	—	—	—

¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



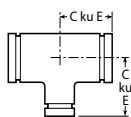
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

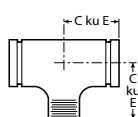
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 25 – Redukční rozdvojka "T" s drážkovanou odbočkou

Č. 29T – Redukční rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 25



Č. 29T

Jmenovitý průměr palce/DN				Č. 25	Č. 29T	
				C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	
1 DN25	×	1 DN25	×	$\frac{3}{4}$ DN20	2.25 57	2.25 57
1 $\frac{1}{4}$ DN32	×	1 $\frac{1}{4}$ DN32	×	1 DN25	2.75 70	2.75 70
1 $\frac{1}{2}$ DN40	×	1 $\frac{1}{2}$ DN40	×	$\frac{3}{4}$ DN20	2.75 70	2.75 70
				1 DN25	2.75 70	2.75 70
				1 $\frac{1}{4}$ DN32	2.75 70	2.75 70
2 DN50	×	2 DN50	×	$\frac{3}{4}$ DN20	3.25 83	3.25 83
				1 DN25	3.25 83	3.25 83
				1 $\frac{1}{4}$ DN32	3.25 83	3.25 83
				1 $\frac{1}{2}$ DN40	3.25 83	3.25 83
2 $\frac{1}{2}$	×	2 $\frac{1}{2}$	×	$\frac{3}{4}$ DN20	3.75 95	3.75 95
				1 DN25	3.75 95	3.75 95
				1 $\frac{1}{4}$ DN32	3.75 95	3.75 95
				1 $\frac{1}{2}$ DN40	3.75 95	3.75 95
				2 DN50	3.75 95	3.75 95
3 DN80	×	3 DN80	×	$\frac{3}{4}$ DN20	4.25 108	4.25 108
				1 DN25	4.25 108	4.25 108
				1 $\frac{1}{4}$ DN32	4.25 108	4.25 108
				1 $\frac{1}{2}$ DN40	4.25 108	4.25 108
				2 DN50	4.25 108	4.25 108
				2 $\frac{1}{2}$	4.25 108	4.25 108

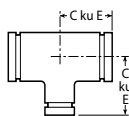


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

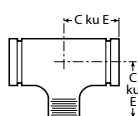
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 25 – Redukční rozdvojka "T" s drážkovanou odbočkou

Č. 29T – Redukční rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 25



Č. 29T

Jmenovitý průměr palce/DN	Č. 25	Č. 29T
	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
4 DN100 × 4 DN100 × ¾ DN20	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
	5.00 127	5.00 127
5 × 5 × 1 DN25	5.50 140	5.50 140
	5.50 140	5.50 140
	5.50 140	5.50 140
	5.50 140	5.50 140
	5.50 140	5.50 140
	5.50 140	5.50 140
	5.50 140	5.50 140
6 DN150 × 6 DN150 × 1 DN25	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165
	6.50 165	6.50 165



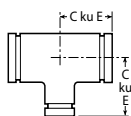
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

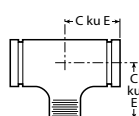
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 25 – Redukční rozdvojka "T" s drážkovanou odbočkou

Č. 29T – Redukční rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 25



Č. 29T

Jmenovitý průměr palce/DN	Č. 25	Č. 29T	
	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	
6½ × 6½ × 3 DN80	6.50 165	6.50 165	
	4 DN100	6.50 165	
8 × 8 × 1½ DN200 × DN200 × DN40	7.75 197	7.75 197	
	2 DN50	7.75 197	
	2½	7.75 197	
	3 DN80	7.75 197	
	4 DN100	7.75 197	
	5	7.75 197	
	6 DN150	7.75 197	
	165.1mm	7.75 197	
	10 × 10 × 1½ DN250 × DN250 × DN40	9.00 229	9.00 229
		2 DN50	9.00 229
2½		9.00 229	
3 DN80		9.00 229	
4 DN100		9.00 229	
5		9.00 229	
6 DN150		9.00 229	
8 DN200		9.00 229	

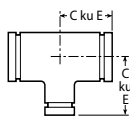


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

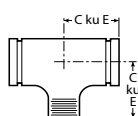
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 25 – Redukční rozdvojka "T" s drážkovanou odbočkou

Č. 29T – Redukční rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 25



Č. 29T

Jmenovitý průměr palce/DN			Č. 25	Č. 29T			
			C ku E palce/mm	C ku E palce/mm			
12 DN300	×	12 DN300	×	1 DN25	10.00	10.00	
					254	254	
					2 DN50	10.00	10.00
						254	254
					2½	10.00	10.00
						254	254
					3 DN80	10.00	10.00
						254	254
					4 DN100	10.00	10.00
						254	254
5	10.00	10.00					
	254	254					
6 DN150	10.00	10.00					
	254	254					
8 DN200	10.00	10.00					
	254	254					
10 DN250	10.00	10.00					
	254	254					
14 ¹ DN350	×	14 DN350	×	4 DN100	11.00	11.00	
					279	279	
					6 DN150	11.00	11.00
						279	279
					8 DN200	11.00	11.00
						279	279
10 DN250	11.00	11.00					
	279	279					
16 ¹ DN400	×	16 DN400	×	4 DN100	12.00	12.00	
					305	305	
					6 DN150	12.00	12.00
						305	305
					8 DN200	12.00	12.00
						305	305
					10 DN250	12.00	12.00
305	305						
12 DN300	12.00	12.00					
	305	305					
14 DN350	12.00	—					
	305	—					



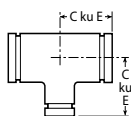
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

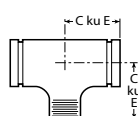
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 25 – Redukční rozdvojka "T" s drážkovanou odbočkou

Č. 29T – Redukční rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 25



Č. 29T

Jmenovitý průměr palce/DN	Č. 25	Č. 29T	
	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	
18 ¹ DN450 × 18 DN450 ×	4 DN100	15.50 394	
	6 DN150	15.50 394	
	8 DN200	15.50 394	
	10 DN250	15.50 394	
	12 DN300	15.50 394	
	14 DN350	15.50 394	—
	16 DN400	15.50 394	—
	20 ¹ DN500 × 20 DN500 ×	6 DN150	17.25 438
8 DN200		17.25 438	
10 DN250		17.25 438	
12 DN300		17.25 438	
14 DN350		17.25 438	—
16 DN400		17.25 438	—
18 DN450		17.25 438	—

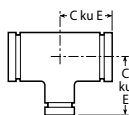


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

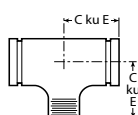
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 25 – Redukční rozdvojka "T" s drážkovanou odbočkou

Č. 29T – Redukční rozdvojka "T" se závitovou odbočkou



Č. 25



Č. 29T

Jmenovitý průměr palce/DN	Č. 25	Č. 29T
	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
24 ¹ DN600 × 24 DN600 × 8 DN200	20.00 508	20.00 508
10 DN250	20.00 508	20.00 508
12 DN300	20.00 508	20.00 508
14 DN350	20.00 508	—
16 DN400	20.00 508	—
18 DN450	20.00 508	—
20 DN500	20.00 508	—

¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.

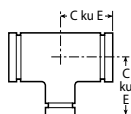


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. L25 Redukční rozdvočka "T"



Č. L25

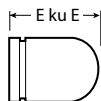
Jmenovitý průměr palce/DN				C ku E (přímá část) palce/mm	C ku E (odbočka) palce/mm	
2 DN50	×	2 DN50	×	1 ½ DN40	3.25 83	3.00 76
3 DN80	×	3 DN80	×	1 ½ DN40	4.25 108	4.00 102
				2 DN50	4.25 108	4.00 102
4 DN100	×	4 DN100	×	1 ½ DN40	5.00 127	4.00 102
				2 DN50	5.00 127	4.00 102
				2 ½	5.00 127	5.00 127
				3 DN80	5.00 127	5.00 127
6 DN150	×	6 DN150	×	2 DN50	6.50 165	5.50 140
				3 DN80	6.50 165	6.00 152
				4 DN100	6.50 165	6.00 152
8 DN200	×	8 DN200	×	2 DN50	7.75 197	6.50 165
				2 ½	7.75 197	7.25 184
				3 DN80	7.75 197	7.25 184
				4 DN100	7.75 197	7.25 184
				6 DN150	7.75 197	7.50 191
10 DN250	×	10 DN250	×	6 DN150	9.00 229	9.00 229
				8 DN200	9.00 229	9.00 229
12 DN300	×	12 DN300	×	8 DN200	12.5 318	11.25 286
				10 DN250	12.5 318	11.75 298



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 61 – záslepka



Č. 61

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	E ku E palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2½	2.875 73,0	5.00 127
3 DN80	3.500 88,9	6.00 152
4 DN100	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.00 203
6 DN150	6.625 168,3	10.00 254

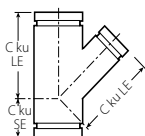


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 30 – 45° odbočka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	C ku LE palce/mm	C ku SE palce/mm
¾ DN20	1.050 26,9	4.50 114	2.00 51
1 DN25	1.315 33,7	5.00 127	2.25 57
1 ¼ DN32	1.660 42,4	5.75 146	2.50 64
1 ½ DN40	1.900 48,3	6.25 159	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	7.00 178	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	7.75 197	3.00 76
DN65	3.000 76,1	8.50 216	3.25 83
3 DN80	3.500 88,9	8.50 216	3.25 83
3 ½ DN90	4.000 101,6	10.00 254	3.50 89
4 DN100	4.500 114,3	10.50 267	3.75 95
5	5.563 141,3	12.50 318	4.00 102
	6.500 165,1	14.00 356	4.50 114
6 DN150	6.625 168,3	14.00 356	4.50 114
8 DN200	8.625 219,1	18.00 457	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	20.50 521	6.50 165
12 DN300	12.750 323,9	23.00 584	7.00 178
14 ¹ DN350	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16 ¹ DN400	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18 ¹ DN450	18.000 457,2	32.00 813	8.50 216
20 ¹ DN500	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24 ¹ DN600	24.000 609,6	40.00 1016	10.00 254



Č. 30

¹ Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



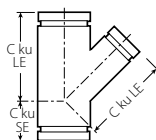
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 30-R – 45° redukční odbočka

Jmenovitý průměr palce/DN			C ku LE palce/mm	C ku SE palce/mm
3 DN80	x	3 DN80	8.50 216	3.25 83
		2 DN50	8.50 216	3.25 83
4 DN100	x	2 DN50	10.50 267	3.75 95
		2½	10.50 267	3.75 95
		3 DN80	10.50 267	3.75 95
5	x	2 DN50	12.50 318	4.00 102
		3 DN80	12.50 318	4.00 102
		4 DN100	12.50 318	4.00 102
6 DN150	x	3 DN80	14.00 356	4.50 114
		4 DN100	14.00 356	4.50 114
		5	14.00 356	4.50 114
8 DN200	x	4 DN100	18.00 457	6.00 152
		5	18.00 457	6.00 152
		6 DN150	18.00 457	6.00 152
		8 DN200	20.50 521	6.50 165
10 DN250	x	4 DN100	20.50 521	6.50 165
		5	20.50 521	6.50 165
		6 DN150	20.50 521	6.50 165
		8 DN200	20.50 521	6.50 165
12 DN300	x	5	23.00 584	7.00 178
		6 DN150	23.00 584	7.00 178
		8 DN200	23.00 584	7.00 178
		10 DN250	23.00 584	7.00 178
		12 DN300	23.00 584	7.00 178



Č. 30-R



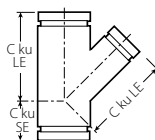
Neaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 30-R – 45° redukční odbočka

