Victaulic®

I-100

MANUEL D'INSTALLATION SUR CHANTIER

Pour produits NPS et métriques, en acier au carbone, en acier inoxydable et en aluminium

- **INFORMATIONS SUR LES JOINTS**
- **PRÉPARATION DES TUBES**
- **INSTALLATION DES PRODUITS**
- **DONNÉES SUR LES PRODUITS**

⚠ AVERTISSEMENT

- **Lisez et comprenez toutes les instructions avant d'entreprendre toute intervention d'installation, de dépose, de réglage ou de maintenance de produits Victaulic.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant toute intervention d'installation, de dépose, de réglage ou de maintenance de produits Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque, des chaussures de sécurité et une protection auditive.**

Le non-respect des instructions et des avertissements pourrait provoquer un dysfonctionnement du système avec pour conséquences des lésions corporelles graves et/ou des dommages matériels.

Pour toute question concernant l'installation correcte et sans danger des produits Victaulic, ou pour vous procurer des exemplaires supplémentaires de certaines instructions, contactez Victaulic.

Pour prendre connaissance des informations les plus récentes sur les produits Victaulic, visitez notre site www.victaulic.com

Table des matières

IMPORTANT

- **Pour faciliter les recherches, une marge noire a été incorporée sur les pages renfermant des informations sur les produits de marque FireLock®.**

INFORMATIONS GÉNÉRALES 1

Signalisation des risques 2

Introduction 2

Informations importantes..... 3

Recommandations de sécurité relatives aux outils..... 4

Préparation des tubes 5

Spécifications des outils..... 5

Longueurs de tubes appropriées pour le rainurage 6

Spécifications des outils..... 8

Capacités des outils de rainurage par moletage 8

Capacités des outils de rainurage par enlèvement de métal 18

Explications des dimensions critiques des rainures moletées et des rainures par enlèvement de métal pour les produits standards ... 19

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standard ou RX 21

Spécifications des rainures par enlèvement de métal standards pour les tubes en acier et autres tubes NPS..... 26

Spécifications des rainures moletées pour l'assemblage de tubes à paroi standard ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal Style HP-70ES..... 31

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour l'assemblage de tubes standard ou à paroi épaisse, ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal Style HP-70ES 32

Spécifications du rainurage par enlèvement de métal standard à angles arrondis pour les tubes en PVC d'épaisseur Schedule 80 ou 40 (ASTM D-1785-70)..... 33

Explications sur les dimensions critiques des rainures moletées AGS (Advanced Groove System)..... 35

Spécifications de rainurage par moletage AGS (Advanced Groove System) pour tubes en acier inoxydable et en acier au carbone 37

Sélection des joints 39

Joints standards NPS 39

Joints spéciaux NPS 40

Lubrification..... 42

Guide d'utilisation du lubrifiant Victaulic 43

Remarques sur les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air **44**

Exigences d'espacement des systèmes de tuyauterie rainurée **45**

Espacement minimal recommandé des tubes 45

Dégagement externe 45

Installation de systèmes flexibles pour la conservation d'une capacité de mouvement linéaire maximale **46**

Supports de tuyauterie pour systèmes rigides ou flexibles **47**

Systèmes rigides – Espacement des supports **48**

Systèmes flexibles – Espacement des supports **50**

Systèmes rigides en acier inoxydable à paroi mince – Espacement des supports **51**

Écart admissible entre les extrémités de tubes pour les colliers rigides prêts à poser **53**

Écart admissible entre les extrémités de tubes pour les colliers rigides AGS à patins plats boulonnés installés sur des tubes à rainurage direct **54**

Écart admissible entre les extrémités de tubes pour des colliers rigides AGS à patins plats boulonnés sur des tubes préparés avec des Vic-Rings® AGS **55**

Écart admissible entre les extrémités de tubes pour des colliers rigides standards à patins obliques **56**

Écart admissible entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour les colliers flexibles prêts à poser **57**

