
Assembly Instructions

In English, pages 2 - 12

Products for High Density Polyethylene (HDPE) Pipe

Instrucciones de armado

En Español, páginas 13 - 23

Productos para tubos de polietileno de alta densidad (HDPE)

Instructions de montage

En Francaise, à les pages 24 - 34

Produits pour tuyau en polyéthylène haute densité (PEHD)



Products for High Density Polyethylene (HDPE) Pipe



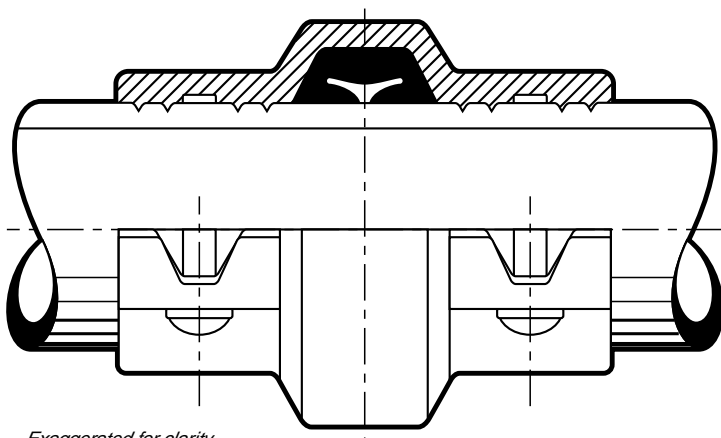
WARNING



Failure to follow Instructions and warnings can result in serious injury.

- Always read and understand all installation instructions before attempting assembly of Victaulic piping products.
- Always wear safety glasses and foot protection.
- Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.

If you need additional copies of the manual or have any questions about the safe operation of this tool, contact Victaulic Company of America, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, 610-559-3300.



Exaggerated for clarity

Important Information

Definitions for identifying the various hazard levels shown on warning labels or to indicate proper safety procedures in this instruction manual are provided below.



This safety alert symbol indicates important safety messages on warning labels in this instruction manual. When you see this symbol be alert to the possibility of personal injury and carefully read and fully understand the message that follows.

WARNING

The use of the word "WARNING" signifies the presence of hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury or death if instructions, including recommended precautions, are not followed.

CAUTION

The use of the word "CAUTION" signifies possible hazards or unsafe practices which could result in injury, product or property damage if instructions, including precautions, are not followed.

NOTICE

The use of the word "NOTICE" signifies special instructions which are important but not related to hazards.

! WARNING

Piping systems must always be depressurized and drained before attempting disassembly and removal of any Victaulic piping products.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.

! WARNING

- Victaulic products for HDPE pipe must be installed using non-soap based lubricants. Corn oil, soybean oil, glycerin, silicone oil or silicone release agent must be used. DO NOT USE Victaulic lubricant, hydrocarbon based oils, greases or soap based solutions.
- Use of HDPE couplings on other pipe materials or with soap based lubricants may result in property damage or serious personal injury.

GASKET SELECTION MUST ALWAYS BE SPECIFIED ON YOUR ORDER

GRADE	TEMP. RANGE	COMPOUND	COLOR CODE	*GENERAL SERVICE RECOMMENDATIONS
E	-30°F to +230°F (-34°C to +110°C)	EPDM	No Color or Green Stripe	Recommended for hot water service within the specified temperature range plus a variety of dilute acids, oil-free air and many chemical services. <i>Not recommended for petroleum services. Not recommended for steam services.</i>
T	-20°F to +180°F (-29°C to +82°C)	Nitrile	Orange Stripe	Recommended for petroleum products, air with oil vapors, vegetable and mineral oils within the specified temperature range. <i>Not recommended for hot water services over +150°F (+66°C) steam, or for hot dry air over +140°F (+60°C).</i>

ALWAYS CHECK GASKET SUPPLIED TO BE CERTAIN IT IS SUITED FOR THE SERVICE INTENDED. REFER TO VICTAULIC GASKET SELECTION GUIDE (05.01).

ALWAYS LUBRICATE GASKET FOR PROPER COUPLING ASSEMBLY.

*Services listed are General Service Recommendations only. It should be noted that there are services for which these gaskets are not recommended. Reference should always be made to the latest Victaulic Gasket Selection Guide (05.01) for specific gasket service recommendations and for a listing of services which are not recommended.

Gasket compatibility only. Plastic pipes are designed to have a specific rating at a temperature of +73°F (+23°C). Any variation of the temperature will have an effect on the static pressure rating of the pipe, thus, as the temperature increases, the pressure rating will decrease. Contact the pipe manufacturer for temperature and pressure limitations of their pipe.

PRODUCTS FOR PLAIN END HDPE PIPE

PIPE PREPARATION

Victaulic HDPE products are designed to mechanically join high density polyethylene/polybutylene pipe conforming to ASTM D-2447, D-3000, D-3035 or F-714, at ambient temperatures and of wall thicknesses from SDR 32.5 to 7.3.

Victaulic Metric HDPE products are designed to mechanically join HDPE (high density polyethylene/polybutylene pipe conforming to ISO 161/1, AS 1159 and DIN 8074 dimensional specifications) pipe of wall thicknesses from SDR 32.5 to 7.3.

Victaulic HDPE products have integral rows of gripping teeth in each side of the housing which bite into HDPE pipe around the entire circumference. Victaulic HDPE products are not intended for use on PVC pipe. Victaulic lubricant is **NOT** recommended for use with HDPE pipe.

HDPE pipe brands we have tested indicate that the working pressure of Victaulic HDPE products are dictated by the working pressure of the pipe. The pipe manufacturers listing is dependent upon wall thicknesses, pipe composition and temperature.

CAUTION

Pipe outside diameter must be within tolerances shown for each individual size and style and is subject to the specific standards for acceptability listed.

Failure to follow these instructions could result in personal injury, property damage, improper installation, joint leakage or joint failure.

PIPE SIZE/TOLERANCES – IMPERIAL (ANSI/IPS)

19.01-1A

Pipe – In./mm		Dimensions – In./mm			Pipe – In./mm		Dimensions – In./mm		
Nom. Size	Act. Size	Outside Dia.		Max. Out of Round Tol.*	Nom. Size	Act. Size	Outside Dia.		Max. Out of Round Tol.*
		Size	Tol. *				Size	Tol. *	
2 50	2.375 60.3	2.375 60.3	± 0.016 0.406	± 0.040 1.016	10 250	10.750 273.0	10.750 273.0	± 0.048 1.219	± 0.075 1.905
3 80	3.500 88.9	3.500 88.9	± 0.016 0.406	± 0.040 1.016	12 300	12.750 323.9	12.750 323.9	± 0.057 1.448	± 0.075 1.905
4 100	4.500 114.3	4.500 114.3	± 0.020 0.508	± 0.040 1.016	14 † 350	14.000 355.6	14.000 355.6	± 0.063 1.600	± 0.075 1.905
5 125	5.563 141.3	5.563 141.3	± 0.025 0.635	± 0.050 1.270	16 400	16.000 406.4	16.000 406.4	± 0.072 1.830	§
6 150	6.625 168.3	6.625 168.3	± 0.030 0.762	± 0.050 1.270	18 450	18.000 457.2	18.000 457.2	± 0.081 2.060	§
8 200	8.625 219.1	8.625 219.1	± 0.039 0.990	± 0.075 1.905	20 500	20.000 508.0	20.000 508.0	± 0.090 2.290	§

*At ambient temperatures.

§ See pipe manufacturer for maximum out of round tolerance.

† Contact Victaulic for special bolt/nut requirements.

PIPE SIZE/TOLERANCES – METRIC (DIN and others)

2029-1A

Pipe O.D. – mm		Pipe O.D. – mm		Pipe O.D. – mm		Pipe O.D. – mm	
Min. O.D.	Max. O.D.*	Min. O.D.	Max. O.D.*	Min. O.D.	Max. O.D.*	Min. O.D.	Max. O.D.*
90	90.9	200	201.8	280	282.6	400	403.6
110	111.0	225	227.1	315	317.9	450	453.8
140	141.3	250	252.3	355	358.2	500	504.0
160	161.5						

*Tolerances at ambient temperatures for pipe with SDR of 20 or lower.

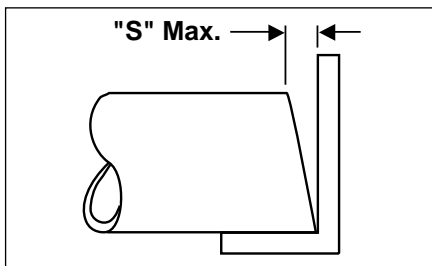
COUPLING ASSEMBLY

STYLES 995 & 995-M

ALWAYS CHECK GASKET SUPPLIED TO BE CERTAIN IT IS SUITED FOR THE SERVICE INTENDED. REFER TO VICTAULIC GASKET SELECTION GUIDE (05.01).

ALWAYS LUBRICATE GASKET FOR PROPER COUPLING ASSEMBLY.

NOTE: Victaulic lubricant is **NOT** recommended for use with polyethylene pipe.



1. SQUARE CUT PIPE ENDS: Pipe ends must be cut square as shown "S" within $\frac{1}{8}$ " (3.2 mm) on pipe 2 - 4" (90 - 220 mm) and within $\frac{5}{32}$ " (4 mm) on 5" (140 mm) and larger sizes. Ensure pipe ends are clean and free from damage or scratches within 1" (25.4 mm) from ends. Remove cutting particles.



2. MARK PIPE: Using marking tool or a sharp yellow marking pencil and measuring tape, mark off each pipe end at $\frac{1}{4}$ " (24 mm) for 2 - 12" (50 - 315 mm) sizes, $\frac{1}{4}$ " (30 mm) for 14" (355 mm) size, $\frac{1}{4}$ " (37 mm) for 16 - 20" (400 - 500 mm) and at the insertion depth location found on the insertion depth chart (shown on page 7). Provide at least four equally spaced marks on sizes 2 - 4" (90 - 220 mm), and marks every $\frac{3}{2}$ - 4" (90 - 100 mm) on larger sizes.



3. PLACE GASKET OVER PIPE ENDS: Place gasket over both pipe ends. Push ends together until they butt. Align pipe marks with outer edge of gasket.

NOTE: Space between pipe ends must never exceed $\frac{1}{4}$ " (6.4 mm) on sizes 2 - 4" (90 - 110 mm) and $\frac{5}{16}$ " (7.9 mm) on sizes 5" (140 mm) and larger. Refer to Insertion Depth charts on page 7.



4. LUBRICATE BACK OF GASKET: Lubricate back of gasket using corn oil, soybean oil, glycerin, silicone oil or silicone release agent. **DO NOT** use Victaulic lubricant, hydrocarbon based oils, greases or soap based solutions as these may react with pipe material.