Jmenovitý průměr palce/DN			C ku LE palce/mm	C ku SE palce/mm	
14 ¹ DN350	x	14 DN350	4 DN100	26.50 673	7.50 191
		6 DN150	26.50 673	7.50 191	
		8 DN200	26.50 673	7.50 191	
		10 DN250	26.50 673	7.50 191	
		12 DN300	26.50 673	7.50 191	
16 ¹ DN400	x	16 DN400	6 DN150	29.00 737	8.00 203
		8 DN200	29.00 737	8.00 203	
		10 DN250	29.00 737	8.00 203	
		12 DN300	29.00 737	8.00 203	
		14 DN350	29.00 737	8.00 203	
		18 ¹ DN450	x	18 DN450	6 DN150
8 DN200	32.00 813	8.50 216			
12 DN300	32.00 813	8.50 216			
14 DN350	32.00 813	8.50 216			
16 DN400	32.00 813	8.50 216			
20 ¹ DN500	x	20 DN500	12 DN300	35.00 889	9.00 229
		14 DN350	35.00 889	9.00 229	
		16 DN400	35.00 889	10.00 229	
24 ¹ DN600	x	24 DN600	16 DN400	40.00 1016	10.00 254
		20 DN500	40.00 1016	10.00 254	



Č. 30-R

¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



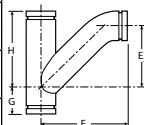
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 32 – Rozdvojka "T-Y"

Jmenovitý průměr palce/DN	G palce/ mm	H palce/ mm	E ¹ inches/ mm	E ² palce/ mm
2 DN50 × 2 DN50 × 2 DN50	2.75 70	7.00 178	9.00 229	4.63 118
2½ × 2½ × 2½	3.00 76	7.75 197	10.50 267	5.75 146
3 DN80 × 3 DN80 × 3 DN80	3.25 83	8.50 216	11.50 292	6.50 165
3½ DN90 × 3½ DN90 × 3½ DN90	3.50 89	10.00 254	13.00 330	7.75 197
4 DN100 × 4 DN100 × 4 DN100	3.75 95	10.50 267	13.63 346	8.13 207
5 × 5 × 5	4.00 102	12.50 318	16.13 410	10.00 254
6 DN150 × 6 DN150 × 6 DN150	4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
8 DN200 × 8 DN200 × 8 DN200	6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387
10 DN250 × 10 DN250 × 10 DN250	6.50 165	20.50 521	27.25 692	18.00 457
12 DN300 × 12 DN300 × 12 DN300	7.00 178	23.00 584	31.00 787	20.50 521



Č. 32



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 40 – drážka x závit, adaptérová spojka

Č. 42 – drážka x úkos, adaptérová spojka

Č. 43 – drážka x drážka, adaptérová spojka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
¾ DN20	1.050 26,9	3.00 76
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.00 102
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152
8 DN200	8.625 219,1	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	8.00 203
12 DN300	12.750 323,9	8.00 203



Č. 40



Č. 42



Č. 43



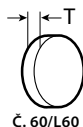
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 60/L60 – krytka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 60	Č. L60
		Tloušťka palce/mm	Tloušťka palce/mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.88 22,4	—
1 DN25	1.315 33,7	0.88 22,4	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.88 22,4	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.88 22,4	0.82 20,8
2 DN50	2.375 60,3	0.88 22,4	0.88 22,4
2 ½	2.875 73,0	0.88 22,4	—
DN65	3.000 76,1	0.88 22,4	—
3 DN80	3.500 88,9	0.88 22,4	0.88 22,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.88 22,4	—
	4.250 108,0	1.00 25	—
4 DN100	4.500 114,3	1.00 25	1.00 25,4
	5.250 133,0	1.00 25	—
DN125	5.500 139,7	1.00 25	—
5	5.563 141,3	1.00 25	—
	6.250 159,0	1.00 25	—
	6.500 165,1	1.00 25	—
6 DN150	6.625 168,3	1.00 25	1.00 25,4
8 DN200	8.625 219,1	1.19 30	1.13 28,7
10 DN250	10.750 273,0	1.25 32	1.06 26,9
12 DN300	12.750 323,9	1.25 32	1.25 31,8
14 ¹ DN350	14.000 355,6	9.50 241	—
16 ¹ DN400	16.000 406,4	10.00 254	—
18 ¹ DN450	18.000 457,2	11.00 279	—
20 ¹ DN500	20.000 508,0	12.00 305	—
24 ¹ DN600	24.000 609,6	13.50 343	—



¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.

POZNÁMKA: Konecové krytky jsou dostupné s hrdly se závity NPT nebo BSPT. Další podrobnosti vám poskytne společnost Victaulic.



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 41 – třída ANSI 125, přírubová adaptérová spojka

Č. 45F – třída ANSI 150, přírubová adaptérová spojka, ploché čelo

Č. 45R – třída ANSI 150, přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

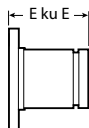
Č. L45R – 150# – přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

Č. 46F – třída ANSI 300, přírubová adaptérová spojka, ploché čelo

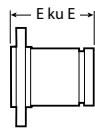
Č. 46R – třída ANSI 300, přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

Č. L45R – 300# – přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

Č. 45RE – PN10/PN16, přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo



Č. 41, 45F, 46F



Č. 45R, L45R, 46R,
L46R, 45RE

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 41	Č. 45F, 45R, L45R	Č. 46F, 46R, L46R	Č. 45RE
		E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	E ku E palce/mm
¾ DN20	1.050 26,9	3.00 76	3.00 76	3.00 76	—
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76	3.00 76	3.00 76	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102	4.00 102	4.00 102	2.50 64
2 ½	2.875 73,0	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
DN65	3.000 76,1	—	—	—	2.50 64
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102	4.00 102	4.00 102	2.50 64
3 ½ DN90	4.000 101,6	4.00 102	4.00 102	4.00 102	—
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152	6.00 152	6.00 152	2.75 70
5	5.563 141,3	6.00 152	6.00 152	6.00 152	2.75 70
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152	6.00 152	6.00 152	2.75 70
8 DN200	8.625 219,1	6.00 152	6.00 152	6.00 152	—
10 DN250	10.750 273,0	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
12 DN300	12.750 323,9	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
14 ¹ DN350	14.000 355,6	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 41 – třída ANSI 125, přírubová adaptérová spojka

Č. 45F – třída ANSI 150, přírubová adaptérová spojka, ploché čelo

Č. 45R – třída ANSI 150, přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

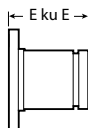
Č. L45R – 150# – přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

Č. 46F – třída ANSI 300, přírubová adaptérová spojka, ploché čelo

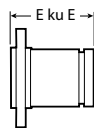
Č. 46R – třída ANSI 300, přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

Č. L45R – 300# – přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo

Č. 45RE – PN10/PN16, přírubová adaptérová spojka, zvednuté čelo



Č. 41, 45F, 46F



Č. 45R, L45R, 46R,
L46R, 45RE

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 41	Č. 45F, 45R, L45R	Č. 46F, 46R, L46R	Č. 45RE
		E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	E ku E palce/mm
16 ¹ DN400	16.000 406,4	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
18 ¹ DN450	18.000 457,2	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
20 ¹ DN500	20.000 508,0	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—
24 ¹ DN600	24.000 609,6	8.00 203	8.00 203	8.00 203	—

¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

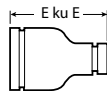
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 53 – drážka x drážka, rozválcovaná spojka

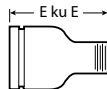
Č. 54 – drážka x závit, rozválcovaná spojka

Č. 55 – závit x drážka, rozválcovaná spojka

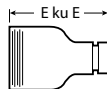
Jmenovitý průměr palce/DN		E ku E palce/mm	
2 DN50	× 1 DN25	6.50 165	
	1 ¼ DN32	6.50 165	
	1 ½ DN40	6.50 165	
	2 ½	7.00 178	
2 ½	× 1 DN25	7.00 178	
	1 ¼ DN32	7.00 178	
	1 ½ DN40	7.00 178	
	2 DN50	7.00 178	
3 DN80	× 1 DN25	8.00 203	
	1 ¼ DN32	8.00 203	
	1 ½ DN40	8.00 203	
	2 DN50	8.00 203	
	2 ½	8.00 203	
	3 ½	8.00 203	
3 ½ DN90	× 3 DN80	8.00 203	
	4 DN100	× 1 DN25	9.00 229
		1 ¼ DN32	9.00 229
		1 ½ DN40	9.00 229
		2 DN50	9.00 229
		2 ½	9.00 229
		3 DN80	9.00 229
		3 ½ DN90	9.00 229
	5	× 2 DN50	11.00 279
		3 DN80	11.00 279
4 DN100		11.00 279	



Č. 53



Č. 54



Č. 55



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

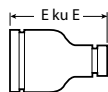
ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 53 – drážka x drážka, rozválcovaná spojka

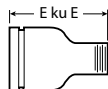
Č. 54 – drážka x závit, rozválcovaná spojka

Č. 55 – závit x drážka, rozválcovaná spojka

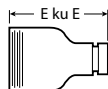
Jmenovitý průměr palce/DN	E ku E palce/mm
6 DN150 × 1 DN25	12.00 305
1 ¼ DN32	12.00 305
1 ½ DN40	12.00 305
2 DN50	12.00 305
2 ½	12.00 305
3 DN80	12.00 305
3 ½ DN90	12.00 305
4 DN100	12.00 305
4 ½	12.00 305
5	12.00 305



Č. 53



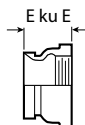
Č. 54



Č. 55

Č. 80 – adaptér s vnitřím závitem

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	E ku E palce/mm
¾ DN20	1.050 26,9	2.00 51
1 DN25	1.315 33,7	2.06 52
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2.31 (sw) 59
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.31 (sw) 59
2 DN50	2.375 60,3	2.50 64
2 ½	2.875 73,0	2.75 70
3 DN80	3.500 88,9	2.75 70
4 DN100	4.500 114,3	3.25 83



Č. 80



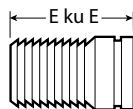
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 48 – hadicová spojka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	E ku E palce/mm
¾ DN20	1.050 26,9	3.12 79
1 DN25	1.315 33,7	3.38 86
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.88 98
1 ½ DN40	1.900 48,3	3.88 98
2 DN50	2.375 60,3	4.50 114
2 ½	2.875 73,0	5.38 137
3 DN80	3.500 88,9	5.75 146
4 DN100	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.75 222
6 DN150	6.625 168,3	10.13 257
8 DN200	8.625 219,1	11.88 302
10 DN250	10.750 273,0	12.50 318
12 DN300	12.750 323,9	14.50 368



Č. 48



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

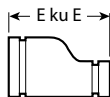
Č.50 – soustředná redukce

Č.51 – excentrická redukce

Jmenovitý průměr palce/DN		Č. 50	Č. 51	
		E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	
1½ DN40	× 1 DN25	2.50 64	8.50 216	
	1¼ DN32	2.50 64	—	
2 DN50	× ¾ DN20	2.50 64	9.00 229	
	1 DN25	2.50 64	9.00 229	
	1¼ DN32	2.50 64	9.00 229	
	1½ DN40	2.50 64	3.50 89	
	2 DN50	2.50 64	3.50 89	
2½	× 1 DN25	2.50 64	9.50 241	
	1¼ DN32	3.50 89	3.50 89	
	1½ DN40	2.50 64	9.50 241	
	2 DN50	2.50 64	3.50 89	
	2½ DN50	2.50 64	3.50 89	
3 DN80	× 1 DN25	2.50 64	9.50 241	
	1¼ DN32	2.50 64	—	
	1½ DN40	2.50 64	9.50 241	
	2 DN50	2.50 64	3.50 89	
	2½ DN50	2.50 64	3.50 89	
	DN65	2.50 64	—	
3½ DN90	× 3 DN80	2.50 64	9.50 241	
4 DN100	× 1 DN25	3.00 76	13.00 330	
	1½ DN40	3.00 76	10.00 254	
	2 DN50	3.00 76	4.00 102	
	2½ DN50	3.00 76	4.00 102	
	3 DN80	3.00 76	4.00 102	
	3½ DN90	3.00 76	10.00 254	