Écart admissible entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour les colliers flexibles AGS sur tubes à rainurage direct **59**

Écart admissible entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour les colliers flexibles AGS sur tubes préparés avec des Vic-Rings® AGS **60**

Écart admissible entre les extrémités de tubes et flexion du tube pour les colliers flexibles standards **61**

Directives pour l'installation de produits rainurés **63**

Recommandations de vissage au moyen d'une boulonneuse **64**

Inspection de l'installation **65**

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES COLLIERS PRÊTS À POSER POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES **69**

Collier rigide FireLock EZ™ Style 009H 70

Collier rigide Quick-Vic™ Style 107H pour tube en acier 74

Collier flexible Quick-Vic™ Style 177 pour tube en acier 79

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DE COLLIERS STANDARDS POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES..... 85

Procédure de préparation à l'installation des colliers 86

Collier rigide FireLock® Style 005 88

Collier rigide Zero-Flex® Style 07 (diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm) 88

Collier rigide en acier inoxydable Style 489 pour tube en acier inoxydable (diamètres inférieurs ou égaux à 4 pouces/114,30 mm) 88

Collier rigide Zero-Flex (non AGS) Style 07 (diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm) 91

Collier rigide Style HP-70 (diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm) 93

Collier rigide Style 89 pour tube en acier inoxydable 93

Collier rigide en acier inoxydable Style 489 pour tube en acier inoxydable (diamètres supérieurs ou égaux à 139,70 mm) 93

Collier rigide en acier inoxydable Style 489DX pour tubes Duplex et Super Duplex 93

Collier rigide Style HP-70 (diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm) 96

Collier rigide EndSeal® Style HP-70ES 98

Collier à piquage Style 72 100

Collier flexible Style 75 103

Collier flexible Style W77 – En deux segments, pour diamètres inférieurs ou égaux à 24 pouces/610 mm 103

Collier flexible Style 77A en aluminium 103

Collier flexible Style 77S en acier inoxydable 103

Collier flexible Style 77DX en acier inoxydable pour tubes Duplex et Super Duplex 103

Collier flexible Style 475 en acier inoxydable 103

Collier flexible Style 475DX en acier inoxydable pour tubes Duplex et Super Duplex 103

Collier flexible Style 77 (non AGS) – Quatre ou six segments pour diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm 106

Collier Snap-Joint® Style 78 108

Collier Snap-Joint Style 78A en aluminium 108

Colliers de réduction Style 750 110

Collier de grand diamètre Style 770 112

Collier sans boulon Vic-Boltless Style 791 114

Collier de transition ANSI ou ISO 4200/JIS Style 707-IJ 117

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES COLLIERS AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM) POUR TUBE À RAINURAGE DIRECTIONNEL OU APPLICATIONS VIC-RING® AGS 119

Inspection d'extrémités de tube pour colliers AGS – Tous diamètres 120

Préparation des tubes pour colliers AGS (applications à rainurage directionnel) – Tous diamètres 120

Information relative aux applications Vic-Ring® AGS 121

Préparation des tubes pour les colliers AGS Styles W07, W77 et W89 (applications Vic-Ring® AGS) – Tous diamètres 121

Collier rigide AGS Style W07 (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm) 122

Collier flexible AGS Style W77 (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm) 122

Collier rigide AGS Style W07 (diamètre supérieur ou égal à 26 pouces/660 mm) 125

Collier flexible AGS Style W77 (diamètre supérieur ou égal à 26 pouces/660 mm) 125

Collier rigide AGS Style W89 pour tube en acier inoxydable à rainurage directionnel ou tube en acier au carbone préparé avec des Vic-Rings AGS (diamètres inférieurs ou égaux à 24 pouces/610 mm) 129

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES ADAPTATEURS DE BRIDE POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES 133

Remarques relatives à l'adaptateur de bride Vic-Flange® style 441 en acier inoxydable 134

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 441 en acier inoxydable 135