IPS Pipe Insertion Depths

1441-2A

Size In.	Insert. Depth Inches	Size In.	Insert. Depth Inches
2	1 $\frac{7}{8}$	10	3 $\frac{1}{4}$
3	2 $\frac{1}{4}$	12	3 $\frac{1}{2}$
4	2 $\frac{7}{8}$	14	3 $\frac{7}{8}$
5	3	16	4 $\frac{1}{2}$
6	3	18	4 $\frac{3}{4}$
8	3	20	5

Metric Pipe Insertion Depths

1442-2A

Size mm	Insert. Depth mm	Size mm	Insert. Depth mm
90	57.1	280	82.5
110	73.2	315	88.9
140	76.2	355	98.6
160	76.2	400	114.3
200	76.2	450	120.7
225	76.2	500	127.0
250	82.5		

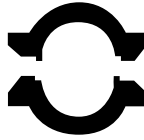


5. APPLY HOUSING: Place housing over gasket being sure the gasket remains centered over the marked pipe ends and the housing tongue and recess are properly mated. Insert bolts and apply nuts finger tight. **ALWAYS TAKE CARE TO AVOID DAMAGE TO THE COUPLING TEETH. ALWAYS WEAR GLOVES WHEN HANDLING VICTAULIC HDPE PRODUCTS.**

 **CAUTION**

- All sizes of HDPE Style 995 couplings have sharp teeth.
- Always wear gloves when handling.
- Avoid handling coupling by grabbing the teeth.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, improper installation, joint leakage or joint failure.

 **WARNING**


All sizes of HDPE Style 995 couplings have a tongue and recess feature and must be properly mated, tongue to recess.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.



6. TIGHTEN NUTS: Tighten the nuts uniformly, alternating sides until housing bolt pads meet firmly **metal-to-metal**. Alternate tightening for uniformity is essential to prevent gasket pinching.

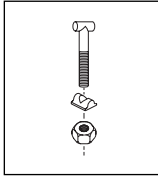
 **WARNING**

Victaulic HDPE couplings must have nuts tightened evenly and securely to bring all bolt pads firmly together metal-to-metal.

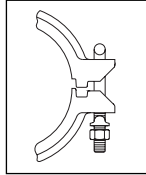
Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, improper installation, joint leakage or joint failure.

INSTALLING SPECIAL BOLT† FOR 14" (350,0 mm) AND UP STYLE 995 COUPLING

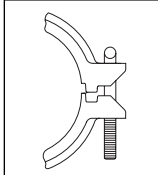
(† Patent pending)



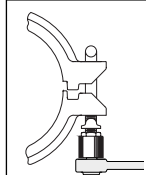
The bolting assembly consists of a T-bolt, rocker washer and nut.



3. Install the nut on the end of the T-bolt and tighten until the rocker washer contacts the coupling housing. **Make sure the curved surface of the rocker washer is resting within the mating recess in the coupling housing.**

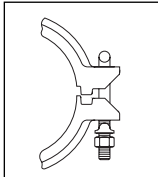


1. Following the standard assembly procedure for the housing gasket, insert each T-bolt into the coupling. **Be sure that each T-bolt head is resting within the mating recess in the coupling housing.**

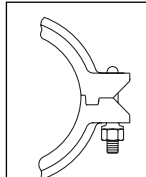


4. Repeat steps 2 & 3 for the remaining T-bolts.

5. Tighten the nuts uniformly, alternating sides frequently. Alternate tightening for uniformity is essential to prevent gasket pinching.



2. Install a rocker washer over the end of one T-bolt with the curved surface facing the coupling housing bolt pad.



6. Tighten nuts alternately until the coupling bolt pads meet **metal-to-metal.**

! WARNING

Piping systems must always be depressurized and drained before attempting disassembly and removal of any Victaulic piping products.

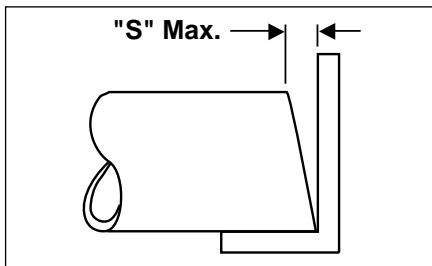
Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.

STYLE 994 FLANGE ADAPTER ASSEMBLY

ALWAYS CHECK GASKET SUPPLIED TO BE CERTAIN IT IS SUITED FOR THE SERVICE INTENDED. REFER TO VICTAULIC GASKET SELECTION GUIDE (05.01).

ALWAYS LUBRICATE GASKET FOR PROPER COUPLING ASSEMBLY.

NOTE: *Victaulic lubricant is NOT recommended for use with polyethylene pipe.*



1. SQUARE CUT PIPE ENDS: Pipe ends must be cut square as shown "S" within $\frac{1}{8}$ " (3.2 mm) on pipe 2 - 4" (90 - 220 mm) and within $\frac{5}{32}$ " (4 mm) on 5" (140 mm) and larger sizes. Ensure pipe ends are clean and free from damage or scratches within 1" (25.4 mm) from ends. Remove cutting particles.



2. APPLY HDPE VIC-FLANGE ADAPTER: Place housing over HDPE pipe. Adapter must be assembled with rigid gripping teeth on the HDPE pipe. The flange cavity to receive the gasket must face the pipe end. Fasten nuts loosely.



3. CHECK POSITION OF HDPE VIC-FLANGE ADAPTER: Using a straight edge, ensure the HDPE pipe end is flush with outside of flange. **AVOID DAMAGE TO COUPLING TEETH. WEAR GLOVES WHEN HANDLING.**



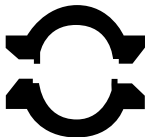
4. TIGHTEN NUTS UNIFORMLY: Alternate sides until housing bolt pads meet firmly **metal-to-metal**. Alternate tightening for uniformity is essential to prevent gasket pinching.

⚠ WARNING

Victaulic HDPE flange adapters must have nuts tightened evenly and securely to bring all bolt pads firmly together metal-to-metal.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, improper installation, joint leakage or joint failure.

⚠ WARNING



All sizes of HDPE Style 994 couplings have a tongue and recess feature and must be properly mated, tongue to recess.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.



5. CHECK GASKET AND LUBRICATE: Lubricate gasket using corn oil, soybean oil, glycerin, silicone oil or silicone release agent. **DO NOT** use Victaulic lubricant, hydrocarbon based oils, greases or soap based solutions.



6. INSTALL GASKET: Press the gasket into the cavity between the pipe O.D. and flange recess. Be sure the gasket is properly positioned as shown. After gasket is in place, apply additional lubricant liberally to the outer gasket lip which will seal on the mating flange face.

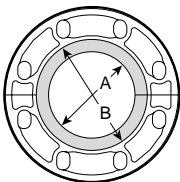


7. MATE HDPE VIC-FLANGE ADAPTER AND FACING FLANGE: Place a standard flange bolt in the hinge hole and mate with the adjoining flange. Add an additional bolt on opposite side to secure HDPE flange to adjoining flange.



8. ADD BOLTS AND TIGHTEN: Add the remaining standard flange bolts and tighten all the nuts evenly as with a regular flange assembly, until faces contact firmly or bolts attain recommended flange joint torque figures.

REQUIRED SEALING SURFACE



Note: Shaded area must be free from gouges, undulations or deformities of any type for effective sealing.

2029-2A

Size Inches/mm	Style 994 Inches/mm	
	A Max.	B Min.
4 100	4½ 114.3	5 ¹⁹ / ₁₆ 147.6
6 150	6 ⁵ / ₈ 168.3	8 203.2
8 200	8 ⁵ / ₈ 219.1	10 254.0

⚠ WARNING

Piping systems must always be depressurized and drained before attempting disassembly and removal of any Victaulic piping products.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.

STYLE 997 TRANSITION COUPLING ASSEMBLY

HDPE Plastic to Steel

PIPE PREPARATION

Victaulic Style 997 Transition couplings are designed to connect HDPE pipe directly to steel (or other IPS) pipe of the same outside diameter. The design requires a standard IPS grooved pipe, valve or fitting. Style 997 coupling must be assembled with ridged gripping teeth on the HDPE pipe and key section end engaged into the IPS grooved pipe end.

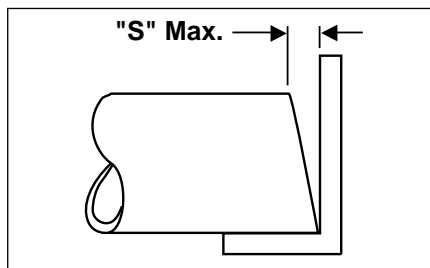
Victaulic HDPE products are designed to mechanically join high density polyethylene/polybutylene pipe conforming to ASTM D-2447, D-3000, D-3035 or D-714, at ambient temperatures and of wall thicknesses from SDR 35 to 7.3. Victaulic HDPE products have integral rows of gripping teeth in each side of the housing which bite into HDPE pipe around the entire circumference. The ridged gripping teeth on Victaulic HDPE products are not intended for use on PVC pipe. **Victaulic lubricant is NOT recommended for use on HDPE pipe.**

HDPE pipe brands we have tested indicate that the working pressure of Victaulic HDPE products are dictated by the working pressure of the pipe. The pipe manufacturers listing is dependent upon wall thicknesses, pipe composition and temperature. Pipe tolerances shown in the charts are at 70°F and for rigid pipe with SDR of 20 or lower.

19.03-2B

Pipe Inches/mm		Dimensions Inches/millimeters			
Nom. Size	Act. Size	Outside Diameter		Max. Out of Round Tol.*	
		Size	Tolerance *		
			Max.	Min.	
2 50	2.375 60.3	2.375 60.3	± 0.012 0.31	± 0.004 1.016	
3 80	3.500 88.9	3.500 88.9	± 0.015 0.38	± 0.040 1.016	
4 100	4.500 114.3	4.500 114.3	± 0.020 0.51	± 0.040 1.016	
5 125	5.563 141.3	5.563 141.3	± 0.025 0.64	± 0.050 1.270	
6 150	6.625 168.3	6.625 168.3	± 0.035 0.89	± 0.050 1.270	
8 200	8.625 219.1	8.625 219.1	+0.062 1.57	-0.031 0.79	± 0.075 1.905
10 250	10.750 273.0	10.750 273.0	+0.062 1.57	-0.031 0.79	± 0.075 1.905
12 300	12.750 323.9	12.750 323.9	+0.062 1.57	-0.031 0.79	± 0.075 1.905

*At ambient temperatures.



1. SQUARE CUT PIPE ENDS: Pipe ends must be cut square as shown "S" within $\frac{1}{8}$ " (3.2 mm) on pipe 2 - 4" (90 - 220 mm) and within $\frac{5}{32}$ " (4 mm) on 5" (140 mm) and larger sizes. Ensure pipe ends are clean and free from damage or scratches within 1" (25.4 mm) from ends. Remove cutting particles.



2. MARK PIPE: Using marking tool or a sharp yellow marking pencil and measuring tape, mark off each pipe end at $\frac{15}{16}$ " (24 mm) for 2 - 12" (50 - 315 mm) sizes, $1\frac{1}{16}$ " (30 mm) for 14" (355 mm) size, $1\frac{7}{16}$ " (37 mm) for 16 - 20" (400 - 500 mm) and at the insertion depth location found on the insertion depth chart (shown on page 7). Provide at least four equally spaced marks on sizes 2 - 4" (90 - 220 mm), and marks every $3\frac{1}{2}$ - 4" (90 - 100 mm) on larger sizes.



3. PLACE GASKET OVER PIPE ENDS: Place gasket over both pipe ends. Push ends together until they butt. Align pipe marks with outer edge of gasket.