Č. 50



Č. 51



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

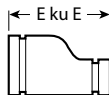
Č.50 – soustředná redukce

Č.51 – excentrická redukce

Jmenovitý průměr palce/DN		Č. 50	Č. 51
		E ku E palce/mm	E ku E palce/mm
5	× DN50	11.00 279	11.00 279
		2 ½	11.00 279
	3 DN80	4.00 102	11.00 279
	4 DN100	3.50 89	5.00 127
6 DN150	× DN25	4.00 102	11.50 292
		2 DN50	4.00 102
	2 ½	4.00 102	11.50 292
	3 DN80	4.00 102	5.50 140
	4 DN100	4.00 102	5.50 140
	5	4.00 102	5.50 140
8 DN200	× 2 ½	16.00 406	12.00 305
		3 DN80	5.00 127
	4 DN100	5.00 127	12.00 305
	5	5.00 127	12.00 305
	6 DN150	5.00 127	6.00 152
10 DN250	× DN100	6.00 152	13.00 330
		6 DN150	6.00 152
	8 DN200	6.00 152	7.00 178
	6 DN150	7.00 178	14.00 356
	8 DN200	7.00 178	14.00 356
	10 DN250	7.00 178	14.00 356



Č. 50



Č. 51



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

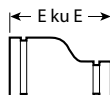
Č.50 – soustředná redukce

Č.51 – excentrická redukce

Jmenovitý průměr palce/DN	Č. 50	Č. 51	
	E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	
14 ¹ DN350 ×	6 DN150	13.00 330	13.00 330
	8 DN200	13.00 330	13.00 330
	10 DN250	13.00 330	13.00 330
	12 DN300	13.00 330	13.00 330
	14 DN350	13.00 330	13.00 330
16 ¹ DN400 ×	8 DN200	14.00 356	14.00 355
	10 DN250	14.00 356	14.00 355
	12 DN300	14.00 356	14.00 355
	14 DN350	14.00 356	14.00 355
	16 DN400	14.00 356	14.00 355
18 ¹ DN450 ×	10 DN250	15.00 381	15.00 381
	12 DN300	15.00 381	15.00 381
	14 DN350	15.00 381	15.00 381
	16 DN400	15.00 381	15.00 381
	18 DN450	15.00 381	15.00 381
20 ¹ DN500 ×	10 DN250	20.00 508	20.00 508
	12 DN300	20.00 508	20.00 508
	14 DN350	20.00 508	20.00 508
	16 DN400	20.00 508	20.00 508
	18 DN450	20.00 508	20.00 508
	20 DN500	20.00 508	20.00 508
24 ¹ DN600 ×	10 DN250	20.00 508	20.00 508
	12 DN300	20.00 508	20.00 508
	14 DN350	20.00 508	20.00 508
	16 DN400	20.00 508	20.00 508
	18 DN450	20.00 508	20.00 508
	20 DN500	20.00 508	20.00 508
	22 DN550	20.00 508	20.00 508
	24 DN600	20.00 508	20.00 508



Č. 50



Č. 51

¹Pro válcované drážkované systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS). Viz také dokument 20.05. Ceny a dostupnost armatur s obráběnou drážkou v této velikosti vám poskytne nejbližší prodejní zástupce společnosti Victaulic.



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č.52 – soustředná redukce s koncem se závitem

Č.52F – soustředná redukce s koncem s vnitřním závitem BSPT

Jmenovitý průměr palce/DN		Č. 52	Č. 52F
		E ku E palce/mm	E ku E palce/mm
1 1/2 DN40	×	1 DN25	—
		1 1/4 DN32	—
2 DN50	×	3/4 DN20	—
		1 DN25	—
		1 1/4 DN32	—
		1 1/2 DN40	—
2 1/2	×	1 DN25	—
		1 1/4 DN32	—
		1 1/2 DN40	—
		2 DN50	—
DN65	×	1 1/2 DN40	2.50 64
		2 DN50	— 2.50 64
3 DN80	×	1 DN25	—
		1 1/4 DN32	—
		1 1/2 DN40	—
		2 DN50	—
		2 1/2	—
88,9 mm	×	42,4 mm	2.50 64
		48,3 mm	2.50 64
		60 mm	— 2.50 64



Č. 52



Č. 52F



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

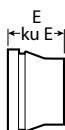
Č.52 – soustředná redukce s koncem se závitem

Č.52F – soustředná redukce s koncem s vnitřním závitem BSPT

Jmenovitý průměr palce/DN	Č. 52	Č. 52F	
	E ku E palce/mm	E ku E palce/mm	
4 DN100 ×	1 DN25	3.00 76	—
	1 ½ DN40	3.00 76	—
	2 DN50	3.00 76	—
	2 ½	3.00 76	—
	3 DN80	3.00 76	—
	108,4 mm ×	42,4 mm	3.00 76
48,3 mm		3.00 76	3.00 76
60 mm		—	3.00 76
114,3 mm ×	42,4 mm	3.00 76	3.00 76
	48,3 mm	3.00 76	3.00 76
	60 mm	3.00 76	3.00 76
133,0 mm ×	60 mm	—	4.50 114
139,0 mm ×	60 mm	—	4.50 114
6 DN150 ×	1 DN25	4.00 102	—
	2 DN50	4.00 102	—
	2 ½	4.00 102	—
	3 DN80	4.00 102	—
	159,0 mm ×	42,2 mm	4.50 114
48,3 mm		4.50 114	4.50 114
60 mm		—	4.50 114
165,3 mm ×		42,4 mm	4.00 102
	48,3 mm	4.00 102	4.00 102
	60 mm	—	4.00 102
8 DN200 ×	2 DN50	16.00 406	—
	2 ½	16.00 406	4.50 114



Č. 52



Č. 52F

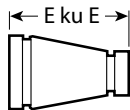


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. L50 – soustředná redukce

Jmenovitý průměr palce/DN			E ku E palce/mm
2 DN50	×	1 ½ DN40	3.00 76
3 DN80	×	1 ½ DN40	3.50 89
		2 DN50	3.50 89
4 DN100	×	1 ½ DN40	4.00 102
		2 DN50	4.00 102
		2 ½	4.00 102
		3 DN80	4.00 102
6 DN150	×	2 DN50	5.50 140
		3 DN80	5.50 140
		4 DN100	5.50 140
8 DN200	×	4 DN100	6.00 152
		6 DN150	6.00 152
10 DN250	×	4 DN100	7.00 178
		6 DN150	7.00 178
		8 DN200	7.00 178
12 DN300	×	8 DN200	8.00 203
		10 DN250	8.00 203



Č. L50



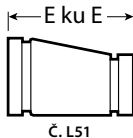
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. L51 – excentrická redukce

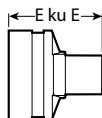
Jmenovitý průměr palce/DN		E ku E palce/mm
2 DN50	× 1 ½ DN40	3.00 76
3 DN80	× 1 ½ DN40	3.50 89
	2 DN50	3.50 89
4 DN100	× 1 ½ DN40	4.00 102
	2 DN50	4.00 102
	2 ½	4.00 102
	3 DN80	4.00 102
6 DN150	× 2 DN50	5.50 140
	3 DN80	5.50 140
	4 DN100	5.50 140
8 DN200	× 4 DN100	6.00 152
	6 DN150	6.00 152
10 DN250	× 4 DN100	7.00 178
	6 DN150	7.00 178
	8 DN200	7.00 178
12 DN300	× 8 DN200	8.00 203
	10 DN250	8.00 203



Č. L51

Č. L52 – závitová redukce (vnitřní - NPT)

Jmenovitý průměr palce/DN		E ku E palce/mm
1 ½ DN40	× ¾ DN20	2.50 64
	1 DN25	2.50 63.5
2 DN50	× ¾ DN20	2.50 64
	1 DN25	2.50 64
	1 ½ DN40	2.50 64



Č. L52

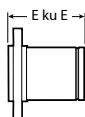


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ŠROUBENÍ PRO DRÁŽKOVANÉ TRUBKY OGS

Č. 445F/445R – spojka s přírubovým adaptérem

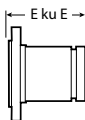
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	E ku E palce/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,2	4.00 102
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
DN65	3.000 76,1	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152
8 DN200	8.625 219,1	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	8.00 203
12 DN300	12.750 323,9	8.00 203



Č. 445F/445R

Č. 441N (PN10/PN16) – spojka s přírubovým adaptérem ISO

Jmenovitý průměr DN/palce	Skutečný vnější průměr trubky mm/palce	E ku E mm/palce
DN50 2	60,3 2.375	64 2.50
2 ½	73,0 2.875	64 2.50
DN65	76,1 3.000	64 2.50
DN80 3	88,9 3.500	64 2.50
DN100 4	114,3 4.500	76 3.00
DN150 6	168,3 6.625	89 3.50
DN200 8	219,1 8.625	102 4.00
DN250 10	273,0 10.750	127 5.00
DN300 12	323,9 12.750	152 5.98



Č. 441N



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

VYSOCE ODOLNÉ ARMATURY ENDSEAL™ "ES"

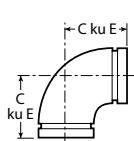
Č. 62-ES – 90° koleno

Č. 63-ES – 45° koleno

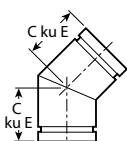
Č. 64-ES – rozvojka "T"

Č. 35-ES – kříž

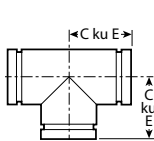
Č. 60-ES – koncový uzávěr



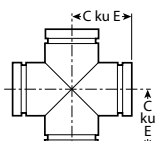
Č. 62-ES



Č. 63-ES



Č. 64-ES



Č. 35-ES



Č. 60-ES

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 62-ES	Č. 63-ES	Č. 64-ES	Č. 35-ES	Č. 60-ES
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	Tloušťka "T" palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	3.25 83	3.38 86	0.59 15
2½	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	3.75 95	3.88 99	0.59 15
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.25 108	4.38 111	0.59 15
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	5.00 127	5.00 127	0.64 16
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.50 165	6.50 165	0.64 16
8 DN200	8.625 219,1	—	—	9.25 235	—	0.84 21
10 DN250	10.750 273,0	—	—	—	—	0.84 21
12 DN300	10.750 323,9	—	—	—	—	0.86 22



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

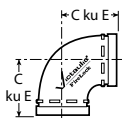
ARMATURY FIRELOCK™

Č. 001 – 90° koleno

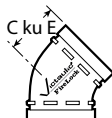
Č. 003 – 45° koleno

Č. 002 – přímá rozdvojka "T"

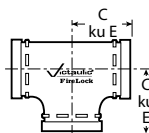
Č. 006 – krytka



Č. 001



Č. 003



Č. 002



Č. 006

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 001	Č. 003	Č. 002	Č. 006
		C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	C ku E palce/ mm	Tloušťka "T" palce/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	—	—	—	0.82 21
1 ½ DN40	1.900 48,3	—	—	—	0.82 21
2 DN50	2.375 60,3	2.75 70	2.00 51	2.75 70	0.88 22
2 ½	2.875 73,0	3.00 76	2.25 57	3.00 76	0.88 22
DN65	3.000 76,1	3.00 76	2.25 57	3.00 76	—
3 DN80	3.500 88,9	3.38 86	2.50 64	3.38 86	0.88 22
	4.250 108,0	4.00 102	3.00 76	4.00 102	—
4 DN100	4.500 114,3	4.00 102	3.00 76	4.00 102	1.00 25
DN125	5.500 139,7	4.88 124	3.25 83	4.88 124	—
5	5.563 141,3	4.88 124	3.25 82,6	4.88 124	1.00 25
	6.250 159,0	5.50 140	3.50 89	5.50 140	—
6 DN150	6.625 168,3	5.50 140	3.50 89	5.50 140	1.00 25
	6.500 165,1	5.43 140	3.50 89	5.50 140	—
8 DN ²⁰⁰	8.625 219,1	6.81 173	4.25 108	6.94 176	1.13 29
	8.515 216,3	6.81 173	—	6.94 176	—