Remarques relatives aux adaptateurs de bride Victaulic pour diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm – Styles 741, 744 et 743 138

Remarques relatives aux rondelles Victaulic pour diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm – Styles 741, 744 et 743 139

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741 (diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm) – ANSI Classes 125 ou 150, DIN Classes PN10 ou PN16 140

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 743 – ANSI Classe 300 140

Adaptateur de bride FireLock Style 744 – ANSI Classe 150 140

Remarques relatives aux adaptateurs de bride Victaulic pour les diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm (non AGS) – Style 741 146

Remarques relatives aux rondelles Victaulic pour les diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,6 mm (non AGS) – Style 741 147

Adaptateur de bride Vic-Flange (non AGS) – Style 741 (diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,6 mm) Classe ANSI 150 148

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES 151

Remarques relatives aux adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 pour diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm 152

Remarques relatives aux rondelles Vic-Flange AGS Style W741 pour diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm 153

Inspection visuelle des extrémités des tubes pour adaptateurs de bride Vic-Flange AGS – Tous diamètres 154

Préparation des tubes pour adaptateurs de bride Vic-Flange AGS.... 154

Adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 (ANSI Classe 150) 155

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES COLLIERS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS LISSES 159

Collier Roust-A-Bout® Style 99 (diamètre inférieur ou égal à 12 pouces/323,90 mm) 160

Collier Roust-A-Bout Style 99 (diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/355,60 mm)..... 164

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES PIQUAGES SUR TUYAUTERIE... 169

Té de sprinkler à profil bas FireLock Style 912 (disponible en Europe seulement)..... 170

Collier de piquage boulonné Mechanical-T® Style 920 173

Collier de piquage boulonné Mechanical-T Style 920N 173

Collier de piquage en T FireLock Style 922 178

Piquage sans collier Vic-Let™ Style 923..... 180

Sortie de doigt de gant sans collier Vic-O-Well™ Style 924..... 180

INSTALLATION ET UTILISATION DES VANNES – VANNES PAPILLON, CLAPETS ANTI-RETOUR, VANNES À BOISSEAUX SPHÉRIQUES, ROBINETS À BOISSEAUX 183

Installation et utilisation des vannes papillon 184

Vanne papillon Série 700..... 185

Vanne papillon Vic-300 MasterSeal Série 761..... 185

Vanne papillon AGS Vic-300 Série W761 185

Vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C 185

Vanne papillon en acier inoxydable Série 763 185

Réglage des butées de limite de déplacement des vannes papillon Victaulic à volant réducteur 185

Réglage des butées de limite de déplacement en position fermée du volant réducteur pour les vannes papillon en acier inoxydable Vic-300 MasterSeal Série 761, AGS Vic-300 Série W761 et Série 763..... 186

Réglage des butées de limite de déplacement en position ouverte du volant réducteur pour les vannes papillon en acier inoxydable Vic-300 MasterSeal Série 761, AGS Vic-300 Série W761 et Série 763..... 187

Réglage des butées de limite de déplacement en position fermée du volant réducteur pour les vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C de 10 à 12 pouces/273 à 323,90 mm..... 188

Réglage des butées de limite de déplacement en position ouverte du volant réducteur pour les vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C de 10 à 12 pouces/273 à 323,90 mm 189