NOTE: Space between pipe ends must never exceed $\frac{1}{4}$ " (6.4 mm) on sizes 2 - 4" (90 - 110 mm) and $\frac{5}{16}$ " (7.9 mm) on sizes 5" (125 mm) and larger. Refer to Insertion Depth charts on page 7.



4. LUBRICATE BACK OF GASKET: Lubricate back of gasket using corn oil, soybean oil, glycerin, silicone oil or silicone release agent. **DO NOT** use Victaulic lubricant, hydrocarbon based oils, greases or soap based solutions as these may react with pipe material.



5. APPLY HOUSING: Place housing over gasket being sure the gasket remains centered over the marked pipe ends and the housing tongue and recess are properly mated. Insert bolts and apply nuts finger tight. **ALWAYS TAKE CARE TO AVOID DAMAGE TO THE COUPLING TEETH . ALWAYS WEAR GLOVES WHEN HANDLING VICTAULIC HDPE PRODUCTS.**



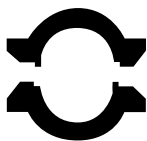
6. TIGHTEN NUTS: Tighten the nuts uniformly, alternating sides until housing bolt pads meet firmly **metal-to-metal**. Alternate tightening for uniformity is essential to prevent gasket pinching.

⚠ WARNING

Victaulic HDPE couplings must have nuts tightened evenly and securely to bring all bolt pads firmly together metal-to-metal.

Failure to do so could result in personal injury, property damage, improper installation, joint leakage or joint failure.

⚠ WARNING



All sizes of HDPE Style 997 couplings have a tongue and recess feature and must be properly mated, tongue to recess.

Failure to do so could result in serious personal injury, property damage, joint leakage or joint separation.

Instrucciones de armado

Productos para tubos de polietileno de alta densidad (HDPE)



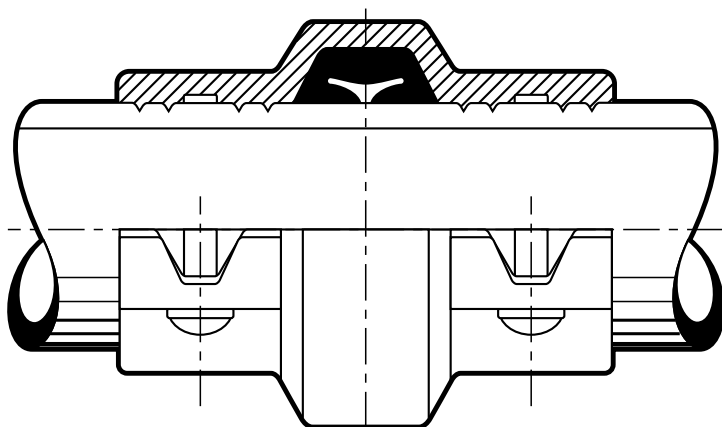
ADVERTENCIA



El incumplimiento de las instrucciones y advertencias puede ocasionar lesiones graves.

- Siempre lea y entienda todas las instrucciones de instalación antes de ensamblar productos Victaulic para tubos.
- Siempre use gafas de seguridad y calzado protector.
- El incumplimiento de estas advertencias puede ocasionar graves lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y hasta separación de las uniones.

Si necesita copias adicionales del manual o desea hacer alguna pregunta sobre la operación segura de este producto, comuníquese con Victaulic Company of America, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, USA; teléfono 610-559-3300.



Ampliado para destacar los detalles

Información importante

Se proveen a continuación las definiciones que sirven para identificar los distintos niveles de peligrosidad que aparecen en los rótulos de advertencia o para indicar los procedimientos de seguridad adecuados.



En este manual, este símbolo de alerta de seguridad indica que se quiere destacar mensajes de seguridad importantes que van en los rótulos de advertencia. Cuando vea este símbolo esté alerta ante la posibilidad de daños personales y lea cuidadosamente además de entender completamente el mensaje que sigue.

! ADVERTENCIA

El uso de la palabra "ADVERTENCIA" implica la presencia de peligros o la realización de prácticas no seguras que pueden ocasionar lesiones personales graves y hasta la muerte si las instrucciones e incluso las precauciones recomendadas, no son debidamente cumplidas.

! PRECAUCIÓN

El uso de la palabra "PRECAUCIÓN" implica posibles peligros o prácticas no seguras que pueden ocasionar lesiones y daños al producto o la propiedad si no se cumplen las instrucciones e incluso las precauciones.

AVISO

El uso de la palabra "AVISO" denota instrucciones especiales que revisten importancia pero no están asociadas con el peligro.

⚠ ADVERTENCIA

Los sistemas de tuberías deben ser siempre despresurizados y drenados antes de desarmar y quitar cualquier producto Victaulic para tubos.

De no procederse así, pueden ocasionarse serias lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y hasta separación de las uniones.

⚠ ADVERTENCIA

- Los productos Victaulic para tubos HDPE deben instalarse usando lubricantes no jabonosos. Debe usarse aceite de maíz, aceite de soja, glicerina, aceite siliconado o un agente liberador siliconado. NO USE lubricante Victaulic, aceites con base de hidrocarburos, grasas ni soluciones jabonosas.
- El uso de los acoplamientos HDPE con tubos de otros materiales o con lubricantes jabonosos puede ocasionar daños a la propiedad o graves lesiones personales.

SU PEDIDO SIEMPRE DEBE ESPECIFICAR LA EMPAQUETEDURA ESCOGIDA

GRADO	GAMA DE TEMP.	COM- PUESTO	CÓD. DE COLOR	*RECOMENDACIONES GENERALES DE SERVICIO
E	-34° C a +110° C (-30° F a +230° F)	EPDM	Incoloro o con raya verde	<i>Recomendado para servicio con agua caliente dentro del margen de temperatura especificado y para una variedad de ácidos diluyentes, aire sin contenido de aceite y muchos servicios químicos. No se recomienda para servicios con petróleo ni vapor.</i>
T	-29° C a +82° C (-20° F a +180° F)	Nitrilo	Raya anaranjada	<i>Recomendado para productos derivados de petróleo, aire con vapores de aceite, aceites vegetales y minerales dentro de la gama de temperatura especificada. No se recomienda para servicios con agua caliente a más de 66° C (150° F), vapor, ni aire caliente seco a más de 60° C (140° F).</i>

SIEMPRE EXAMINE LA EMPAQUETEDURA PROVISTA PARA CERCIORARSE DE QUE ES LA ADECUADA PARA LA TAREA A REALIZARSE. REMÍTASE A LA GUÍA DE SELECCIÓN DE EMPAQUETEDURAS DE VICTAULIC (05.01).

SIEMPRE LUBRIQUE LA EMPAQUETEDURA PARA EL ARMADO ADECUADO DEL ACOPLAMIENTO.

*Los servicios listados sirven sólo como Recomendaciones Generales de Servicio. Se advierte que hay servicios para los cuales no se recomienda el uso de empaquetaduras. Siempre debe usarse la última edición de la Guía de Selección de Juntas Victaulic (05.01) para constatar las recomendaciones de servicios de cada una en particular y el listado de servicios para los cuales no se recomiendan dichas empaquetaduras.

Compatibilidad de empaquetaduras solamente. Los tubos de plástico están diseñados para alcanzar un régimen específico a una temperatura de +23° C (+73° F). Cualquier variación de la temperatura afectará el régimen de presión estática del tubo; por ello, a medida que la temperatura aumente, disminuirá el régimen de presión. Comuníquese con el fabricante de los tubos para conocer las limitaciones de temperatura y presión de sus productos.

PRODUCTOS PARA TUBOS HDPE DE EXTREMO LISO

PREPARACIÓN DEL TUBO

Los productos HDPE de Victaulic están diseñados para unir mecánicamente tubos de polietileno/polibutileno de alta densidad que cumplan las normas ASTM D-2447, D-3000, D-3035 o F-714, a temperatura ambiente y con un espesor de pared de 32.5 a 7.3 SDR.

Los productos métricos HDPE de Victaulic están diseñados para unir mecánicamente tubos HDPE (tubos de polietileno/polibutileno que cumplan las especificaciones dimensionales ISO 161/1, AS 1159 y DIN 8074) con un espesor de pared de 32.5 a 7.3 SDR.

Los productos HDPE de Victaulic tienen hileras integrales de dientes de agarre a cada lado de la cubierta que fijan toda la circunferencia del tubo HDPE. Los productos HDPE no han sido diseñados para usarse con tubos de PVC. El lubricante Victaulic **NO** se recomienda para usar con tubos HDPE.

Las diferentes marcas de tubos HDPE que hemos probado indican que la presión de trabajo de los productos HDPE de Victaulic está determinada por la presión de trabajo del tubo. El listado de los fabricantes de tubos tiene en cuenta el espesor de la pared, la composición del tubo y la temperatura.

PRECAUCIÓN

El diámetro externo del tubo debe estar dentro de las tolerancias indicadas para cada tamaño y estilo individual y está sujeto a normas específicas de aceptabilidad detalladas más abajo.

El incumplimiento de estas instrucciones podría ocasionar lesiones personales, daños a la propiedad, instalación incorrecta, escapes o falla de las uniones.

TAMAÑO/TOLERANCIAS DE LOS TUBOS - IMPERIAL (ANSI/IPS)

19.01-1A

Tubo - Pulg./mm		Dimensiones - Pulg./mm			Tubo - Pulg./mm		Dimensiones - Pulg./mm		
Tam. nom.	Tam. real	Diám. externo		Tol. máx. de defor. circunferencial*	Tam. nom.	Tam. real	Diám. externo		Tol. máx. de defor. circunferencial*
		Tamaño	Tol. *				Tamaño	Tol. *	
2 50	2.375 60.3	2.375 60.3	± 0.016 0.406	± 0.040 1.016	10 250	10.750 273.0	10.750 273.0	± 0.048 1.219	± 0.075 1.905
3 80	3.500 88.9	3.500 88.9	± 0.016 0.406	± 0.040 1.016	12 300	12.750 323.9	12.750 323.9	± 0.057 1.448	± 0.075 1.905
4 100	4.500 114.3	4.500 114.3	± 0.020 0.508	± 0.040 1.016	14 † 350	14.000 355.6	14.000 355.6	± 0.063 1.600	± 0.075 1.905
5 125	5.563 141.3	5.563 141.3	± 0.025 0.635	± 0.050 1.270	16 400	16.000 406.4	16.000 406.4	± 0.072 1.830	§
6 150	6.625 168.3	6.625 168.3	± 0.030 0.762	± 0.050 1.270	18 450	18.000 457.2	18.000 457.2	± 0.081 2.060	§
8 200	8.625 219.1	8.625 219.1	± 0.039 0.990	± 0.075 1.905	20 500	20.000 508.0	20.000 508.0	± 0.090 2.290	§

*A temperatura ambiente. § Vea las espec. del fabricante de tubos para la tol. máx. de defor. circunferencial.

† Comuníquese con Victaulic para los requisitos del perno/tuerca especial.

TAMAÑO/TOLERANCIAS DE LOS TUBOS - MÉTRICO (DIN y otros)

2029-1A

Diám. externo del tubo - mm		Diám. externo del tubo - mm		Diám. externo del tubo - mm		Diám. externo del tubo - mm	
Diám. ext. mín.	Diám. ext. máx.*	Diám. ext. mín.	Diám. ext. máx.*	Diám. ext. mín.	Diám. ext. máx.*	Diám. ext. mín.	Diám. ext. máx.*
90	90.9	200	201.8	280	282.6	400	403.6
110	111.0	225	227.1	315	317.9	450	453.8
140	141.3	250	252.3	355	358.2	500	504.0
160	161.5						

*Tolerancias a temperatura ambiente para tubos con SDR de 20 o inferior.