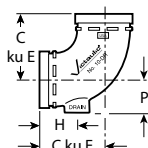


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ARMATURY FIRELOCK™

Č. 10-DR – vypouštěcí koleno

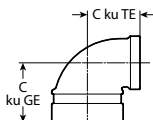
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	C ku E palce/mm	H palce/mm	P palce/mm
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	2.75 70	1.68 43
3 DN80	3.500 88,9	4.25 108	2.75 70	2.10 53
4 DN100	4.500 114,3	5.00 127	2.75 70	2.60 66
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	2.75 70	3.65 93



Č. 10-DR

Č. 67 Vic®-End II, armatura na konec přímé části

Jmenovitý průměr palce/DN		C ku GE palce/mm	C ku TE palce/mm
1 ¼ DN32	× ½ DN15	1.875 48	1.380 35
	¾ DN20	1.875 48	1.380 35
	1 DN25	2.000 51	1.750 44
1 ½ DN40	× ½ DN15	1.875 48	1.500 38
	¾ DN20	1.875 48	1.500 38
	1 DN25	2.000 51	1.625 41
2 DN50	× ½ DN15	1.875 48	1.750 44
	¾ DN20	1.875 48	1.750 44
	1 DN25	2.000 51	1.750 44
2 ½	× ½ DN15	1.875 48	2.000 51
	¾ DN20	1.875 48	2.000 51
	1 DN25	2.000 51	2.000 51
3 DN80	× ¾ DN20	2.000 51	2.375 60
	1 DN25	2.000 51	2.375 60



Č. 67

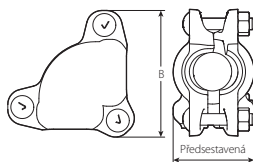


Neaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

ARMATURY FIRELOCK™

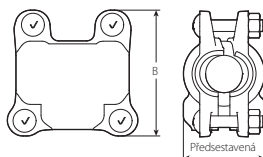
Č. 101 Installation-Ready™ 90° koleno



Č. 101

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Skutečný inches/mm	B palce/mm	Předsestavený inches/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.50 38	4.75 121	3.19 81
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.56 40	5.00 127	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	1.88 48	5.63 143	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	2.13 54	6.13 156	4.63 118
DN65	3.000 76,1	2.19 56	6.19 157	4.75 121

Č. 102 Installation-Ready™ rozdvojka "T"



Č. 102

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Skutečný inches/mm	B palce/mm	Předsestavený inches/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.50 38	4.75 121	3.19 81
1 ½ DN40	1.900 48,3	1.56 40	5.00 127	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	1.88 48	5.50 140	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	2.13 54	6.00 152	4.63 118
DN65	3.000 76,1	2.19 56	6.19 157	4.75 121

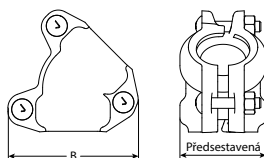


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



ARMATURY FIRELOCK™

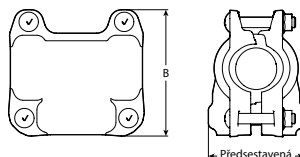
Č. 103 Installation-Ready™ 45° koleno



Č. 103

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Skutečný inches/mm	B palce/mm	Předsestavený inches/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.81 21	4.69 119	3.19 81
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.94 24	4.81 122	3.44 87
2 DN50	2.375 60,3	1.00 25	5.44 138	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	1.13 29	5.94 151	4.63 117
DN65	3.000 76,1	1.13 29	6.13 156	4.75 121

Č. 104 Installation-Ready™ přepážková rozdvojka "T"



Č. 104

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Skutečný palce/mm	B palce/mm	Předsestavený palce/mm
1 ½ x 1 ½ x 2 DN40 x DN40 x DN50	1.900 x 1.900 x 2.375 48,3 x 48,3 x 60,3	1.88 48	5.38 137	4.13 105
2 x 2 x 2 ½ DN50 x DN50 x 73,0 mm	2.375 x 2.375 x 2.875 60,3 x 60,3 x 73,0	2.13 54	5.88 149	4.63 117
2 ½ x 2 ½ x 3 73,0 mm x 73,0 mm x DN80	2.875 x 2.875 x 3.500 73,0 x 73,0 x 88,9	2.38 60	6.50 165	5.25 133

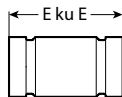


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

Č. 143 – uzavřená spojka (spojení armatura-armatura)

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	2.37 60
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.37 60
2 DN50	2.375 60,3	2.37 60
2 ½	2.875 73,0	2.37 60
DN65	3.000 76,1	2.37 60



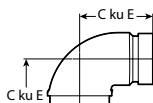
Č. 143



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Č. 65 OGS x IGS™ drážkovaná armatura, konec přímé části

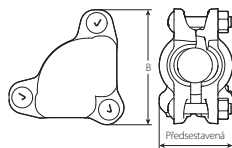
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	C ku E palce/mm
1 ¼ DN32	1.660 42,4	1.88 48
1 ½ DN40	1.900 48,3	2.00 51
2 DN50	2.375 60,3	2.25 57
2 ½ DN65	2.875 73,0	2.50 64
3 DN80	3.000 76,1	2.50 64
	3.500 88,9	2.75 70



Č. 65

Č. 101 Installation-Ready™ 90° koleno

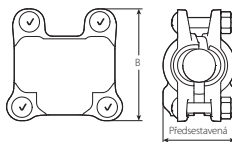
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	B palce/mm	Předse- stavený palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.25 108	2.75 70



Č. 101

Č. 102 Installation-Ready™ rozdvojka "T"

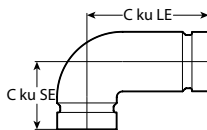
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	B palce/mm	Předse- stavený palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.13 105	2.75 70



Č. 102

Č. 111 IGS™ koleno, drážkovaný konec

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	C ku LE palce/mm	C ku SE palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.70 69	1.50 38



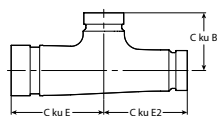
Č. 111



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Č. 113 OGS x IGS™ x IGS™ redukce přímé části a výstupní rozdvojka "T"

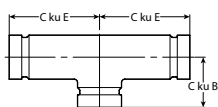
Jmenovitý průměr palce/DN	C ku E palce/ mm	C ku E2 palce/ mm	C ku B palce/ mm
1 ¼ DN32 x 1 DN25 x 1 DN25	3.05 77	2.75 70	1.90 48
1 ½ DN40 x 1 DN25 x 1 DN25	3.05 77	2.75 70	2.03 52



Č. 113

Č. 114 IGS™ x IGS™ x IGS™ drážkovaná rozdvojka "T"

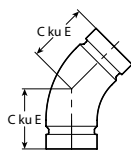
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	C ku E palce/mm	C ku B palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.70 69	1.50 38



Č. 114

Č. 117 IGS™ 45° koleno

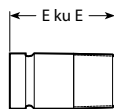
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	C ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	1.55 39



Č. 117

Č. 140 adaptér, vnější závit x drážka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.50 63.5



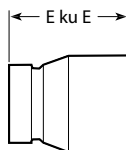
Č. 140



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Č. 141 adaptér, vnější závit x drážka

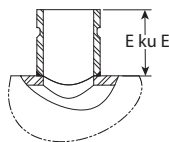
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.00 50,8



Č. 141

Č. 142 svařovaný výstup

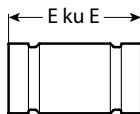
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
1 ¼ - 1 ½ DN32 - DN40	1.660 - 1.900 42,4 - 48,3	1.00 25,4
1 ½ - 2 DN40 - DN50	1.900 - 2.375 48,3 - 60,3	1.00 25,4
2 - 2 ½ DN50 - 73.0	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	1.00 25,4
2 ½ - 3 73.0 - DN80	2.875 - 3.500 73,0 - 88,9	1.00 25,4
3 - 4 DN80 - DN100	3.500 - 4.500 88,9 - 114,3	1.00 25,4



Č. 142

Č. 143 uzavřená spojka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33.7	1.5 38
		2 51
		2.5 64
		3 76
		3.5 89
		4 102
		4.5 114
		5 127



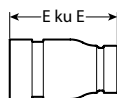
Č. 143



Neaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Č. 144 OGS x IGS™ soustředná redukce, drážka

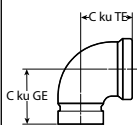
Jmenovitý průměr palce/DN	Drážkovaný výstup	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Drážkovaný výstup	E ku E palce/mm
1 ¼ DN32	1 DN25	1.660 42,4	1.315 33,7	3.00 76
1 ½ DN40		1.900 48,3		3.00 76



Č. 144

Č. 145 koleno, vnitřní závit x drážka

Jmenovitý průměr palce/DN	Drážkovaný výstup	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Drážkovaný výstup	C ku E palce/mm	C ku GE palce/mm
½ DN15	1 DN25	0.840 21,3	1.315 33,7	1.45 36,8	1.60 40,6
¾ DN20		1.050 26,9		1.45 36,8	1.60 40,6
1 DN25		1.315 33,7		1.50 38,1	1.60 40,6



Č. 145

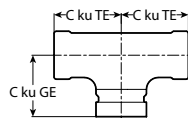
Č. 146 uzávěr

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	T palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	0.55 14,0



Č. 146

Č. 147 rozdvojka "T" sprinkleru



Č. 147

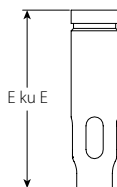
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	C ku TE palce/mm	C ku GE palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	1.75 44,5	1.60 40,
½ DN15	0.840 21,3		
1 DN25	1.315 33,7		



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Č. 148 redukce sprinkleru

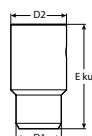
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Délka	Závitový výstup, velikost	
		E ku E palce/ mm	palce/ DN	palce/ DN
1 DN25	1.315 33,7	3 76	1/2 DN15	3/4 DN20
		3.5 89	1/2 DN15	3/4 DN20
		4 102	1/2 DN15	3/4 DN20
		4.5 114	1/2 DN15	3/4 DN20
		5 127	1/2 DN15	3/4 DN20
		5.5 140	1/2 DN15	3/4 DN20
		6 152	1/2 DN15	3/4 DN20
		12 305	1/2 DN15	3/4 DN20
		18 457	1/2 DN15	3/4 DN20
		24 610	1/2 DN15	3/4 DN20
		30 762	1/2 DN15	3/4 DN20



Č. 148

WB-1 kužel, svařovací

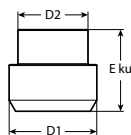
E ku E palce/mm	D1 palce/mm	D2 palce/mm
3.75 95,3	1.63 41,3	2.00 50,8



WB-1

NAP-1 kužel, svařovací

E ku E palce/mm	D1 palce/mm	D2 palce/mm
1.75 44,5	1.88 47,6	1.50 38,0



NAP-1



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

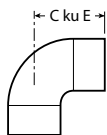
ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

Č. 10P – 90° koleno

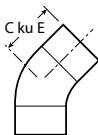
Č. 11P – 45° koleno

Č. 20P – rozdvojka "T"