Installation et utilisation des clapets anti-retour 190

Clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713 190

Clapet anti-retour à deux disques Vic-Check® AGS Série W715..... 190

Clapets anti-retour Vic-Check Série 716/716H 190

Clapets anti-retour FireLock Séries 717, 717H, 717R et 717HR..... 191

Clapet anti-retour type venturi Série 779..... 191

Installation et utilisation des vannes à boisseau sphérique 191

Vanne à boisseau sphérique filetée Série 722 191

Vanne de dérivation à boisseau sphérique Série 723 191

Vanne à boisseau sphérique Vic-Ball Série 726 191

Vanne à boisseau sphérique FireLock Série 728 191

Installation et utilisation des robinets à boisseau..... 192

Robinet à boisseau AWWA Vic-Plug™ Série 365..... 192

Vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377 192

INFORMATIONS SUR L'INSTALLATION D'UN DÉTECTEUR DE DÉBIT ...193

Débitmètre d'essai de pompe d'incendie Style 735..... 194

INFORMATIONS UTILES.....195

Conversion des unités anglaises et métriques 195

Dimensions courantes de tubes ANSI 196

Équivalents décimaux des fractions de pouce..... 199

Conversion des minutes en décimales de degré..... 199

Conversion de la pression d'eau en hauteur de charge 200

Conversion de la hauteur de charge en pression d'eau 200

Où trouver des instructions pour l'installation de produits complémentaires ?..... 201

DIMENSIONS DES PRODUITS..... 205

RÉFÉRENCE RAPIDE – DIMENSIONS DES PRODUITS ET INFORMATIONS UTILES SUR LES PIQUAGES DE TUYAUTERIE 297

ADRESSES DE CONTACT.....DOS DE LA COUVERTURE

Informations générales

SIGNALISATION DES RISQUES

La signalisation des risques distingue différents degrés de danger, comme expliqué ci-dessous.

Ce signal de danger attire votre attention sur les mises en garde importantes sur la sécurité. Sa présence vous indique un risque d'accident. Veillez à lire attentivement et bien comprendre le message qui suit.

DANGER

- **L'en-tête « DANGER » signale un risque immédiat pouvant entraîner la mort ou des blessures graves en cas de non respect des instructions et des précautions indiquées.**

AVERTISSEMENT

- **L'en-tête « AVERTISSEMENT » signale l'existence de risques ou de pratiques dangereuses pouvant entraîner la mort ou des blessures graves en cas de non respect des instructions et des précautions indiquées.**

ATTENTION

- **L'en-tête « ATTENTION » signale l'existence de risques ou de pratiques dangereuses pouvant entraîner des blessures ou des dégâts matériels en cas de non-respect des instructions et des précautions recommandées.**

IMPORTANT

- **L'en-tête « IMPORTANT » signale des instructions particulièrement importantes, mais qui ne concernent pas les risques.**

INTRODUCTION

Ce manuel d'installation et de montage sur chantier est un guide de référence de base pour les produits de tuyauterie mécanique Victaulic destinés aux tubes NPS et métriques en acier au carbone, en acier inoxydable et en aluminium. Vous y trouverez aisément les informations nécessaires pour assurer une installation correcte. Victaulic propose également les manuels suivants, portant sur d'autres produits ou matériaux :

- I-300 – Instructions d'installation pour les produits AWWA
- I-500 – Instructions d'installation pour les produits Pressfit
- I-P500 –Instructions d'installation pour les produits Vic-Press Schedule 5S et 10S en acier inoxydable
- I-600 – Instructions d'installation pour les raccords en cuivre
- I-900 – Instructions d'installation pour les produits en PEHD

Vous pouvez obtenir des exemplaires supplémentaires de certaines instructions d'installation en vous adressant à Victaulic ou à ses distributeurs.

Suivez scrupuleusement les bonnes pratiques en matière de tuyauterie. Les spécifications de pression, température, charges internes et externes, normes de service et tolérances ne doivent jamais être dépassées.

De nombreuses applications nécessitent l'identification de conditions spéciales, le respect d'exigences réglementaires et l'utilisation de coefficients de sécurité. Pour connaître les exigences liées à une application donnée, les ingénieurs sont invités à consulter la section 26 du Catalogue général Victaulic (G-100) et la publication Victaulic 05.01, « Guide de sélection des joints ».