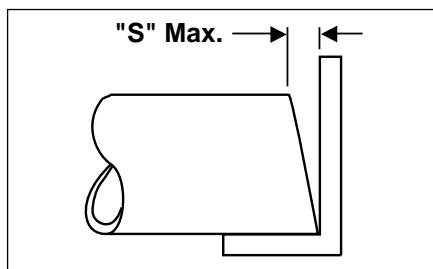
ARMADO DEL ACOPLAMIENTO

ESTILOS 995 Y 995 METRIC

SIEMPRE EXAMINE LA EMPAQUETEDURA PROVISTA PARA CERCORARSE DE QUE ES LA ADECUADA PARA LA TAREA A REALIZARSE. REMÍTASE A LA GUÍA DE SELECCIÓN DE EMPAQUETEDURAS DE VICTAULIC (05.01).

SIEMPRE LUBRIQUE LA EMPAQUETEDURA PARA EL ARMADO ADECUADO DEL ACOPLAMIENTO.

NOTA: El lubricante Victaulic **NO** se recomienda para tubos de polietileno.



1. TUBOS CORTADOS A ESCUADRA: Los extremos de los tubos deben cortarse a escuadra como se ilustra en "S" dentro de 3.2 mm ($\frac{1}{8}$ ") en tubos de 90 a 220 mm (2 a 4") y dentro de 4 mm ($\frac{5}{32}$ ") en tubos de 140 mm (5") y más grandes. Cerciórese de que los extremos estén limpios y no presenten daños ni rayaduras a menos de 25.4 mm (1") de los bordes. Quite la rebaba que genera el corte.



2. MARQUE EL TUBO: Con una herramienta para marcar o un lápiz marcador amarillo y cinta para medir, marque cada extremo a 24 mm ($\frac{15}{16}$ ") para tubos de 50 a 315 mm (2 a 12"), 30 mm ($\frac{13}{16}$ ") para tubos de 355 mm (14"), 37 mm ($\frac{17}{16}$ ") para tubos de 400 a 500 mm (16 a 20") y en la ubicación de la profundidad de inserción que se encuentra en la tabla de profundidades de inserción (ilustrada en la página 18). Como mínimo, haga cuatro marcas a la misma distancia una de la otra en tubos de 90 a 220 mm (2 a 4"), y en tubos más grandes haga marcas a una distancia de 90 a 100 mm ($\frac{3}{2}$ a 4") una de la otra.



3. COLOQUE LA EMPAQUETEDURA SOBRE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS: Coloque la empaquetadura sobre ambos extremos. Una los extremos hasta que hagan tope. Alinee las marcas de los tubos con el borde externo de la empaquetadura.

NOTA: El espacio entre los extremos de los tubos nunca debe exceder 6.4 mm ($\frac{1}{4}$ ") en tubos de 90 a 110 mm (2 a 4") y 7.9 mm ($\frac{5}{16}$ ") en tubos de 140 mm (5") y más grandes. Consulte las tablas de Profundidades de Inserción en la página 18.



4. LUBRIQUE LA PARTE TRASERA DE LA EMPAQUETEDURA: Lubrique la parte trasera de la empaquetadura con aceite de maíz, aceite de soja, glicerina, aceite siliconado o cualquier agente liberador siliconado. **NO** use lubricante Victaulic, aceites con hidrocarburos, grasas ni soluciones jabonosas ya que pueden reaccionar con el material del tubo.

Profundidades de inserción de tubos IPS (pulg. p/seg.)

1441-2A

Tamaño pulg.	Prof. de inser. pulg.	Tamaño pulg.	Prof. de inser. pulg.
2	1 $\frac{1}{8}$	10	3 $\frac{1}{4}$
3	2 $\frac{1}{4}$	12	3 $\frac{1}{2}$
4	2 $\frac{7}{8}$	14	3 $\frac{7}{8}$
5	3	16	4 $\frac{1}{2}$
6	3	18	4 $\frac{3}{4}$
8	3	20	5

Profundidades de inserción de tubos métricos (en mm.)

1442-2A

Tamaño mm	Prof. de inser. mm	Tamaño mm	Prof. de inser. mm
90	57.1	280	82.5
110	73.2	315	88.9
140	76.2	355	98.6
160	76.2	400	114.3
200	76.2	450	120.7
225	76.2	500	127.0
250	82.5		



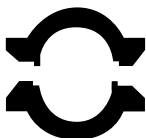
5. COLOQUE LA CUBIERTA: Póngala sobre la empaquetadura mientras se cierra de que ésta permanece centrada sobre los extremos marcados y la lengüeta de la cubierta y la muesca quedan correctamente enganchadas. Coloque los pernos y ajuste las tuercas a mano. **EN TODO MOMENTO EVITE DAÑAR LOS DIENTES DEL ACOPLAMIENTO. SIEMPRE USE GUANTES MIENTRAS MANIPULA LOS PRODUCTOS HDPE DE VICTAULIC.**

⚠ PRECAUCIÓN

- Los acoplamientos HDPE estilo 995, en todos sus tamaños, tienen dientes punzantes.
- Siempre use guantes mientras los manipula.
- Evite agarrar el acoplamiento por los dientes.

De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, instalación incorrecta, escapes o falla de las uniones.

⚠ ADVERTENCIA



Todos los acoplamientos HDPE estilo 995, en sus distintos tamaños, vienen con lengüeta y muesca y ambas se deben hacer coincidir adecuadamente.

De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y la separación de las uniones.





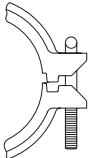
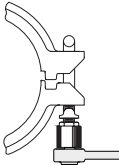

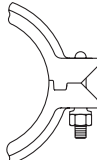
6. AJUSTE LAS TUERCAS: Las tuercas deben ajustarse en forma uniforme, alternando los lados hasta que las bases de los pernos de la cubierta quedan firmes **metal con metal**. El ajuste alternado es fundamental para no morder la empaquetadura.

⚠ ADVERTENCIA

Las tuercas de los acoplamientos HDPE de Victaulic deben ajustarse de manera uniforme y firme para que las bases de los pernos queden unidas metal con metal.

De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, instalación incorrecta, escapes o falla de las uniones.

INSTALACIÓN DEL PERNO ESPECIAL† PARA EL ACOPLAMIENTO ESTILO 995 DE 14" (350,0 mm) Y MÁS GRANDES († PATENTE PENDIENTE)

	<p>El conjunto del perno incluye un perno "T", una arandela de ajuste y una tuerca.</p>		<p>3. Instale la tuerca en el extremo del perno "T" y ajústela hasta que la arandela de ajuste toque la cubierta del acoplamiento. Cerciórese de que la superficie curva de la arandela de ajuste quede apoyada en la muesca respectiva en la cubierta del acoplamiento.</p>
	<p>1. Siga el procedimiento de armado estándar de la empaquetadura de la cubierta e inserte cada perno "T" en el acoplamiento. Cerciórese de que cada cabeza de perno "T" se apoye en la muesca respectiva en la cubierta del acoplamiento.</p>		<p>4. Repita los pasos 2 y 3 para los pernos "T" restantes. 5. Apriete las tuercas en forma uniforme alternando los lados frecuentemente. El ajuste alternado es fundamental para no morder la empaquetadura.</p>
	<p>2. Instale la arandela de ajuste sobre el extremo de un perno "T" con la superficie curva hacia la base del perno de la cubierta del acoplamiento.</p>		<p>6. Alterne el ajuste de los pernos frecuentemente hasta que las bases de los pernos del acoplamiento se toquen metal con metal.</p>

⚠ ADVERTENCIA

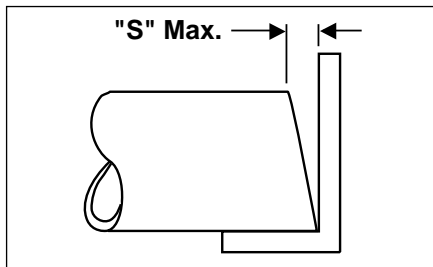
Los sistemas de tubería deben ser siempre despresurizados y drenados antes de desarmar y quitar cualquier producto para tubos Victaulic. De no procederse así, pueden ocasionarse serias lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y hasta separación de las uniones.

ADAPTADOR DE BRIDA ESTILO 994

SIEMPRE EXAMINE LA EMPAQUETEDURA PROVISTA PARA CERCIORARSE DE QUE ES LA ADECUADA PARA LA TAREA A REALIZARSE. REMÍTASE A LA GUÍA DE SELECCIÓN DE EMPAQUETEDURAS DE VICTAULIC (05.01).

SIEMPRE LUBRIQUE LA EMPAQUETEDURA PARA EL ARMADO ADECUADO DEL ACOPLAMIENTO.

NOTA: El lubricante Victaulic **NO** se recomienda para tubos de polietileno.



1. TUBOS CORTADOS A ESCUADRA: Los extremos de los tubos deben cortarse a escuadra como se ilustra en "S" dentro de 3.2 mm ($\frac{1}{8}$ " en tubos de 90 a 220 mm (2 a 4") y dentro de 4 mm ($\frac{5}{32}$ " en tubos de 140 mm (5") y más grandes. Cerciórese de que los extremos estén limpios y no presenten daños ni rayaduras a menos de 25.4 mm (1") de los bordes. Quite la rebaba que genera el corte.



2. COLOQUE EL ADAPTADOR DE BRIDA VIC-FLANGE HDPE: Ponga la cubierta sobre el tubo HDPE. El adaptador debe ser armado con los dientes rígidos de agarre en el tubo HDPE. La cavidad de la brida donde se inserta la empaquetadura debe mirar hacia el extremo del tubo. Deje las tuercas flojas.

⚠ ADVERTENCIA	
	<p>Los acoplamientos HDPE estilo 994, en todos sus tamaños, vienen con lengüeta y muesca y ambas se deben hacer coincidir adecuadamente.</p> <p>De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y hasta separación de las uniones.</p>



3. VERIFIQUE LA POSICIÓN DEL ADAPTADOR DE BRIDA VIC-FLANGE HDPE: Con una regla, cerciórese de que el extremo del tubo HDPE quede al ras con la parte exterior de la brida. **EVITE DAÑAR LOS DIENTES DEL ACOPLAMIENTO. USE GUANTES MIENTRAS LOS MANIPULA.**



4. AJUSTE LAS TUERCAS EN FORMA UNIFORME: Alterne los lados hasta que las bases de los pernos de la cubierta queden firmes **metal con metal**. El ajuste alternado es fundamental para no morder la empaquetadura.

⚠ ADVERTENCIA	
<p>Las tuercas de los adaptadores de brida HDPE de Victaulic deben ajustarse de manera uniforme y firme para que las bases de los pernos queden unidas metal con metal.</p> <p>De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, instalación incorrecta, escapes o falla de las uniones.</p>	

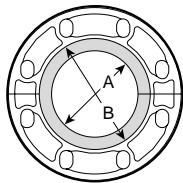


5. EXAMINE Y LUBRIQUE LA EMPAQUETEDURA: Debe usarse aceite de maíz, aceite de soja, glicerina, aceite siliconado o un agente liberador siliconado. NO USE lubricante Victaulic, aceites con hidrocarburos, grasas ni soluciones jabonosas.