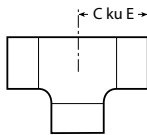
Č. 30P – 45° odbočka



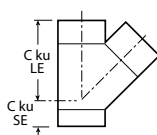
Č. 10P



Č. 11P



Č. 20P



NO.30P

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Č. 10P	Č. 11P	Č. 20P	Č. 30P	
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku E palce/mm	C ku LE palce/mm	C ku SE palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	2.25 57	1.75 44	2.25 57	5.00 127	2.25 57
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.88 73	2.75 70	6.25 159	2.75 70
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	3.13 80	3.25 83	7.25 184	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	5.50 140	3.50 89	3.75 95	7.75 197	3.00 76
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	3.75 95	4.25 108	8.75 222	3.25 83
3 ½ DN90	4.000 101,6	7.00 178	4.00 102	5.50 140	10.00 254	3.50 89
4 DN100	4.500 114,3	7.75 197	4.25 108	5.00 127	10.75 263	3.75 95
5	5.563 141,3	9.50 241	5.13 130	6.88 175	12.75 324	4.00 102
6 DN150	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.50 165	14.00 356	4.50 114
8 DN200	8.625 219,1	10.00 254	6.00 152	10.00 254	18.00 457	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	11.50 292	6.50 165	11.50 292	20.75 527	6.50 165
12 DN300	12.750 323,9	13.50 343	7.00 178	13.50 343	24.50 622	7.00 178

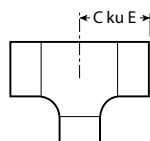


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

Č. 25P redukční rozdvójka

Jmenovitý rozměrpalce/DN			C ku E palce/mm	
1 ½ DN40	x	1 ½ DN40	1 DN25	4.00 102
2 DN50	x	2 DN50	1 DN25	4.25 108
			8 DN200	4.25 108
3 DN80	x	3 DN80	1 DN25	5.13 130
			1 ½ DN40	5.13 130
			2 DN50	5.13 130
4 DN100	x	4 DN100	1 DN25	5.88 149
			1 ½ DN40	5.88 149
			2 DN50	5.88 149
			2 ½	5.88 149
			3 DN80	5.88 149
6 DN150	x	6 DN150	2 DN50	7.63 194
			3 DN80	7.63 194
			4 DN100	7.63 194
8 DN200	x	8 DN200	2 DN50	7.63 194
			3 DN80	10.00 254
			4 DN100	10.00 254
			5	10.00 254
			6 DN150	10.00 254
10 DN250	x	10 DN250	4 DN100	11.50 292
			6 DN150	11.50 292
			8 DN200	11.50 292
12 DN300	x	12 DN300	6 DN150	13.50 343
			8 DN200	13.50 343
			10 DN250	13.50 343



Č. 25P



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

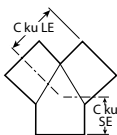
Victaulic

ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

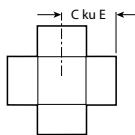
Č. 33P – 90° rozdvojka "Y"

Č. 35P – kříž

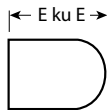
Č. 61P – záslepka



Č. 33P



Č. 35P



Č. 61P

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Č. 33P		Č. 35P	Č. 61P
		C ku LE palce/mm	C ku SE palce/mm	C ku E palce/mm	E ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	2.25 57	3.25 83	3.00 76
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.75 70	4.00 102	3.50 89
2 DN50	2.375 60,3	4.25 108	2.75 70	4.25 108	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.75 121	3.00 76	4.75 121	5.00 127
3 DN80	3.500 88,9	5.13 130	3.25 83	5.13 130	6.00 152
3 ½ DN90	4.000 101,6	5.50 140	3.50 89	5.50 140	6.50 165
4 DN100	4.500 114,3	5.88 149	3.75 95	5.88 149	7.00 178
5	5.563 141,3	6.88 175	4.00 102	6.88 175	8.50 216
6 DN150	6.625 168,3	7.63 194	4.50 114	7.63 194	10.00 254
8 DN200	8.625 219,1	10.00 254	6.00 152	10.00 254	11.0 279
10 DN250	10.750 273,0	11.50 292	6.50 165	11.50 292	13.00 330
12 DN300	12.750 323,9	13.50 343	7.00 178	13.50 343	14.00 356

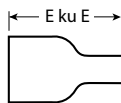


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

Č. 53P – rozválcovaná spojka

Jmenovitý průměr palce/DN		E ku E palce/mm
1 ½ DN40	x 1 DN25	4.50 114
2 DN50	x 1 DN25	6.50 165
	1 ½ DN40	6.50 165
2 ½	x 1 DN25	7.00 178
	1 ½ DN40	7.00 178
	2 DN50	7.00 178
3 DN80	x 1 DN25	8.00 203
	1 ½ DN40	8.00 203
	2 DN50	8.00 203
	3 DN80	8.00 203
3 ½ DN90	x 3 DN80	8.00 203
4 DN100	x 1 DN25	9.00 229
	1 ½ DN40	9.00 229
	2 DN50	9.00 229
	2 ½	9.00 229
	3 DN80	9.00 229
	3 ½ DN90	9.00 229
	5	x 2 DN50
	3 DN80	11.00 279
	4 DN100	11.00 279



Č. 53P

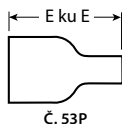


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

Č. 53P – rozválcovaná spojka

Jmenovitý průměr palce/DN		E ku E palce/mm	
6 DN150	1 DN25	12.00 305	
	1 ½ DN40	12.00 305	
	2 DN50	12.00 305	
	2 ½	12.00 305	
	3 DN80	12.00 305	
	3 ½ DN90	12.00 305	
	4 DN100	12.00 305	
	5	12.00 305	
	8 DN200	3 DN80	13.00 330
		4 DN100	13.00 330
5		13.00 330	
6 DN150		13.00 330	
10 DN250		3 DN80	15.00 381
	4 DN100	15.00 381	
	6 DN150	15.00 381	
	8 DN200	15.00 381	
	12 DN300	6 DN150	16.00 406
8 DN200		16.00 406	
10 DN250		16.00 406	



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

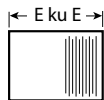
ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

Č. 40P – adaptérová spojka

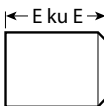
Č. 42P – adaptérová spojka

Č. 43P – adaptérová spojka

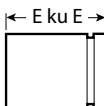
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	E ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.00 76
1½ DN40	1.900 48,3	4.00 102
2 DN50	2.375 60,3	4.00 102
2½	2.875 73,0	4.00 102
3 DN80	3.500 88,9	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	6.00 152
6 DN150	6.625 168,3	6.00 152



Č. 40P



Č. 42P



Č. 43P



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

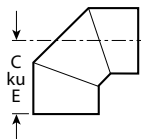
Victaulic

ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

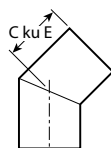
Č. 10P – 90° koleno

Č. 11P – 45° koleno

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Č. 10P	Č. 11P
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	2.63 67
1½ DN40	1.900 48,3	4.00 102	2.88 67
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	3.13 80
2½	2.875 73,0	5.50 140	3.50 89
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	3.75 95
3½ DN90	4.000 101,6	7.00 178	4.00 102
4 DN100	4.500 114,3	7.75 197	4.25 108
5	5.563 141,3	9.50 241	5.13 130
6 DN150	6.625 168,3	11.00 279	5.75 146
8 DN200	8.625 219,1	10.00 254	6.00 152
10 DN250	10.750 273,0	11.50 292	6.50 159
12 DN300	12.750 323,9	13.50 343	7.00 178



Č. 10P



Č. 11P



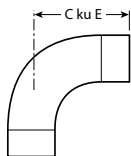
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

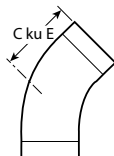
ARMATURY S BĚŽNÝM KONCEM

Č. 100P – 90° koleno s dlouhým poloměrem

Č. 110P – 45° koleno s dlouhým poloměrem



Č. 100P



Č. 110P

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Č. 100P	Č. 110P
		C ku E palce/mm	C ku E palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	3.13 80
2½	2.875 73,0	5.50 140	3.50 89
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	3.75 95
4 DN100	4.500 114,3	8.00 203	4.50 114
6 DN150	6.625 168,3	11.13 283	5.88 149
8 DN200	8.625 219,1	14.13 359	7.13 181
10 DN250	10.750 273,0	17.13 435	8.38 213
12 DN300	12.750 323,9	20.13 511	9.63 245



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

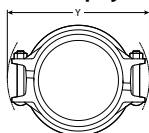
SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS INSTALLATION-READY™

Pevná spojka Style 009N – FireLock EZ™ Installation-Ready™

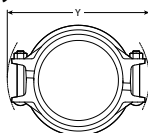
Pevná spojka Style 107N/807N – QuickVic™ Installation-Ready™

Pevná spojka Style 109 – FireLock EZ™ Installation-Ready™

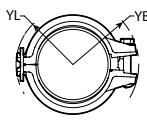
Pružná spojka Style 177N/877N – QuickVic™ Installation-Ready™



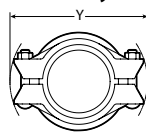
STYLE 009N



STYLE 107N/807N



STYLE 109



STYLE 177N/877N

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměry – palce/mm				
		Style 009N	Style 107N/807N	Style 109		Style 177N/877N
		Y	Y	YL	YB	Y
1 ¼ DN32	1.660 42,4	5.00 127	—	1.97 50	2.49 63	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.13 130	—	2.13 54	2.60 66	—
2 DN50	2.375 60,3	5.63 143	6.13 156	2.32 59	2.85 72	6.25 159
2 ½	2.875 73,0	6.13 156	6.75 171	2.63 67	3.09 78	6.88 175
DN65	3.000 76,1	6.00 152	6.88 175	2.68 68	3.22 82	6.88 175
3 DN80	3.500 88,9	6.75 171	7.38 187	2.93 74	3.53 90	7.38 187
	4.250 108,0	7.38 187	8.50 216	—	—	9.13 232
4 DN100	4.500 114,3	7.88 200	8.75 222	3.47 88	4.01 102	9.38 238
	5.250 133,0	9.00 229	10.00 254	—	—	11.00 279
DN125	5,500 139,7	9.25 235	10.25 260	—	—	11.00 279
5	5.563 141,3	9.25 235	10.25 260	—	—	11.03 280
	6.250 159,0	10.00 254	11.00 279	—	—	11.88 302
	6.500 165,1	10.25 260	11.25 286	—	—	12.13 308
6 DN150	6.625 168,3	10.38 264	11.38 289	—	—	12.38 314
	8.500 216,0	13.25 337	—	—	—	—
	8.515 216,3	—	14.25 362	—	—	—
8 DN200	8.625 219,1	13.38 340	14.37 365	—	—	15.13 384



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

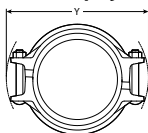
SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS INSTALLATION-READY™

Pevná spojka Style 009N – FireLock EZ™ Installation-Ready™

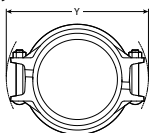
Pevná spojka Style 107N/807N – QuickVic™ Installation-Ready™

Pevná spojka Style 109 – FireLock EZ™ Installation-Ready™

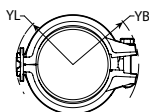
Pružná spojka Style 177N/877N – QuickVic™ Installation-Ready™



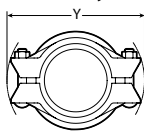
STYLE 009N



STYLE 107N/807N



STYLE 109



STYLE 177N/877N

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměry - palce/mm				
		Style 009N	Style 107N/807N	Style 109		Style 177N/877N
		Y	Y	YL	YB	Y
	10.528 267,4	—	16.75 425	—	—	—
10 DN250	10.750 273,0	17.00 432	17.00 432	—	—	—
	12.539 318,5	—	18.63 473	—	—	—
12 DN300	12.750 323,9	19.00 483	19.00 483	—	—	—



