

ISO 9001
ISO 14001

„ELPLAST+” Sp. z o.o.



EL-46-1/VIII -2006

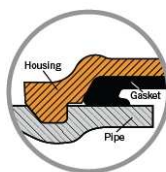


INSTRUKCJA INSTALACJI ZŁĄCZEK TYPU AGS

Złączka sztywna AGS styl W07 lub złączka elastyczna AGS W77 ϕ 355,6 – 610,0 mm (14”- 24”)



AGS™



WAŻNA INFORMACJA!

INFORMACJA ZAWARTA W TEJ ULOTCE JEST NIEZBĘDNA DO PRZEPROWADZENIA PRAWIDŁOWEJ INSTALACJI ZŁĄCZEK SZTYWNYCH AGS STYL W07 LUB ZŁĄCZEK ELASTYCZNYCH AGS W77.

OSTRZEŻENIE!

- Produkt ten musi być stosowany na rurach przygotowanych zgodnie ze specyfikacją AGS (=udoskonalony system rowkowania) firmy Victaulic. **NIE PRÓBOWAĆ** montażu tej złączki na rurze przygotowanej wg standardowych wymiarów rowkowania.

Złączki AGS Styl W07 i Styl W77 wymagają rur przygotowanych z użyciem nowej technologii rowkowania zwanej Victaulic Advanced Grooving System (AGS). Dlatego, do wykonania rowków zgodnie z tą nową technologią, wymagany jest specjalny zestaw rolek AGS (RW) firmy Victaulic przeznaczonych do stosowania w przypadku rur o normalnej wytrzymałości. W niniejszej, instrukcji znaleźć można kompletną informację na temat wymiarów rowka i montażu.



VE416FSD

Odstępstwo od instrukcji może spowodować uszkodzenie złącza, a w konsekwencji poważne uszkodzenie ciała i/lub szkody materialne.

MONTAŻ ZŁĄCZKI WYMAGA OKREŚLONEGO MOMENTU OBROTOWEGO. WARTOŚĆ WŁAŚCIWEGO MOMENTU OBROTOWEGO ZAZNACZONA JEST NA OBUDOWIE ORAZ W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.

1. Wykonać rowkowanie rury zgodnie ze specyfikacją rowkowania AGS firmy Victaulic (patrz: trzecia strona).
UWAGA: Rura musi być rowkowana przy użyciu zestawu rolek AGS (RW) firmy Victaulic przeznaczonych do stosowaniu w przypadku rur o normalnej wytrzymałości.

1a. Zewnętrzna powierzchnia rowka i końca rury musi być gładka i bez nacięć, występow (w tym zgrzein), odcisków i uszkodzeń powierzchni walców, co zapewni szczelność uszczelki. Należy usunąć olej, smar oraz wszelkie zabrudzenia.

2. Sprawdzić czy uszczelka dostarczona wraz ze złączka jest odpowiednia do przewidzianego zastosowania. Kod koloru określa klasę uszczelki. Nałożyć cienką warstwę smaru firmy Victaulic lub smaru silikonowego na wargi i stronę zewnętrzną uszczelki.



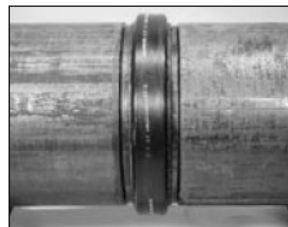
3. Zamontować uszczelkę na końcu rury. Upewnić się, że uszczelka nie wystaje poza koniec rury.



3a. **Uszczelki o dużych średnicach:** łatwiej będzie wywrócić uszczelkę na drugą stronę, a następnie wsunąć ją na koniec rury. Upewnić się, że uszczelka nie wystaje poza koniec rury.



4. Rury ustawić w linii i zetknąć ze sobą ich końce. Przesunąć uszczelkę na jej miejsce i wyśrodkować między rowkami na każdej rurze.



4a. **Jeśli uszczelka była wywrócona na drugą stronę tak jak w punkcie 3a:** Obrócić uszczelkę i wyśrodkować między rowkami na każdej rurze.

5. Zamontować obejmę na uszczelce. Upewnić się, że wpusty obejmę wchodzi całkowicie w rowki na obydwu rurach. Dolny segment musi być podparty w trakcie przygotowania do założenia śrub i nakrętek.

6. Nałożyć cienką warstwę smaru firmy Victaulic lub smaru silikonowego na gwint śruby.



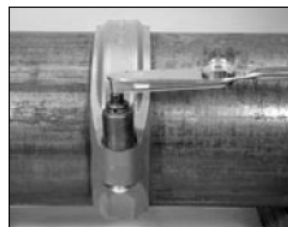
6a. Włożyć śruby, a nakrętki na śrubach dokręcić. **UWAGA:** Upewnić się, że owalne szyjki śrub osadzone są prawidłowo w otworach na śruby.