6. INSTALE LA EMPAQUETEDURA: Presione la empaquetadura dentro de la cavidad entre el diámetro externo del tubo y la muesca de la brida. Cerciórese de que la empaquetadura esté correctamente posicionada como se ilustra. Una vez que la empaquetadura esté en posición, aplique abundante lubricante adicional al labio externo de la empaquetadura ya que éste servirá como sello en la cara de acople de la brida.

SUPERFICIE DE SELLADO REQUERIDA



Nota: Para que el sellado sea efectivo, el área sombreada no debe tener estrías, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo.

2029-2A

Tamaño Pulg./mm	Estilo 994 Pulg./mm	
	A Máx.	B Mín.
4	4½	5 ¹³ / ₁₆
100	114.3	147.6
6	6 ⁵ / ₈	8
150	168.3	203.2
8	8 ⁵ / ₈	10
200	219.1	254.0



7. HAGA COINCIDIR EL ADAPTADOR DE BRIDA VIC-FLANGE HDPE CON LA BRIDA ENFRENTADA: Coloque un perno estándar de brida en el orificio de movimiento y hágalo coincidir con la brida contigua. Agregue otro perno del lado opuesto para fijar la brida HDPE a la brida contigua.



8. AGREGUE PERNOS Y APRIETE LAS TUERCAS: Agregue los restantes pernos estándar de brida y apriete todas las tuercas en forma uniforme como en un ensamblaje normal de bridas hasta que las caras se toquen firmemente o los pernos alcancen los valores recomendados de torsión para uniones con bridas.

⚠ ADVERTENCIA

Los sistemas de tuberías deben ser siempre despresurizados y drenados antes de desarmar y quitar cualquier producto Victaulic para tubos.

De no procederse así, pueden ocasionarse serias lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y hasta la separación de las uniones.

ACOPLAMIENTO DE TRANSICIÓN ESTILO 997

De plástico HDPE a acero

PREPARACIÓN DEL TUBO

Los acoplamientos de transición Estilo 997 de Victaulic están diseñados para unir tubos HDPE directamente a tubos de acero (o a otros tubos IPS) que tengan el mismo diámetro externo. El diseño requiere un tubo ranurado IPS estándar, válvula o accesorio de conexión. El acoplamiento estilo 997 debe armarse con los dientes salientes de agarre sobre el tubo HDPE y el extremo de referencia acoplado en el extremo del tubo ranurado IPS.

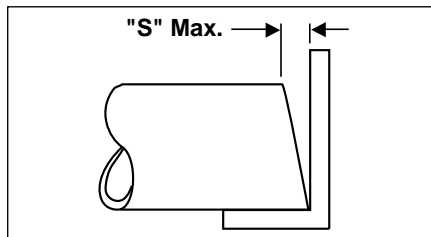
Los productos Victaulic HDPE están diseñados para unir mecánicamente tubos de polietileno/polibutileno de alta densidad que cumplan con las especificaciones ASTM D-2447, D-3000, D-3035 o D-174 a temperatura ambiente y con espesores de pared de 35 a 7.3 SDR. Los productos HDPE de Victaulic tienen hileras integrales de dientes de agarre a cada lado de la cubierta los cuales fijan toda la circunferencia del tubo HDPE. No se recomienda usar los productos HDPE de Victaulic con tubos de PVC. **NO se recomienda usar lubricante Victaulic con tubos HDPE.**

Las diferentes marcas de tubos HDPE que hemos probado indican que la presión de trabajo de los productos HDPE de Victaulic está determinada por la presión de trabajo del tubo. El listado de los fabricantes de tubos tiene en cuenta el espesor de la pared, la composición del tubo y la temperatura. Las tolerancias de los tubos ilustradas en las tablas están especificadas a una temperatura de 70° F y para tubos rígidos de 20 SDR o menores.

19.03-2B

Tubo Pulg./mm		Dimensiones Pulg./milímetros			
Tam. nom.	Tam. real	Diámetro externo		Tol. máx. de defor. circunferencial.*	
		Tamaño	Tolerancia *		
				Máx.	Mín.
2	2.375	2.375	± 0.012		± 0.004
50	60.3	60.3	0.31		1.016
3	3.500	3.500	± 0.015		± 0.040
80	88.9	88.9	0.38		1.016
4	4.500	4.500	± 0.020		± 0.040
100	114.3	114.3	0.51		1.016
5	5.563	5.563	± 0.025		± 0.050
125	141.3	141.3	0.64		1.270
6	6.625	6.625	± 0.035		± 0.050
150	168.3	168.3	0.89		1.270
8	8.625	8.625	+0.062	-0.031	± 0.075
200	219.1	219.1	1.57	0.79	1.905
10	10.750	10.750	+0.062	-0.031	± 0.075
250	273.0	273.0	1.57	0.79	1.905
12	12.750	12.750	+0.062	-0.031	± 0.075
300	323.9	323.9	1.57	0.79	1.905

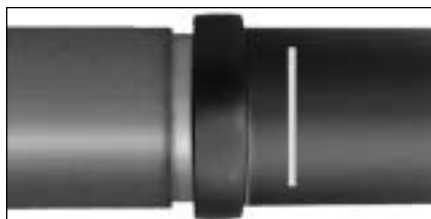
*A temperatura ambiente.



1. TUBOS CORTADOS EN ESCUADRA: Los extremos de los tubos deben cortarse en escuadra como se ilustra en "S" dentro de 3.2 mm (1/8") en tubos de 90 a 220 mm (2 a 4") y dentro de 4 mm (5/32") en tubos de 140 mm (5") y más grandes. Cerciórese de que los extremos estén limpios y no presenten daños ni rayaduras a menos de 25.4 mm (1") de los bordes. Quite la rebaba que genera el corte.



2. MARQUE EL TUBO: Con una herramienta para marcar o un lápiz marcador amarillo y cinta para medir, marque cada extremo a 24 mm (15/16") para tubos de 50 a 315 mm (2 a 12"), 30 mm (1 3/16") para tubos de 355 mm (14"), 37 mm (1 7/16") para tubos de 400 a 500 mm (16 a 20") y en la ubicación de la profundidad de inserción que se encuentra en la tabla de profundidades de inserción (ilustrada en la página 6). Como mínimo, haga cuatro marcas a la misma distancia una de la otra en tubos de 90 a 220 mm (2 a 4"), y en tubos más grandes haga marcas a una distancia de 90 a 100 mm (3 1/2 a 4") una de la otra.



3. COLOQUE LA EMPAQUETEDURA SOBRE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS: Coloque la empaquetadura sobre ambos extremos. Mantenga los extremos unidos hasta que hagan topo. Alinee las marcas de los tubos con el borde externo de la empaquetadura.

NOTA: El espacio entre los extremos de los tubos nunca debe exceder 6.4 mm (1/4") en tubos de 90 a 110 mm (2 a 4") y 7.9 mm (5/16") en tubos de 125 mm (5") y más grandes. Consulte las tablas de Profundidades de Inserción en la página 18.



4. LUBRIQUE LA PARTE TRASERA DE LA EMPAQUETEDURA: Lubrique la parte trasera de la empaquetadura con aceite de maíz, aceite de soja, glicerina, aceite siliconado o cualquier agente liberador siliconado. **NO** use lubricante Victaulic, aceite con hidrocarburos, grasas ni soluciones jabonosas ya que pueden reaccionar con el material del tubo.



5. INSTALE LA CUBIERTA: Coloque la cubierta sobre la empaquetadura mientras se cerciora de que ésta permanece centrada sobre los extremos marcados y la lengüeta de la cubierta y la muesca quedan correctamente insertados. Coloque los pernos y ajuste las tuercas a mano. **SIEMPRE EVITE DAÑAR LOS DIENTES DEL ACOPLAMIENTO. SIEMPRE USE GANTES MIENTRAS MANIPULA PRODUCTOS HDPE DE VICTAULIC.**



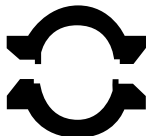
6. AJUSTE LAS TUERCAS: Apriete las tuercas en forma uniforme alternando los lados hasta que las bases de los pernos de la cubierta queden firmes **metal con metal**. El ajuste alternado es fundamental para no morder la empaquetadura pinching.

⚠ ADVERTENCIA

Las tuercas de los adaptadores con brida HDPE de Victaulic deben ajustarse de manera uniforme y firme para que las bases de los pernos queden unidas metal con metal.

De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, instalación incorrecta, escapes o falla de las uniones.

⚠ ADVERTENCIA



Los acoplamientos HDPE estilo 997, en todos sus tamaños, vienen con lengüeta y muesca y ambas se deben hacer coincidir adecuadamente.

De no procederse así, pueden ocasionarse graves lesiones personales, daños a la propiedad, escapes y hasta separación de las uniones.

Produits pour tuyau en polyéthylène haute densité (PEHD)



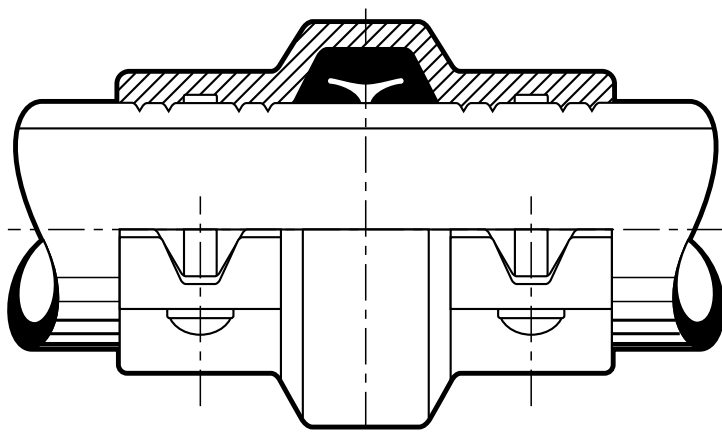
MISE EN GARDE



Le non-respect des instructions et avertissements peut entraîner de graves blessures.

- Toujours lire et assimiler toutes les instructions d'installation avant de tenter de monter les produits de tuyauterie Victaulic.
- Toujours porter des lunettes de sécurité et une protection pour les pieds.
- Le non-respect de ces directives pourrait entraîner de graves blessures, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.

Si vous avez besoin d'exemplaires supplémentaires du manuel, ou pour toute question concernant le fonctionnement sans danger de cet outil, contactez Victaulic Company of America, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, 610-559-3300.



Agrandi pour plus de clarté

Renseignements importants

Ci-dessous figurent les définitions servant à identifier les différents degrés de danger illustrés sur les étiquettes d'avertissement ou à indiquer les procédures de sécurité correctes dans le présent manuel d'instructions.



Ce symbole d'alerte concernant la sécurité signale la présence d'importants messages de sécurité figurant sur les étiquettes d'avertissement de ce manuel d'instructions. Ce symbole vous met en garde contre un risque de blessure ; veuillez donc à lire attentivement et à assimiler le message qu'il précède.