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

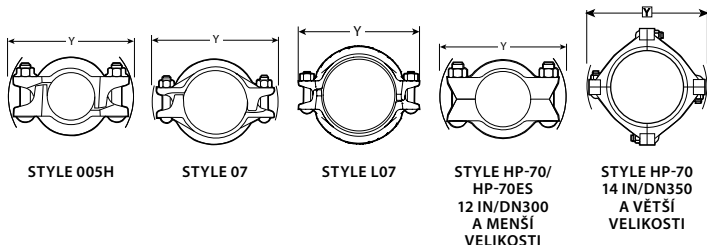
STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Pevná spojka Style 005H – FireLock™ Rigid Coupling

Pevná spojka Style 07 – Zero-Flex™

Pevná spojka Style L07

Pevná spojka Style HP-70 a HP-70ES



Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Rozměry Y - palce/mm			
		Style 005H	Style 07 ¹	Style L07	Style HP-70 a HP-70ES ²
1 DN25	1.315 33,7	—	4.22 107	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.50 114	4.62 117	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.75 121	5.81 148	5.81 148	—
2 DN50	2.375 60,3	5.25 133	5.78 147	5.78 147	6.68 168
2 ½	2.875 73,0	5.75 146	6.38 162	6.38 162	7.38 187
DN65	3.000 76,1	5.75 146	6.61 168	—	—
3 DN80	3.500 88,9	6.13 156	6.81 173	6.81 173	7.75 197
	4.250 108,0	7.25 184	7.98 203	—	—
4 DN100	4.500 114,3	7.25 184	8.21 209	8.21 209	9.63 245
	5.250 133,0	9.00 229	9.60 244	—	—
DN125	5.500 139,7	9.00 229	9.82 249	—	—
5	5.563 141,3	9.00 229	9.89 251	—	—



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

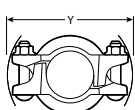
STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Pevná spojka Style 005H – FireLock™ Rigid Coupling

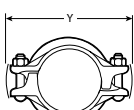
Pevná spojka Style 07 – Zero-Flex™

Pevná spojka Style L07

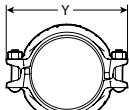
Pevná spojka Style HP-70 a HP-70ES



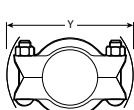
STYLE 005H



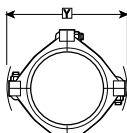
STYLE 07



STYLE L07



STYLE HP-70/
HP-70ES
12 IN/DN300
A MENŠÍ
VELIKOSTI



STYLE HP-70
14 IN/DN350
A VĚTŠÍ
VELIKOSTI

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Rozměry Y - palce/mm			
		Style 005H	Style 07 ¹	Style L07	Style HP-70 a HP-70ES ²
	6.250 159,0	10.00 254	10.54 268	—	—
	6.500 165,1	10.00 254	10.84 275	—	—
6 DN150	6.625 168,3	10.00 254	10.83 275	10.83 275	12.68 321
8 DN200	8.625 219,1	13.14 334	13.74 349	13.74 349	15.00 381
10 DN250	10.750 273,0	—	16.98 431	16.98 431	17.25 438
12 DN300	12.750 323,9	—	18.88 480	18.88 480	19.13 486
14 DN350	14.000 355,6	—	—	—	22.00 559
16 DN400	16.000 406,4	—	—	—	24.13 613

¹ Pro systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS).
Informace o pevných spojkách Style W07 AGS naleznete v dokumentu 20.02.

² Spojky Style HP-70ES nejsou k dispozici ve velikostech 14 in/DN350 a větších.



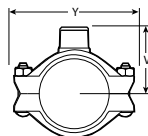
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Style 72 - výstupní spojka

Přímý kus × redukční výstup Jmenovitá velikost palce/DN		V palce/mm	Y palce/mm	
1 ½ DN40	×	½ DN15	2.63 67	4.50 114
		¾ DN20	2.63 67	4.50 114
		1 DN25	2.63 67	4.50 114
		1 ½ DN25	2.63 67	4.50 114
2 DN50	×	½ DN15	3.03 77	5.00 127
		¾ DN20	3.03 77	5.00 127
		1 DN25	3.03 77	5.00 127
		1 ½ DN25	3.03 77	5.00 127
2 ½	×	½ DN15	3.13 79	6.00 152
		¾ DN20	3.13 79	6.00 152
		1 DN25	3.13 79	6.00 152
		1 ¼ DN32	3.69 94	6.88 175
		1 ½ DN40	3.69 94	6.88 175
		2 DN40	3.69 94	6.88 175
3 DN80	×	¾ DN20	3.31 84	7.00 178
		1 DN25	4.75 121	8.00 203
		1 ¼ DN32	4.75 121	8.00 203
		1 ½ DN40	4.25 108	8.00 203
		2 DN40	4.25 108	8.00 203
4 DN100	×	¾ DN20	3.81 97	8.38 213
		1 DN25	3.81 97	8.38 213
		1 ½ DN40	4.59 117	9.00 229
		2 DN50	4.59 117	9.00 229
		2 ½ DN50	4.59 117	9.00 229
6 DN150	×	1 DN25	6.88 175	12.00 305
		1 ½ DN40	6.88 175	12.00 305
		2 DN50	6.06 154	12.00 305



STYLE 72



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

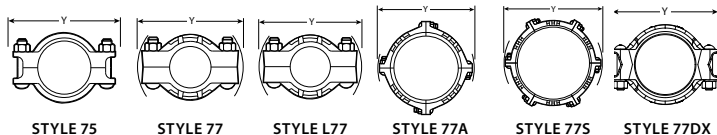
Style 75 – spojka

Style 77 – standardní pružná spojka

Style L77 pružná spojka

Style 77A – hliníková pružná spojka

Style 77S a 77DX – nerezová pružná spojka



Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměry Y - palce/mm					
		Style 75	Style 77 ¹	Style L77	Style 77A	Style 77S	Style 77DX
$\frac{3}{4}$ DN20	1.050 26,9	—	4.00 102	—	—	4.00 102	3.89 99
1 DN25	1.315 33,7	4.27 108	4.12 105	—	4.25 108	4.50 114	4.50 114
$1\frac{1}{4}$ DN32	1.660 42,4	4.61 117	5.00 127	—	5.04 128	4.88 124	4.79 122
$1\frac{1}{2}$ DN40	1.900 48,3	4.82 122	5.38 137	5.38 137	5.36 136	4.88 124	4.80 122
2 DN50	2.375 60,3	5.22 133	5.88 149	5.88 149	5.90 150	5.38 136	5.33 135
	2.664 67,6	—	5.73 146	—	—	—	—
$2\frac{1}{2}$ DN65	2.875 73,0	5.68 144	6.50 165	6.50 165	6.51 165	5.88 149	5.79 147
	3.000 76,1	5.90 150	6.63 168	—	—	—	—
3 DN80	3.500 88,9	7.00 178	7.13 181	7.13 181	7.79 182	7.00 178	6.99 178
$3\frac{1}{2}$ DN90	4.000 101,6	7.50 191	8.25 210	—	—	—	—
	4.250 108,0	7.79 198	8.63 219	—	—	—	—
4 DN100	4.500 114,3	8.03 204	8.88 226	8.88 226	8.91 226	8.25 210	9.00 229
$4\frac{1}{2}$	5.000 127,0	9.43 240	—	—	—	—	—
	5.250 133,0	9.37 238	10.38 264	—	—	—	—
DN125	5.500 139,7	9.59 244	10.65 270	—	—	—	—
5	5.563 141,3	10.07 256	—	—	10.60 269	—	—
	6.000 152,4	10.48 266	—	—	—	—	—
	6.250 159,0	10.49 266	11.50 292	—	—	—	—



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

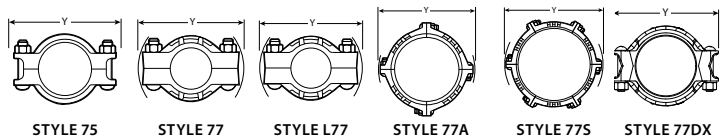
Style 75 – spojka

Style 77 – standardní pružná spojka

Style L77 pružná spojka

Style 77A – hliníková pružná spojka

Style 77S a 77DX – nerezová pružná spojka



Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměry Y - palce/mm					
		Style 75	Style 77 ¹	Style L77	Style 77A	Style 77S	Style 77DX
	6.500 165,1	10.66 271	11.63 295		—	—	—
6 DN150	6.625 168,3	11.07 281	11.88 302	11.88 302	11.90 302	11.13 283	11.06 281
	8.515 216,3	13.75 350	—	—	—	—	—
8 DN200	8.625 219,1	13.97 355	14.75 375	14.75 375	14.86 377	14.75 375	—
10 DN250	10.750 273,0	—	17.13 435	17.13 435	—	17.38 441	—
12 DN300	12.750 323,9	—	19.25 489	19.25 489	19.28 489	19.25 489	—
14 DN350	14.000 355,6	—	20.25 514	—	—	20.50 521	—
	14.843 377,0	—	20.96 531	—	—	—	—
16 DN400	16.000 406,4	—	22.25 565	—	—	22.63 575	—
	16.772 426,0	—	22.92 581	—	—	—	—
18 DN450	18.000 457,2	—	25.00 635	—	—	24.63 626	—
	18.898 480,0	—	25.86 655	—	—	—	—
20 DN500	20.000 508,0	—	27.00 686	—	—	—	—
	20.866 530,0	—	27.80 704	—	—	—	—
22 DN550	22.000 558,8	—	29.13 740	—	—	—	—
	22.835 580,0	—	30.01 762	—	—	—	—
24 DN600	24.000 609,6	—	31.00 787	—	—	—	—
	24.803 630,0	—	32.16 817	—	—	—	—

¹Pro systémy 14 in/DN350 a větší nabízí společnost Victaulic systém Advanced Groove System (AGS).
Informace o pružných spojkách Style W77 AGS naleznete v dokumentu 20.03.

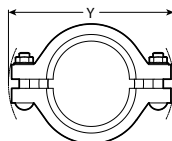


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Style 171 – pružná kompozitní spojka

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Y palce/mm
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.24 133
2 DN50	2.375 60,3	6.09 155
2 ½	2.875 73,0	6.50 165
3 DN80	3.500 88,9	7.58 193
4 DN100	4.500 114,3	8.78 223

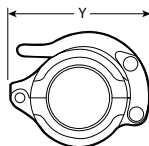


STYLE 171

Style 78 – spojka Snap-Joint™

Style 78A – hliníková spojka Snap-Joint™

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměry Y - palce/mm	
		Style 78	Style 78A
1 DN25	1.315 33,7	3.25 83	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	3.75 95	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.50 114	—
2 DN50	2.375 60,3	4.75 121	4.88 124
2 ½	2.875 73,0	5.88 149	—
3 DN80	3.500 88,9	6.25 159	—
4 DN100	4.500 114,3	7.75 197	—
5	5.563 141,3	9.50 241	—
6 DN150	6.625 168,3	10.63 270	—
8 DN200	8.625 219,1	13.00 330	—
10 DN250	10.750 273,0	—	15.60 396



STYLE 78 A 78A

POZNÁMKA: Informace o rozměrech vůle zajišťovací rukojeti naleznete v pokynech k instalaci v této příručce.

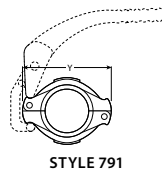


Neaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Style 791 – spojka *Vic-Boltless*

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Rozměr Y palce/mm
2 DN50	2.375 60,3	4.71 120
2½	2.875 73,0	5.48 139
3 DN80	3.500 88,9	6.15 156
4 DN100	4.500 114,3	7.62 194
6 DN150	6.625 168,3	10.18 259
8 DN200	8.625 219,1	12.50 318



POZNÁMKA: Informace o vůlích montážního nástroje Style 792 naleznete v pokynech k instalaci v této příručce.