7. Dokręcić równo śruby naprzemiennie po obu stronach. Upewnić się, że wpusty obejmą wchodzą całkowicie w rowki. Dalej, równo nakręcać nakrętki, aż podkładka śruby dotknie metal-do-metalu **ORAZ** uzyskana zostanie określona wartość momentu obrotowego (patrz: poniższa tabela „Wymagany moment obrotowy montażu”).



UWAGA: do prawidłowego montażu złączki wymagane jest spełnienie obydwu warunków – kontakt podkładek śrub metal-do-metalu oraz określona wartość momentu obrotowego. ABY ZAPOBIEC WYSYCHANIU SMARU, A W REZULTACIE TEGO, ZACISKANIU USZCZELKI, NALEŻY ZAWSZE DOKRĘCAĆ ŚRUBY TAK, ABY PODKŁADKI MIAŁY ZE SOBĄ KONTAKT (METAL-DO-METALU), ZARAZ PO ZAMONTOWANIU ZŁĄCZKI NA RURZE.

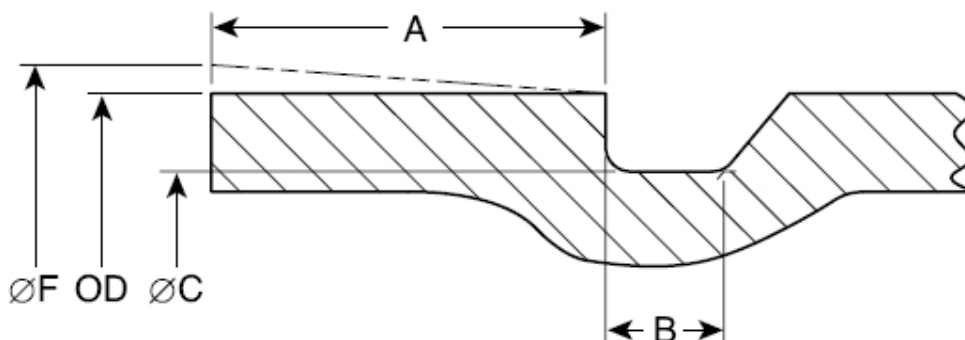


Rozmiar rury [cale (mm)]	Wymagany moment obrotowy [Nm]
14 – 18 (355,6 – 457,0)	340
20 – 24 (508,0 – 610,0)	500

UWAGA

- Podczas rowkowania rur pod złączki AGS Styl W07 lub W77, narzędzia rowkujące Victaulic muszą być wyposażone w specjalny zestaw rolek Victaulic AGS (RW) przeznaczonych do stosowania w przypadku rur o normalnej wytrzymałości. Złączek AGS Styl W07 lub W77 **NIE WOLNO** instalować na rurach rowkowanych standardowo.
- Rowek o szerokości „B” osiąga się stosując narzędzia Victaulic, które są wyposażone w specjalny zestaw rolek Victaulic AGS (RW) przeznaczonych do stosowania w przypadku rur o normalnej wytrzymałości.
- Konieczne jest dokonanie pomiarów średnicy rowka „C”, gniazda uszczelki „A” oraz średnicy rozszerzenia rury „F”. Wymiary te muszą spełniać wymagania techniczne wymienione w poniższej tabeli dla osiągnięcia prawidłowych połączeń.

Specyfikacja Techniczna Rowka Walcowanego AGS na Rurach Stalowych



Wymiary rowka walcowanego dla rur stalowych

1	2		3	4	5	6			7		8
Rozmiary mm											
Nominalna średnica zewnętrzna rury	Rzeczywista średnica zewn. rury "OD"		Szerokość osadzenia uszczelki A			Szerokość rowka B			Średnica rowka C		Maksymalna średnica kielichów końca rury F
	mm	Max	Min	Bazowa	Max	Min	Bazowa	Max	Min	Max	
355,6	358,0	354,8	38,1	38,9	36,5	11,6	11,7	11,4	342,9	341,8	360,7
406,4	408,8	405,6	38,1	38,9	36,5	11,6	11,7	11,4	393,7	392,6	411,5
457,0	459,6	456,4	38,1	38,9	36,5	11,6	11,7	11,4	444,5	443,4	462,3
508,0	511,2	507,2	38,1	38,9	36,5	11,6	11,7	11,4	495,3	494,2	513,1
610,0	612,0	608,8	38,1	38,9	36,5	11,6	11,7	11,4	596,9	595,8	614,7

* Szerokość rowka „B” wymieniona jest jedynie w celach informacyjnych.

WAŻNE – rowkowanie rury wg wymagań technicznych AGS wydłuża rurę o około 3,2 mm dla każdego rowka. Dla rury z rowkiem AGS na każdym końcu, całkowita długość wzrośnie o około 6,4 mm. Dlatego też, obcinając rurę należy wziąć pod uwagę takie wydłużenie. **PRZYKŁAD:** jeśli potrzebna jest rura długości 610 mm z rowkiem AGS na obydwu końcach, należy uciąć odcinek rury o długości 603 mm, biorąc poprawkę na to wydłużenie.