MISE EN GARDE

Le mot « AVERTISSEMENT » signale la présence de risques ou de pratiques dangereuses susceptibles d'entraîner de graves blessures ou la mort si les instructions, y compris les précautions recommandées, ne sont pas observées.

ATTENTION

Le mot « ATTENTION » signale la présence de risques potentiels ou de pratiques dangereuses susceptibles d'entraîner des blessures ou des dommages matériels si les instructions, y compris les précautions, ne sont pas observées.

AVIS

Le mot « AVIS » signale des instructions spéciales importantes, mais sans rapport avec des dangers.

 **MISE EN GARDE**

Toujours dépressuriser et vidanger les systèmes de tuyauterie avant de tenter de démonter et de retirer tout produit de tuyauterie Victaulic.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner de graves blessures, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.

 **MISE EN GARDE**

- Les produits Victaulic pour tuyaux PEHD doivent être installés avec des lubrifiants sans savon. Utiliser de l'huile de maïs, de l'huile de soja, de la glycérine, de l'huile de silicone ou un agent anti-adhérent en silicone. NE PAS utiliser de lubrifiant Victaulic, d'huiles à base d'hydrocarbures, de graisses ou de solutions à base de savon.
- L'emploi de raccords PEHD sur des tuyaux faits en d'autres matériaux ou avec des lubrifiants à base de savon pourrait entraîner de graves blessures ou des dommages matériels.

DANS VOTRE COMMANDE, SPÉCIFIEZ TOUJOURS LE JOINT CHOISI

QUALITÉ	PLAGE DE TEMP.	COMPOSÉ	CODE COULEUR	*RECOMMANDATIONS D'ORDRE GÉNÉRAL CONCERNANT LES BRANCHEMENTS
E	-34 °C à +110 °C (-30 °F à +230 °F)	Caoutchouc synthétique EPDM	Pas de couleur ou bande verte	<i>Recommandé pour les branchements d'eau chaude dans la plage de température spécifiée, plus divers acides dilués, de l'air sans huile et de nombreux produits chimiques. Non recommandé pour les produits pétroliers. Non recommandé pour la vapeur.</i>
T	-29 °C à +82 °C (-20 °F à +180 °F)	Nitrile	Bande orange	<i>Recommandé pour les produits pétroliers, l'air avec vapeurs d'huile, les huiles végétales et minérales dans la plage de température spécifiée. Non recommandé pour les branchements d'eau chaude dont la température est supérieure à +66 °C (+ 150 °F), la vapeur, ou l'air chaud et sec dont la température est supérieure à +60 °C (+ 140 °F).</i>

VÉRIFIEZ TOUJOURS LE JOINT FOURNI POUR VOUS ASSURER QU'IL CONVIENT AU BRANCHEMENT PRÉVU. REPORTEZ-VOUS AU GUIDE DE SÉLECTION DES JOINTS VICTAULIC (05.01).

LUBRIFIEZ TOUJOURS LE JOINT POUR ASSURER LE BON ASSEMBLAGE DU RACCORD.

*Les branchements indiqués ne constituent que des recommandations d'ordre général. Il est à noter que ces joints ne sont pas recommandés pour certains branchements. Reportez-vous toujours au Guide de sélection des joints Victaulic (05.01) le plus récent pour les joints recommandés destinés à des branchements spécifiques et pour la liste des branchements non recommandés.

Compatibilité avec les joints uniquement. Les tuyaux en plastique sont conçus pour supporter une pression limite spécifique à une température de +23 °C (+73 °F). Toute variation de température influencera la pression statique limite du tuyau ; ainsi, à mesure que la température augmente, la pression limite décroît. Pour les limites de température et de pression, veuillez contacter le fabricant de vos tuyaux.

PRODUITS POUR TUYAU PEHD À EXTRÉMITÉS LISSES

PRÉPARATION DU TUYAU

Les produits PEHD de Victaulic sont conçus pour relier mécaniquement les tuyaux en polyéthylène / polybutylène haute densité conformes aux normes ASTM D-2447, D-3000, D-3035 ou F-714, à températures ambiantes et épaisseurs de parois dont le SDR est compris entre 32,5 et 7,3.

Les produits PEHD métriques de Victaulic sont conçus pour relier mécaniquement les tuyaux en PEHD (polyéthylène / polybutylène haute densité conformes aux spécifications des normes ISO 161/1, AS 1159 et DIN 8074), à épaisseurs de parois dont le SDR est compris entre 32,5 et 7,3.

Les produits PEHD de Victaulic possèdent des rangées intégrales de dents de prise situées de chaque côté du bâti qui mordent sur toute la circonférence du tuyau. Les produits PEHD de Victaulic ne sont pas destinés à être utilisés sur les tuyaux en PVC. Le lubrifiant Victaulic n'est PAS recommandé pour l'emploi avec les tuyaux PEHD.

Les marques de tuyaux PEHD que nous avons testées indiquent que la pression de service des produits PEHD de Victaulic est dictée par la pression de service du tuyau. Les caractéristiques figurant dans la liste des fabricants de tuyaux sont fonction de l'épaisseur des parois, de la composition des tuyaux et de la température.

ATTENTION

Le diamètre extérieur du tuyau doit se situer dans les tolérances indiquées pour chaque taille et style, et il est soumis aux normes spécifiques d'acceptabilité indiquées.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures, des dommages matériels, une installation incorrecte, la fuite ou la rupture des joints.

TAILLE / TOLÉRANCES DES TUYAUX - MESURES IMPÉRIALES (ANSI / IPS)

19.01-1A

Tuyau - po/mm		Dimensions - po/mm			Tuyau - po/mm		Dimensions - po/mm		
Taille nom.	Taille réelle	Dia. ext.		Tol. max. ovalisée*	Taille nom.	Taille réelle	Dia. ext.		Tol. max. ovalisée*
		Taille	Tol. *				Taille	Tol. *	
2 50	2.375 60.3	2.375 60.3	± 0.016 0.406	± 0.040 1.016	10 250	10.750 273.0	10.750 273.0	± 0.048 1.219	± 0.075 1.905
3 80	3.500 88.9	3.500 88.9	± 0.016 0.406	± 0.040 1.016	12 300	12.750 323.9	12.750 323.9	± 0.057 1.448	± 0.075 1.905
4 100	4.500 114.3	4.500 114.3	± 0.020 0.508	± 0.040 1.016	14 † 350	14.000 355.6	14.000 355.6	± 0.063 1.600	± 0.075 1.905
5 125	5.563 141.3	5.563 141.3	± 0.025 0.635	± 0.050 1.270	16 400	16.000 406.4	16.000 406.4	± 0.072 1.830	§
6 150	6.625 168.3	6.625 168.3	± 0.030 0.762	± 0.050 1.270	18 450	18.000 457.2	18.000 457.2	± 0.081 2.060	§
8 200	8.625 219.1	8.625 219.1	± 0.039 0.990	± 0.075 1.905	20 500	20.000 508.0	20.000 508.0	± 0.090 2.290	§

*À température ambiante. § Consulter les instructions du fabricant pour connaître les tolérances maximum ovalisées.

† Contactez Victaulic pour les boulons / écrous spéciaux requis.

TAILLE / TOLÉRANCES DES TUYAUX - MESURES MÉTRIQUES (DIN, etc.)

2029-1A

Dia. ext. tuyau - mm		Dia. ext. tuyau - mm		Dia. ext. tuyau - mm		Dia. ext. tuyau - mm	
D.E. min.	D.E. max.*	D.E. min.	D.E. max.*	D.E. min.	D.E. max.*	D.E. min.	D.E. max.*
90	90.9	200	201.8	280	282.6	400	403.6
110	111.0	225	227.1	315	317.9	450	453.8
140	141.3	250	252.3	355	358.2	500	504.0
160	161.5						

*Tolérances à température ambiante pour des tuyaux dont le SDR est de 20 ou moins.

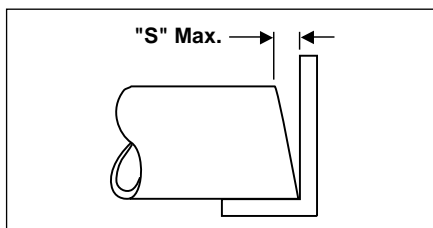
RACCORD

STYLES 995 ET 995 METRIC

VÉRIFIEZ TOUJOURS LE JOINT FOURNI POUR VOUS ASSURER QU'IL CONVIENT AU BRANCHEMENT PRÉVU. REPORTEZ-VOUS AU GUIDE DE SÉLECTION DES JOINTS VICTAULIC (05.01).

LUBRIFIEZ TOUJOURS LE JOINT POUR ASSURER LE BON ASSEMBLAGE DU RACCORD.

NOTA : Le lubrifiant Victaulic n'est **PAS** recommandé pour l'emploi avec les tuyaux en polyéthylène.



1. TUYAU À EXTRÉMITÉS EN ÉQUERRE :

Les extrémités du tuyau doivent être en équerre comme l'indique « S » dans la figure, dans les 3,2 mm ($\frac{1}{8}$ po) sur les tuyaux de 90 à 220 mm (2 à 4 po) et dans les 4 mm ($\frac{5}{32}$ po) sur les tuyaux de 140 mm (5 po) et plus. Assurez-vous que les extrémités sont propres, non endommagées et sans égratignures jusqu'à 25,4 mm (1 po) des extrémités. Retirez les particules de coupe.



2. MARQUEZ LE TUYAU : À l'aide d'un outil de marquage ou d'un crayon jaune de marquage aiguisé et d'un mètre, marquez chaque extrémité à 24 mm ($\frac{15}{16}$ po) pour les tuyaux de 50 à 315 mm (2 à 12 po), à 30 mm ($1\frac{3}{16}$ po) pour les tuyaux de 355 mm (14 po), à 37 mm ($1\frac{7}{16}$ po) pour les tuyaux de 400 à 500 mm (16 à 20 po), ainsi qu'à l'emplacement de la profondeur d'insertion indiqué au tableau de profondeur d'insertion (page 29). Tracez au moins quatre marques également espacées sur les tuyaux de 90 à 220 mm (2 à 4 po) et des marques tous les 90 à 100 mm ($3\frac{1}{2}$ à 4 po) sur les tuyaux de plus grande taille.



3. PLACEZ LE JOINT SUR LES EXTRÉMITÉS DU TUYAU : Placez le joint sur les deux extrémités du tuyau. Poussez les extrémités l'une vers l'autre jusqu'à ce qu'elles se rejoignent. Alignez les marques du tuyau avec le rebord externe du joint.

NOTA : L'espace entre les extrémités du tuyau ne doit jamais être supérieur à 6,4 mm ($\frac{1}{4}$ po) pour les tuyaux de 90 à 110 mm (2 à 4 po) et à 7,9 mm ($\frac{5}{16}$ po) pour les tuyaux de 140 mm (5 po) et plus. Reportez-vous aux tableaux de profondeur d'insertion à la page 29.



4. LUBRIFIEZ L'ARRIÈRE DU JOINT :

Lubrifiez l'arrière du joint avec de l'huile de maïs, de l'huile de soja, de la glycérine, de l'huile de silicone ou un agent anti-adhérent en silicone. **N'utilisez PAS** de lubrifiant Victaulic, d'huiles à base d'hydrocarbures, de graisses ou de solutions à base de savon, car ils pourraient réagir au matériau du tuyau.