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

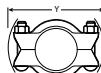
victaulic

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

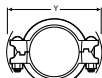
Style 89/889 – pevné spojky pro nerezovou trubku

Styles 475 a 475DX – nerezové pružné spojky

Styles 489 a 489DX – nerezové pevné spojky



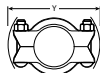
STYLE
89/889



STYLE
475/475DX



STYLE 489
VELIKOSTI
1 ½ – 4 IN/
DN40 – DN100



STYLE 489
VELIKOSTI
6 – 12 IN/
DN150 – DN300



STYLE
489DX

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Rozměry Y - palce/mm				
		Style 89/889	Style 475	Style 475DX	Style 489	Style 489DX
1 DN25	1.315 33,7	—	3.98 101	3.98 101	—	—
1 ¼ DN32	1.660 42,4	—	4.45 113	4.45 113	—	—
1 ½ DN40	1.900 48,3	—	4.52 115	4.52 115	4.42 118	—
2 DN50	2.375 60,3	6.68 168	5.03 128	5.03 128	5.19 132	6.18 157
2 ½	2.875 73,0	7.13 181	5.59 142	5.59 142	5.62 143	7.22 183
DN65	3.000 76,1	7.25 184	5.73 146	5.73 146	5.72 145	7.42 189
3 DN80	3.500 88,9	7.75 197	6.67 169	6.67 169	6.78 172	7.84 199
4 DN100	4.500 114,3	9.63 245	7.96 202	7.96 202	7.90 201	9.68 246
DN125	5.500 139,7	10.63 270	8.97 228	—	11.13 283	10.94 278
5	5.563 141,3	10.63 270	—	—	10.63 270	—
	6.500 165,1	12.38 314	10.53 268	—	12.68 321	12.70 323
6 DN150	6.625 168,3	12.68 321	—	—	12.68 321	12.70 323
	8.515 216,3	15.25 387	—	—	15.00 381	—
8 DN200	8.625 219,1	15.25 387	—	—	15.00 381	15.04 382
	10.528 267,4	17.00 432	—	—	17.25 438	—
10 DN250	10.750 273,0	17.25 438	—	—	17.25 438	17.29 439
	12.539 318,5	19.63 499	—	—	19.13 486	—
12 DN300	12.750 323,9	19.63 499	—	—	19.13 486	19.13 486



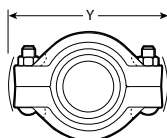
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

STANDARDNÍ SPOJKY PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Style 750/875 – redukční spojka

Jmenovitý průměr palce/DN		Rozměr Y palce/mm	
2 DN50	× 1 DN25	5.28 134	
		1 ½ DN40	5.28 134
2 ½	× 2 DN50	5.93 151	
		DN65	6.63 168
3 DN80	× 2 DN50	7.13 181	
		2 ½	7.13 181
		DN65	7.13 181
4 DN100	× 2 DN50	8.90 226	
		2 ½	8.90 226
		3 DN80	8.90 226
		DN65	8.90 226
5	× 4 DN100	10.70 272	
6 DN150	× 4 DN100	11.90 302	
		5	11.90 302
165,1 mm	× 4 DN100	11.90 302	
8 DN200	× 6 DN150	14.88 378	
		165,1 mm	14.88 378
10 DN250	× 8 DN200	17.26 438	



STYLE 750/875

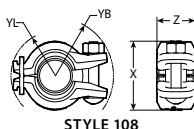


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

SPJOVKY PRO IGS™ DRÁŽKOVANOU TRUBKU

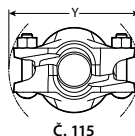
Pevná spojka Style 108 Installation-Ready™

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Rozměry (předsestavené)		
		YL palce/ mm	YB palce/ mm	Z palce/ mm
1 DN25	1.315 33,7	1.66 42,2	2.17 55,2	2.58 65,5



Redukční spojka č. 115 FireLock EZ™ Installation-Ready™ (OGS x IGS™)

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce/mm	Rozměry (předsestavené)	
		Y palce/mm	
1 ¼ DN32	1.660 42,4	4.75 121	
1 ½ DN40	1.900 48,3	4.88 124	



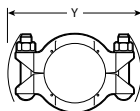
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

victaulic

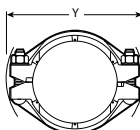
SPOJKY PRO TRUBKY S BĚŽNÝM KONCEM

Style 99 – spojky *Roust-A-Bout*

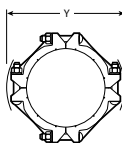
Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměr Y palce/mm
1 DN25	1.315 33,7	4.25 108
1 ½ DN40	1.900 48,3	5.50 140
2 DN50	2.375 60,3	6.75 171
2 ½	2.875 73,0	7.13 181
DN65	3.000 76,1	6.25 159
3 DN80	3.500 88,9	8.50 216
3 ½ DN90	4.000 101,6	9.25 235
4 DN100	4.500 114,3	10.00 254
DN125	5.500 139,7	10.75 260
5	5.563 141,3	11.38 289
6 DN150	6.625 168,3	13.38 340
	6.500 165,1	13.25 337
8 DN200	8.625 219,1	14.38 365
10 DN250	10.750 273,0	16.38 416
12 DN300	12.750 323,9	19.63 499
14 DN350	14.000 355,6	20.75 527
16 DN400	16.000 406,4	22.63 575
18 DN450	18.000 457,2	23.50 597



STYLE 99
1 – 10 IN/
DN25 – DN150



STYLE 99
8 – 12 IN/
DN200 – DN300



STYLE 99
14 – 18 IN/
DN350 – DN450



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

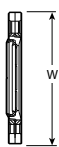
ADAPTÉRY VIC-FLANGE PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU OGS

Adaptér Style 441 – Stainless Steel Vic-Flange

Adaptér Style 741 – Vic-Flange

Adaptér Style 743 – Vic-Flange

Adaptér Style 744 – FireLock™ Flange



STYLE 441

STYLE 741
2 – 12 IN/
DN50 – DN300

STYLE 741
14 – 24 IN/
DN350 – DN600

STYLE 743

STYLE 744

Jmenovitý průměr palce/DN	Skutečný vnější průměr trubky palce / mm	Rozměry W – palce/mm			
		Style 441	Style 741	Style 743	Style 744
2 DN50	2.375 60,3	6.84 174	6.75 172	7.75 197	6.75 172
2½	2.875 73,0	7.72 196	7.88 200	8.63 219	7.88 200
3 DN80	3.500 88,9	8.22 209	8.50 216	9.50 241	8.44 214
4 DN100	4.500 114,3	9.72 247	10.00 254	11.38 289	9.94 252
5	5.563 141,3	—	11.00 279	12.38 314	11.00 279
6 DN150	6.625 168,3	11.78 299	12.00 305	13.88 352	12.00 305
8 DN200	8.625 219,1	—	14.75 375	16.75 425	14.63 372
10 DN250	10.750 273,0	—	17.25 438	19.25 489	—
12 DN300	12.750 323,9	—	20.25 514	22.25 565	—
14 DN350	14.000 355,6	—	24.50 622	—	—
16 DN400	16.000 406,4	—	27.13 689	—	—
18 DN450	18.000 457,2	—	29.00 737	—	—
20 DN500	20.000 508,0	—	31.50 800	—	—
24 DN600	24.000 609,6	—	36.00 914	—	—



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

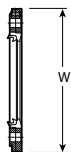
victaulic

STANDARDNÍ ADAPTÉRY VIC-FLANGE PRO DRÁŽKOVANOU TRUBKU

Adaptér Style 741 – Vic-Flange (příruby PN10 a PN16)

Adaptér Style 741 – Vic-Flange (australský standard, tabulka "E")

Adaptér Style 741 – Vic-Flange (čínský standard, tabulka "E")



STYLE 741

Jmenovitý průměr DN/palce	Skutečný vnější průměr trubky mm/palce	Rozměr W – mm/palce		
		Style 741 PN10 a PN16	Style 741 - australský standard tabulka "E"	Style 741 - čínský standard tabulka "E"
DN50 2	60,3 2.375	178 7.00	165 6.50	172 6.75
DN65	76,1 3.000	210 8.25	—	210 8.25
DN80 3	88,9 3.500	219 8.63	200 7.88	213 8.38
	108,0 4.250	—	—	248 9.75
DN100 4	114,3 4.500	251 9.88	251 9.88	251 9.88
	133,0 5.250	—	—	276 10.88
DN125	139,7 5.500	276 10.88	—	276 10.88
	159,0 6.250	3,14 12.38	—	314 12.38
	165,1 6.500	305 12.00	—	305 12.00
DN150 6	168,3 6.625	302 11.88	286 11.25	—
DN200 8	219,1 8.625	368 ¹ 14.50	368 14.50	368 14.50
DN250 10	273,0 10.750	438 ² 17.25	—	—
DN300 12	323,9 12.750	479 ³ 18.88	—	—

¹ Rozměry PN16 (mm/palce): W = 360/14.17

² Rozměry PN16 (mm/palce): W = 438/17.24

³ Rozměry PN16 (mm/palce): W = 478/18.82

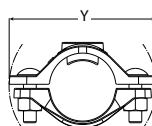


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM

Style 912 – FireLock™ nízkoprofilová rozdvojka "T" sprinkleru (pouze Evropa)

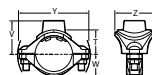
Jmenovitý průměr palce/DN			Rozměr Y palce/mm
Přímá část x odbočka FPT			
1 DN25	x	1/2 DN15	3.72 95
1 1/4 DN32	x	1/2 DN15	4.12 105
1 1/2 DN40	x	1/2 DN15	4.32 110



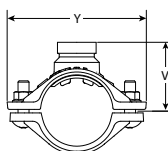
STYLE 912

Style 922 – FireLock™ Výstup T

Jmenovitý průměr palce/DN			Rozměry – palce/mm			
Přímá část x odbočka			V	Y		
1 1/4 DN32	x	1/2 DN15	1.83 47	3.87 98		
		3/4 DN20	1.83 47	3.87 98		
		1 DN25	2.18 55	3.87 98		
		1 IGS™ DN25 IGS™	1.98 50	4.13 105		
		1 1/2 DN40	x	1/2 DN15	1.95 50	4.08 104
1 1/2 DN40	x	3/4 DN20	1.95 50	4.08 104		
		1 DN25	2.30 58	4.08 104		
		1 IGS™ DN25 IGS™	2.11 54	4.25 108		
		2 DN50	x	1/2 DN15	2.19 56	4.60 117
		2 DN50	x	3/4 DN20	2.19 56	4.60 117
1 DN25	2.54 65			4.60 117		
1 IGS™ DN25 IGS™	2.34 59			4.75 121		
2 1/2 DN65	x			1/2 DN15	2.44 62	5.40 137
2 1/2 DN65	x			3/4 DN20	2.44 62	5.40 137
		1 DN25	2.79 71	5.40 137		
		1 IGS™ DN25 IGS™	2.67 68	5.50 140		
		DN65	x	1/2 DN15	2.44 62	5.50 140
		DN65	x	3/4 DN20	2.44 62	5.50 140
1 DN25	2.79 71			5.50 140		
1 IGS™ DN25 IGS™	2.75 70			5.52 140		



STYLE 922
SE ZÁVITOVÝM VÝSTUPEM



STYLE 922
IGS™ S DRÁŽKOVANÝM
VÝSTUPEM



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM

Style 923 – bezpáskový výstup (modely NPT a BSPT)

Jmenovitý průměr palce/DN		Rozměry palce/mm	
Přímá část x odbočka		X	Y
4 – 8 DN100 – DN200	x 1/2 DN15	3.00 76	3.09 78
	3/4 DN20	3.00 76	3.09 78
	x 1/2 DN15	3.00 76	3.00 76
10 a větší DN250 a větší	3/4 DN20	3.00 76	3.00 76



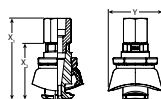
STYLE 923 (NPT/BSPT)
VELIKOSTI 4 – 8 IN/
DN100 – DN200