Profondeur d'insertion des tuyaux - IPS

1441-2A

Taille po	Profondeur d'insert. Pouces	Taille po	Profondeur d'insert. Pouces
2	1 $\frac{7}{8}$	10	3 $\frac{1}{4}$
3	2 $\frac{1}{4}$	12	3 $\frac{1}{2}$
4	2 $\frac{7}{8}$	14	3 $\frac{7}{8}$
5	3	16	4 $\frac{1}{2}$
6	3	18	4 $\frac{3}{4}$
8	3	20	5

Profondeur d'insertion des tuyaux - mesures métriques

1442-2A

Taille mm	Profondeur d'insert. mm	Taille mm	Profondeur d'insert. mm
90	57.1	280	82.5
110	73.2	315	88.9
140	76.2	355	98.6
160	76.2	400	114.3
200	76.2	450	120.7
225	76.2	500	127.0
250	82.5		



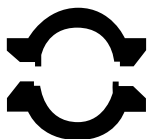
5. PLACEZ LE BÂTI : Placez le bâti sur le joint, en vous assurant que le joint reste centré sur les extrémités marquées du tuyau, et que le bec et le retrait du bâti sont bien enclenchés. Introduisez les boulons et serrez les écrous à la main. **VEILLEZ TOUJOURS À ÉVITER D'ENDOMMAGER LES DENTS DU RACCORD. PORTEZ TOUJOURS DES GANTS LORS DE LA MANIPULATION DES PRODUITS PEHD DE VICTAULIC.**

! ATTENTION

- Toutes les tailles des raccords PEHD style 995 ont des dents aiguës.
- Portez toujours des gants lors de la manipulation.
- Évitez de saisir le raccord par ses dents.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, une installation incorrecte, la fuite ou la rupture des joints.

! MISE EN GARDE



Toutes les tailles des raccords PEHD style 995 ont un bec et un retrait qui doivent être enclenchés correctement l'un dans l'autre.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.



6. SERREZ LES ÉCROUS : Serrez les écrous de manière uniforme, en alternant les côtés, jusqu'à ce que les tampons des boulons du bâti fassent contact fermement de **métal à métal**. Il est impératif de serrer en alternance pour empêcher le pincement du joint.




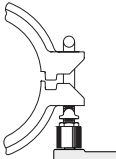


! MISE EN GARDE

Les écrous des raccords PEHD de Victaulic doivent être serrés de manière uniforme, afin que tous les tampons des boulons du bâti fassent contact fermement de métal à métal.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, une installation incorrecte, la fuite ou la rupture des joints.

INSTALLATION DU BOULON SPÉCIAL† POUR LE RACCORD DE 14" PO (350,0 mm) ET PLUS STYLE 995

(† BREVET EN INSTANCE)

	<p>L'ensemble boulon se compose d'un boulon à T, d'une rondelle oscillante et d'un écrou.</p>		<p>3. Placez l'écrou sur l'extrémité du boulon à T et serrez jusqu'à ce que la rondelle oscillante fasse contact avec le bâti du raccord. Assurez-vous que la surface courbe de la rondelle oscillante repose dans la cavité du bâti du raccord.</p>
	<p>1. En suivant la procédure standard de montage pour le joint du bâti, introduisez chaque boulon à T dans le raccord. Assurez-vous que la tête de chaque boulon à T repose dans la cavité du bâti du raccord.</p>		<p>4. Répétez les étapes 2 et 3 pour les boulons à T restants. 5. Serrez les écrous de manière uniforme, en alternant souvent les côtés. Il est impératif de serrer en alternance afin d'assurer l'uniformité et d'empêcher le pincement du joint.</p>
	<p>2. Placez une rondelle oscillante sur l'extrémité de l'un des boulons à T, avec la surface courbée faisant face au tampon du boulon du bâti du raccord.</p>		<p>6. Serrez les écrous à tout de rôle jusqu'à ce que les tampons des boulons du raccord fassent contact de métal à métal.</p>

⚠ MISE EN GARDE

Toujours dépressuriser et vidanger les systèmes de tuyauterie avant de tenter de démonter et de retirer tout produit de tuyauterie Victaulic.

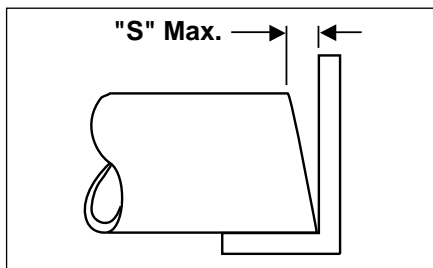
Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.

ENSEMBLE ADAPTATEUR À BRIDE STYLE 994

VÉRIFIEZ TOUJOURS LE JOINT FOURNI POUR VOUS ASSURER QU'IL CONVIENT AU BRANCHEMENT PRÉVU. REPORTEZ-VOUS AU GUIDE DE SÉLECTION DES JOINTS VICTAULIC (05.01).

LUBRIFIEZ TOUJOURS LE JOINT POUR ASSURER LE BON ASSEMBLAGE DU RACCORD.

NOTA : Le lubrifiant Victaulic n'est PAS recommandé pour l'emploi avec les tuyaux en polyéthylène.



1. TUYAU À EXTRÉMITÉS EN ÉQUERRE :

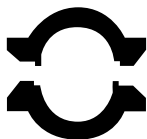
Les extrémités du tuyau doivent être en équerre comme l'indique « S » dans la figure, dans les 3,2 mm (1/8 po) sur les tuyaux de 90 à 220 mm (2 à 4 po) et dans les 4 mm (5/32 po) sur les tuyaux de 140 mm (5 po) et plus. Assurez-vous que les extrémités sont propres, non endommagées et sans égratignures jusqu'à 25,4 mm (1 po) des extrémités. Retirez les particules de coupe.



2. PLACEZ L'ADAPTATEUR À BRIDE VICTAULIC SUR LE TUYAU PEHD :

Placez le bâti sur le tuyau PEHD. L'adaptateur doit être assemblé avec les dents de prise rigides sur le tuyau PEHD. La cavité de la bride qui reçoit le joint doit faire face à l'extrémité du tuyau. Serrez légèrement les écrous.

⚠ MISE EN GARDE



Toutes les tailles des raccords PEHD style 994 ont un bec et un retrait qui doivent être enclenchés correctement l'un dans l'autre.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.



3. VÉRIFIEZ LA POSITION DE L'ADAPTATEUR À BRIDE VICTAULIC SUR LE TUYAU PEHD :

À l'aide d'une règle droite, assurez-vous que l'extrémité du tuyau PEHD est de niveau avec l'extérieur de la bride. **ÉVITEZ D'ENDOMMAGER LES DENTS DU RACCORD. PORTEZ DES GANTS PENDANT LA MANIPULATION.**



4. SERREZ LES ÉCROUS UNIFORMÉMENT :

Alternez les côtés, jusqu'à ce que les tampons des boulons du bâti fassent contact fermement de **métal à métal**. Il est impératif de serrer en alternance pour empêcher le pincement du joint.

⚠ MISE EN GARDE

Les écrous des adaptateurs à bride Victaulic pour tuyaux PEHD doivent être serrés uniformément et fermement afin que tous les tampons des boulons fassent contact fermement de métal à métal.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, une installation incorrecte, la fuite ou la rupture des joints.

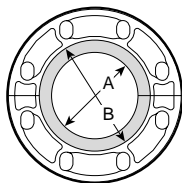


5. VÉRIFIEZ LE JOINT ET LUBRIFIEZ-LE : Lubrifiez le joint avec de l'huile de maïs, de l'huile de soja, de la glycérine, de l'huile de silicone ou un agent anti-adhérent en silicone. **N'utilisez PAS** de lubrifiant Victaulic, d'huiles à base d'hydrocarbures, de graisses ou de solutions à base de savon.



6. INSTALLEZ LE JOINT : Enfoncez le joint dans la cavité entre le diamètre extérieur du tuyau et la cavité de la bride. Assurez-vous que le joint est placé correctement comme illustré. Une fois qu'il est en place, appliquez une quantité abondante de lubrifiant supplémentaire sur le bec extérieur du joint qui colmaterà la face de la bride correspondante.

SURFACE DE COLMATAGE NÉCESSAIRE



Nota : Pour assurer un bon colmatage, la zone ombrée doit être exempte d'entailles, d'ondulations ou de déformations de tout type.

2029-2A

Taille Pouces/mm	Style 994 Pouces/mm	
	Max. A	Min. B
4	4½	5 ¹³ / ₁₆
100	114.3	147.6
6	6 ⁵ / ₈	8
150	168.3	203.2
8	8 ⁵ / ₈	10
200	219.1	254.0



7. JOIGNEZ L'ADAPTATEUR À BRIDE VICTAULIC DU TUYAU PEHD ET LA BRIDE QUI LUI FAIT FACE : Placez un boulon standard de bride dans le trou de la charnière et fixez-la à la bride voisine. Ajoutez un boulon supplémentaire sur le côté opposé afin de fixer la bride du tuyau PEHD à la bride voisine.



8. AJOUTEZ LES ÉCROUS ET SERREZ : Ajoutez les boulons standard de bride restants et serrez tous les écrous uniformément comme pour le montage normal de la bride, jusqu'à ce que leurs faces soient fermement en contact ou que les boulons atteignent les valeurs de couple recommandées pour le raccord de la bride.

⚠ MISE EN GARDE

Toujours dépressuriser et vidanger les systèmes de tuyauterie avant de tenter de démonter et de retirer tous produits de tuyauterie Victaulic.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.

ENSEMBLE RACCORD DE TRANSITION STYLE 997

Plastique PEHD à l'acier

PRÉPARATION DU TUYAU

Les raccords de transition style 997 de Victaulic sont conçus pour relier les tuyaux PEHD directement aux tuyaux en acier (ou autre IPS) du même diamètre extérieur. Cette conception nécessite un tuyau, une valve ou une pièce de raccord standard IPS rainurés. Le raccord style 997 doit être fixé avec les dents de prise côtelées sur le tuyau PEHD et l'extrémité de la section principale engagée dans l'extrémité du tuyau rainuré IPS.

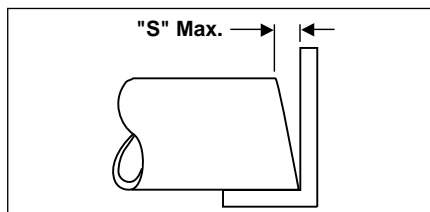
Les produits PEHD de Victaulic sont conçus pour relier mécaniquement les tuyaux en polyéthylène / polybutylène haute densité conformes aux normes ASTM D-2447, D-3000, D-3035 ou F-714, à des températures ambiantes et des épaisseurs de parois dont le SDR est compris entre 32,5 et 7,3. Les produits PEHD de Victaulic possèdent des rangées intégrales de dents de prise situées de chaque côté du tuyau. Les dents de prise côtelées sur les produits PEHD de Victaulic ne sont pas destinées à être utilisés sur les tuyaux en CPV. **Le lubrifiant Victaulic n'est PAS recommandé pour l'emploi avec les tuyaux PEHD.**

Les marques de tuyaux PEHD que nous avons testées indiquent que la pression de service des produits PEHD de Victaulic est dictée par la pression de service du tuyau. Les caractéristiques figurant dans la liste des fabricants de tuyaux sont fonction des épaisseurs des parois, de la composition des tuyaux et de la température. Les tolérances des tuyaux indiquées dans les tableaux s'appliquent à des températures de 70 °F et à des tuyaux rigides dont le SDR est de 20 ou moins.

19.03-2B

Tuyau Pouces/mm		Dimensions Pouces/millimètres			
Taille nom.	Taille réelle	Diamètre extérieur		Tol. max. oval- isée*	
		Taille	Tolérance*		
			Max.	Min.	
2	2.375 60.3	2.375 60.3	± 0.012 0.31	± 0.004 1.016	
3 80	3.500 88.9	3.500 88.9	± 0.015 0.38	± 0.040 1.016	
4 100	4.500 114.3	4.500 114.3	± 0.020 0.51	± 0.040 1.016	
5 125	5.563 141.3	5.563 141.3	± 0.025 0.64	± 0.050 1.270	
6 150	6.625 168.3	6.625 168.3	± 0.035 0.89	± 0.050 1.270	
8 200	8.625 219.1	8.625 219.1	+0.062 1.57	-0.031 0.79	± 0.075 1.905
10 250	10.750 273.0	10.750 273.0	+0.062 1.57	-0.031 0.79	± 0.075 1.905
12 300	12.750 323.9	12.750 323.9	+0.062 1.57	-0.031 0.79	± 0.075 1.905

*A température ambiante



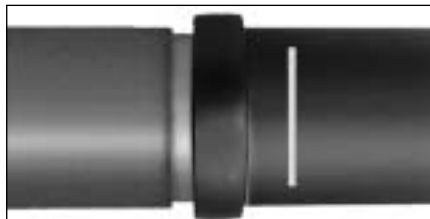
1. TUYAU À EXTRÉMITÉS EN ÉQUERRE :

Les extrémités du tuyau doivent être en équerre comme l'indique « S » dans la figure, dans les 3,2 mm (1/8 po) sur les tuyaux de 90 à 220 mm (2 à 4 po) et dans les 4 mm (5/32 po) sur les tuyaux de 140 mm (5 po) et plus. Assurez-vous que les extrémités sont propres, non endommagées et sans égratignures jusqu'à 25,4 mm (1 po) des extrémités. Retirez les particules de coupe.



2. MARQUEZ LE TUYAU :

A l'aide d'un outil de marquage ou d'un crayon jaune de marquage aiguisé et d'un mètre, marquez chaque extrémité à 24 mm (1 5/16 po) pour les tuyaux de 50 à 315 mm (2 à 12 po), à 30 mm (1 3/16 po) pour les tuyaux de 355 mm (14 po), à 37 mm (1 7/16 po) pour les tuyaux de 400 à 500 mm (16 à 20 po), ainsi qu'à l'emplacement de la profondeur d'insertion indiquée au tableau de profondeur d'insertion (page 29). Tracez au moins quatre marques également espacées sur les tuyaux de 90 à 220 mm (2 à 4 po) et des marques tous les 90 à 100 mm (3 1/2 à 4 po) sur les tuyaux de plus grande taille.



3. PLACEZ LE JOINT SUR LES EXTRÉMITÉS

DU TUYAU : Placez le joint sur les deux extrémités du tuyau. Pousser les extrémités l'une vers l'autre jusqu'à ce qu'elles fassent contact. Alignez les marques du tuyau avec le rebord externe du joint.

NOTA : L'espace entre les extrémités du tuyau ne doit jamais être supérieur à 6,4 mm (1/4 po) pour les tuyaux de 90 à 110 mm (2 à 4 po) et à 7,9 mm (5/16 po) pour les tuyaux de 140 mm (5 po) et plus. Reportez-vous aux tableaux de profondeur d'insertion à la page 29.



4. LUBRIFIEZ L'ARRIÈRE DU JOINT : Lubrifiez l'arrière du joint avec de l'huile de maïs, de l'huile de soja, de la glycérine, de l'huile de silicone ou un agent anti-adhérent en silicone. **N'utilisez PAS** de lubrifiant Victaulic, d'huiles à base d'hydrocarbures, de graisses ou de solutions à base de savon, car ils pourraient réagir au matériau du tuyau.



5. PLACEZ LE BÂTI : Placez le bâti sur le joint, en vous assurant que le joint reste centré sur les extrémités marquées du tuyau, et que le bec et le retrait du bâti sont bien enclenchés. Introduisez les boulons et serrez les écrous à la main. **VEILLEZ TOUJOURS À ÉVITER D'ENDOMMAGER LES DENTS DU RACCORD. PORTEZ TOUJOURS DES GANTS LORS DE LA MANIPULATION DES PRODUITS PEHD DE VICTAULIC.**



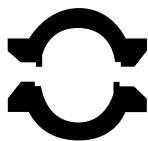
6. SERREZ LES ÉCROUS : Serrez les écrous de manière uniforme, en alternant les côtés, jusqu'à ce que les tampons des boulons du bâti fassent contact fermement de **métal à métal**. Il est impératif de serrer en alternance pour obtenir une uniformité et empêcher le pincement du joint.

! MISE EN GARDE

Les écrous des raccords PEHD de Victaulic doivent être serrés fermement et de manière uniforme, afin que tous les tampons des boulons du bâti fassent contact fermement de métal à métal.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, une installation incorrecte, la fuite ou la rupture des joints.

! MISE EN GARDE



Toutes les tailles des raccords PEHD style 997 ont un bec et un retrait qui doivent être enclenchés correctement l'un dans l'autre.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des blessures graves, des dommages matériels, la fuite ou la rupture des joints.



www.victaulic.com
 Customer Inquiries: pickvic@victaulic.com
 Literature Requests: victaulic@victaulic.com

WORLD HEADQUARTERS
 P.O. Box 31 • Easton, PA 18044-0031
 4901 Kesslersville Road • Easton, PA, USA 18040
 Phone: 610/559-3300 • FAX: 610/250-8817



CUSTOMER CARE CENTER
 Phone: 1-800-PICK-VIC (1-800-742-5842) • e-mail: pickvic@victaulic.com

VICTAULIC COMPANY OF AMERICA

P.O. Box 31 • Easton, PA 18044-0031
 Phone: 610/559-3300 • Fax: 610/250-8817

**Fire Protection Division
 Customer Care Centers**

- **SOUTHEAST FIRE PROTECTION**
 Phone: 877/773-8322 • Fax: 877/776-9769
- **NORTHEAST FIRE PROTECTION**
 Phone: 888/265-0805 • Fax: 888/265-0918
- **CENTRAL FIRE PROTECTION**
 Phone: 888/448-3534 • Fax: 888/448-3595
- **WESTERN FIRE PROTECTION**
 Phone: 877/487-7231 • Fax: 877/487-7232

Victaulic Tool Company

P.O. Box 31 • Easton, PA 18044-0031
 Phone: 610/559-3300 • Fax: 610/923-3090

Victaulic Municipal Division

1818 Vultee Street • Allentown, PA 18103
 Phone: 610/559-3488 • Fax: 610/923-3170

Victaulic Construction Piping Services

1818 Vultee Street • Allentown, PA 18103
 Phone: 610/559-3488 • Fax: 610/923-3170

United States Distribution Centers

- **NEW ENGLAND/NEW YORK METRO**
 4901 Kesslersville Road • Easton, PA 18040
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 800/437-6573
- **SOUTHEAST**
 650 Coastline Drive • Yulee, FL 32097
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 888/201-3468
- **MIDWEST**
 730 Thomas Drive • Bensenville, IL 60106
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 888/265-2018
- **GREAT LAKES**
 23107 Commerce Drive • Farmington Hills, MI 48335
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 800/564-0119
- **CENTRAL STATES**
 5900 Deramus Avenue • Kansas City, MO 64120
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 888/448-3540
- **MID-CONTINENT**
 7177 Railspur Street • Houston, TX 77078
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 888/448-3537
- **PERMIAN BASIN**
 2628 Remington Road • Odessa, TX 79763
 Local Tel.: 915/332-1489 • Local Fax: 915/332-4924
- **ROCKY MOUNTAIN**
 5045 Paris Street • Denver, CO 80239
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 888/448-3528
- **PACIFIC - NORTH**
 22633 83rd Ave. So. • Kent, WA 98032
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 888/448-3530
- **MID-ATLANTIC**
 4901 Kesslersville Road • Easton, PA 18040
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 800/696-6447
- **PACIFIC - SOUTH**
 20934 So. Santa Fe Ave. • Long Beach, CA 90810
 Cust.Care: 800/742-5842 • Cust. Fax: 800/448-3542

VICTAULIC COMPANY OF CANADA

65 Worcester Road • Rexdale, Ontario • Canada M9W 5N7
 Phone: 416/675-5575 • FAX: 416/675-5565 • e-mail: viccanada@victaulic.com

Canadian Sales Offices and Service Centers

- **EASTERN**
 975 rue Selkirk • Pointe Claire, QC H9R 4S4
 Phone: 514/426-3500 • FAX: 514/426-2818
- **ONTARIO - NORTH**
 1070 Elisabella Street • Sudbury, ON P3A 5K2
 Phone: 705/560-9595 • FAX: 705/560-9490
- **PACIFIC**
 Unit 5, 7560 Vantage Way • Delta, BC V4G 1H1
 Phone: 604/940-3301 • FAX: 604/940-3360
- **ONTARIO - SOUTH**
 65 Worcester Road • Rexdale, ON M9W 5N7
 Phone: 416/675-5575 • FAX: 416/675-5729
- **WESTERN**
 11659 180th Street NW • Edmonton, AB T5S 2H6
 Phone: 780/452-0680 • FAX: 780/452-2430

VICTAULIC INTERNATIONAL

P.O. Box 31 • Easton, PA, USA 18044-0031
 4901 Kesslersville Road • Easton, PA, USA 18040
 Phone: 610/559-3300 • FAX: 610/559-3608
 e-mail: vicintl@victaulic.com

VICTAULIC EUROPE

Prikelstraat 36
 9810 Nazareth Belgium
 Phone: 011-32-93-811500 • FAX: 011-32-93-804438

VICTAULIC AMERICA LATINA

P.O. Box 31 • Easton, PA, USA 18044-0031
 4901 Kesslersville Road • Easton, PA, USA 18040
 Phone: 610/559-3300 • FAX: 610/559-3608
 e-mail: vical@victaulic.com

VICTAULIC ASIA-PACIFIC

541 Orchard Road, #14-02, Liat Towers
 Singapore 238881
 Phone: 011-65-235-3035 • FAX: 011-65-235-0535

This product shall be manufactured by Victaulic Company. All products to be installed in accordance with current Victaulic installation/assembly instructions. Victaulic reserves the right to change product specifications designs and standard equipment without notice and without incurring obligations.

Este producto debe ser fabricado por Victaulic Company. Todos los productos deberán instalarse de acuerdo con las instrucciones vigentes de instalación/armado de Victaulic. Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones de los productos, diseños y equipos estándar sin previo aviso ni obligación alguna.

Ce produit est fabriqué par Victaulic Company. Tous les produits doivent être installés conformément aux instructions d'installation / d'assemblage actuelles de Victaulic. Victaulic se réserve le droit de modifier les caractéristiques, la conception et l'équipement standard de ses produits sans préavis et sans obligations de sa part.