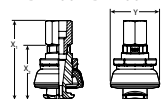
STYLE 923 (NPT/BSPT)
VELIKOSTI 10 IN/
DN250 A VĚTŠÍ

Style 923 – bezpáskový výstup (modely BSPP)

Jmenovitý průměr palce/DN		Rozměry palce/mm		
Přímá část x odbočka		X ₁	X ₂	Y
4 – 8 DN100 – DN200	x 1/2 DN15	4.50 114	3.00 76	3.09 78
	3/4 DN20	4.50 114	3.00 76	3.09 78
	x 1/2 DN15	4.50 114	3.00 76	3.00 76
10 a větší DN250 a větší	3/4 DN20	4.50 114	3.00 76	3.00 76



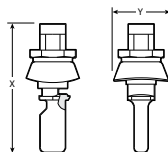
STYLE 923 (BSPP)
VELIKOSTI 4 – 8 IN/
DN100 – DN200



STYLE 923 (BSPP)
VELIKOSTI 10 IN/
DN250 A VĚTŠÍ

Style 924 - bezpáskový výstup teploměru

Jmenovitý průměr palce/DN	Rozměry palce/mm	
Přímá část	X	Y
4 – 8 DN100 – DN200 pro jmenovitou délku dířku 6 in/152 mm	7.09 180	3.09 78
10 a větší DN250 a větší pro jmenovitou délku dířku 6 in/152 mm	7.09 180	3.09 78



STYLE 924



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

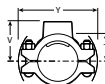
victaulic

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM

Styles 920 a 920N – výstupy *Mechanical-T*



Style 920 a 920N
s drážkovaným výstupem



Style 920 a 920N
s výstupem s vnitřím závitem

Jmenovitý průměr palce/DN		Style	Rozměry palce/mm				
Přímá část	x Odbočka		T	Závit V	Drážka V	Y	
2 DN50	x	1/2 DN15	920N	2.00 51	2.53 64	—	5.35 136
		3/4 DN20	920N	1.97 50	2.53 64	—	5.35 136
		1 DN25	920N	1.85 47	2.53 64	—	5.35 136
		1 1/4 DN32	920N	2.05 52	2.75 70	3.00 76	5.35 136
		1 1/2 DN40	920N	2.03 52	2.75 70	3.12 79	5.35 136
		2 1/2 DN50	920N	2.28 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
2 1/2	x	1/2 DN15	920N	2.21 56	2.74 70	—	5.64 143
		3/4 DN20	920N	2.18 55	2.74 70	—	5.64 143
		1 DN25	920N	2.06 52	2.74 70	—	5.64 143
		1 1/4 DN32	920N	2.30 58	3.00 76	3.25 83	6.29 160
		1 1/2 DN40	920N	2.28 58	3.00 76	3.25 83	6.26 159
		2 1/2 DN50	920N	2.52 64	3.05 78	—	6.15 156
76,1 mm	x	1/2 DN15	920N	2.22 56	2.75 70	—	6.46 164
		3/4 DN20	920N	2.19 56	2.75 70	—	6.46 164
		1 DN25	920N	2.07 53	2.75 70	—	6.46 164
		1 1/4 DN32	920N	2.30 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
		1 1/2 DN40	920N	2.28 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
		2 1/2 DN50	920N	2.52 64	3.05 78	—	6.15 156
3 DN80	x	1/2 DN15	920N	2.52 64	3.05 78	—	6.15 156
		3/4 DN20	920N	2.49 63	3.05 78	—	6.15 156
		1 DN25	920N	2.38 61	3.06 78	—	6.15 156
		1 ^{IGS} DN25 ^{IGS}	920N	—	—	3.12 79	6.42 163
		1 1/4 DN32	920N	2.55 65	3.25 83	3.56 90	6.15 156
		1 1/2 DN40	920N	2.78 71	3.50 89	3.56 90	6.15 156
		2 DN50	920N	2.75 70	3.50 89	3.56 90	6.75 172
		3 DN80	920N	3.00 76	3.50 89	3.56 90	6.75 172



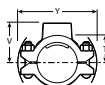
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM



Style 920 a 920N
s drážkovaným výstupem



Style 920 a 920N
s výstupem s vnitřím závitem

Jmenovitý průměr pale/DN		Style	Rozměry pale/mm			
Přímá část x	Odbočka		T	Závít V	Drážka V	Y
3 1/2 DN90	x 2 DN50	920N	3.00 76	—	3.75 95	6.72 171
4 DN100	x 1/2 DN15	920N	3.03 77	3.56 90	—	7.01 178
	3/4 DN20	920N	3.00 76	3.56 90	—	7.01 178
	1 DN25	920N	2.88 73	3.56 90	—	7.01 178
	1 ^{16S} DN25 ^{16S}	920N	—	—	3.62 92	7.35 187
	1 1/4 DN32	920N	3.08 78	3.78 96	4.00 102	7.01 178
	1 1/2 DN40	920N	3.28 83	4.00 102	4.00 102	7.01 178
	2 DN50	920N	3.25 83	4.00 102	4.00 102	7.01 178
	2 1/2	920	2.88 73	4.00 102	4.00 102	7.34 186
	76,1 mm	920	2.88 73	—	4.00 102	7.34 186
	3 DN80	920	3.31 84	4.50 114	4.12 105	7.73 196
108,0 mm	x 1 1/4 DN32	920N	3.08 78	3.78 96	—	7.64 194
	1 1/2 DN40	920N	3.28 88	4.00 102	—	7.64 194
	2 DN50	920N	3.25 83	4.00 102	—	7.64 194
	76,1 mm	920	2.88 73	4.00 102	4.00 102	7.64 194
	3 DN80	920	3.31 84	4.50 114	4.50 114	7.63 194
5	x 1 1/2 DN40	920	4.03 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
	2 DN50	920	4.00 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
	2 1/2	920	3.63 92	4.75 121	4.75 121	9.70 246
	76,1 mm	920	3.75 95	—	4.75 121	9.70 246
	3 DN80	920	3.81 97	5.00 127	4.63 118	9.70 246
133,0 mm	x 2 DN50	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.00 203
	3 DN80	920	3.81 97	5.00 127	—	9.46 240



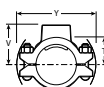
Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.



PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM



Style 920 a 920N
s drážkovaným výstupem



Style 920 a 920N
s výstupem s vnitřím závitem

Jmenovitý průměr palce/DN		Style	Rozměry palce/mm			
Přímá část x	Odbočka		T	Závit V	Drážka V	Y
139,7 mm x	1 1/2 DN40	920N	3.78 96	4.50 114	—	8.23 209
	2 DN50	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.23 209
6 DN150 x	1 1/4 DN32	920N	4.43 113	5.13 130	5.13 130	9.15 232
	1 1/2 DN40	920N	4.40 112	5.13 130	5.13 130	9.15 232
	2 DN50	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.15 232
	2 1/2	920	4.01 110	5.13 130	5.12 130	10.51 267
	76,1 mm	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267
	3 DN80	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
159,0 mm x	4 DN100	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267
	1 1/2 DN40	920N	4.41 112	5.13 130	—	9.40 239
	2 DN50	920N	4.38 111	5.13 130	—	9.40 239
	76,1 mm	920	4.38 111	5.50 140	5.13 130	9.40 239
	3 DN80	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	9.40 239
	108,0 mm	920	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239
165,1 mm x	4 DN100	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239
	1 DN25	920N	3.88 99	4.56 116	—	9.34 237
	1 1/4 DN32	920N	4.43 113	5.13 130	—	9.34 237
	1 1/2 DN40	920N	4.41 112	5.13 130	5.13 130	9.34 237
	2 DN50	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.34 237
	76,1 mm	920	4.01 102	5.13 130	5.21 132	10.51 267
	3 DN80	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
	4 DN100	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267



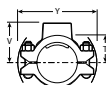
Neaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM



Style 920 a 920N
s drážkovaným výstupem



Style 920 a 920N
s výstupem s vnitřím závitem

Jmenovitý průměr palce/DN		Style	Rozměry palce/mm			
Přímá část x	Odbočka		T	Závít V	Drážka V	Y
8 DN200	2 DN50	920	5.44 138	6.19 157	6.25 159	12.42 316
	2½	920	5.07 129	6.19 157	6.19 157	12.42 316
	76,1 mm	920	5.25 133	—	6.25 159	12.42 316
	3 DN80	920	5.31 135	6.50 165	6.50 165	12.42 316
	4 DN100	920	4.81 122	6.75 172	6.38 162	12.42 316

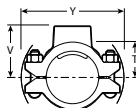


Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

PRODUKTY S VYŘÍZNUTÝM OTVOREM

Style L920N - výstup *Mechanical-T* (vnitřní- NPT)

Jmenovitý průměr palce/DN		Rozměry palce/mm		
Přímá část	x Odbočka	T	V	Y
2 DN50	x $\frac{1}{2}$ DN15	1.97	2.53	5.35
		50	64	136
	x $\frac{3}{4}$ DN20	1.97	2.53	5.35
		50	64	136
x $1\frac{1}{2}$ DN40	1.85	2.53	5.35	
	47	64	136	
3 DN80	x $\frac{3}{4}$ DN20	2.49	3.05	6.15
		63	78	156
	x $1\frac{1}{2}$ DN40	2.38	3.06	6.15
		61	78	156
4 DN100	x $\frac{1}{2}$ DN15	3.03	3.56	7.01
		77	90	178
	x $\frac{3}{4}$ DN20	3.00	3.56	7.01
		76	90	178
x $1\frac{1}{2}$ DN40	2.88	3.56	7.01	
	73	90	178	
6 DN150	x $\frac{3}{4}$ DN20	3.73	4.64	9.15
		95	118	232
	x $1\frac{1}{2}$ DN40	4.40	5.13	9.15
		112	130	232
x 1 DN50	4.38	5.13	9.15	
	111	130	232	
8 DN200	x $\frac{3}{4}$ DN20	5.01	5.69	12.42
		127	145	316
	x 1 DN25	5.44	6.19	12.42
		138	157	316
10 DN250	x $\frac{3}{4}$ DN20	6.01	6.69	14.67
		153	170	373
	x $1\frac{1}{2}$ DN40	6.01	6.69	14.67
		153	170	373
12 DN300	x $\frac{3}{4}$ DN20	7.13	7.81	17.38
		181	198	442
	x $1\frac{1}{2}$ DN40	7.13	7.81	17.38
		181	198	442
14 DN350	x $\frac{3}{4}$ DN20	7.75	8.43	17.95
		197	214	456
	x $1\frac{1}{2}$ DN40	7.75	8.43	17.95
		197	214	456
16 DN400	x $\frac{3}{4}$ DN20	8.75	9.43	19.74
		222	240	501



STYLE L920N



Nejaktuálnější rozměrové informace naleznete vždy v aktuální publikaci k produktu Victaulic, kterou si můžete stáhnout na webu victaulic.com.

Victaulic

**U.S./World Headquarters**

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

victauliclocations.com

EMEA1

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgie

Asie a Tichomoří

Unit 808, Building B
Hongwell International Plaza
No.1602 West Zhongshan Road
Shanghai, Čína 200235

I-100-CZE 3698 REVIZE F 09/2021 Z000100PHB

Victaulic a všechny ostatní značky společnosti Victaulic jsou obchodní značky nebo registrované obchodní značky společnosti Victaulic a/nebo jejich přidružených společností v USA a/nebo ostatních zemích. Všechny ostatní zde uvedené ochranné známky jsou majetkem příslušných vlastníků v USA a/nebo ostatních zemích. Termíny „patentovaný“ nebo „žádost o patent je v řízení“ odkazují na patenty konstrukce nebo užité vzory nebo patentové přihlášky výrobků a/nebo způsobů použití v USA a/nebo dalších zemích.

© 2021 VICTAULIC COMPANY. VŠECHNA PRÁVA VYHRAZENA.