IMPORTANT

- **La société Victaulic mène une politique d'amélioration continue de ses produits, en vertu de laquelle Victaulic se réserve le droit de modifier les spécifications techniques, la conception et les accessoires standards de ses produits sans préavis, ni obligation d'aucune sorte.**
- **LA SOCIÉTÉ VICTAULIC NE PEUT ÊTRE TENUE POUR RESPONSABLE DE L'INSTALLATION DU SYSTÈME ET DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE MAUVAISE INSTALLATION DES SYSTÈMES.**
- **Ce manuel ne peut en aucune façon remplacer une assistance professionnelle compétente, indispensable pour tout montage de produits.**
- **Les informations de ce manuel et d'autres publications Victaulic remplacent et annulent les informations de publications antérieures.**
- **Les illustrations et/ou dessins de ce manuel sont parfois exagérés pour plus de clarté.**
- **Ce manuel de montage sur chantier contient des marques de commerce, des droits d'auteur et des caractéristiques de produits brevetées qui sont la propriété exclusive de Victaulic.**
- **BIEN QU'AUCUN EFFORT N'AIT ÉTÉ ÉPARGNÉ POUR GARANTIR L'EXACTITUDE DES INFORMATIONS FOURNIES DANS CE MANUEL OU CITÉES EN RÉFÉRENCE, CES INFORMATIONS NE FONT L'OBJET D'AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE DE LA PART DE VICTAULIC, SES FILIALES ET SOCIÉTÉS AFFILIÉES. TOUTE PERSONNE UTILISANT LES INFORMATIONS DE CE DOCUMENT LE FAIT À SES RISQUES ET PÉRILS ET ASSUME L'ENTIÈRE RESPONSABILITÉ DES ÉVENTUELLES CONSÉQUENCES DE CETTE UTILISATION.**

INFORMATIONS IMPORTANTES

Les colliers Victaulic pour tubes rainurés sont destinés uniquement à l'assemblage de tubes rainurés selon les spécifications de Victaulic, ainsi que pour les vannes, les raccords et autres composants Victaulic à extrémités rainurées. Les colliers Victaulic pour systèmes rainurés ne doivent pas être utilisés sur des tubes et/ou raccords à extrémités lisses.

Les colliers Victaulic pour tubes à extrémités lisses sont destinés uniquement à l'assemblage de tubes en acier à extrémités lisses ou biseautées, sauf mention contraire. Les colliers Victaulic pour tubes à extrémités lisses ne doivent pas être utilisés sur des tubes et/ou des raccords rainurés ou filetés.

Les joints des colliers Victaulic pour tubes à extrémités lisses ou rainurées doivent être lubrifiés pour garantir un assemblage correct. La lubrification évite le pincement du joint et facilite le montage. Une mince couche de lubrifiant Victaulic ou d'un autre produit compatible, tel qu'un lubrifiant à base de silicone ou de savon, doit être appliquée. Consultez systématiquement les instructions d'installation des colliers pour connaître toutes les conditions de graissage.

Les joints Victaulic sont conçus pour supporter une large gamme de température et de conditions d'utilisation. Comme dans toutes les installations, la durée de vie du joint est directement liée à la température et à la continuité du service. Il importe de consulter la publication Victaulic 05.01, « Guide de sélection des joints », pour choisir le grade de joint le mieux adapté à chaque application.

Pour le Canada – Lois provinciales sur les chaudières et les réservoirs à pression : pour les applications de tuyauterie concernées par la loi provinciale sur les chaudières et les réservoirs à pression, demandez la fiche technique Victaulic TS-226, qui spécifie les utilisations, les produits, les pressions et les températures nominales approuvés.

RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ RELATIVES AUX OUTILS

IMPORTANT

- **Bien que les outils Victaulic de préparation de tubes soient conçus pour fonctionner de manière sûre et fiable, il est impossible de prévoir toutes les circonstances menant à l'accident. Il est vivement conseillé de suivre les recommandations ci-dessous pour utiliser les outils Victaulic de préparation de tubes en toute sécurité. Se référer aux recommandations de sécurité complètes, dans le manuel spécifique d'instructions d'utilisation et de maintenance.**

1. Lire et comprendre le manuel d'instructions d'utilisation et de maintenance de l'outil. Lisez attentivement le manuel fourni avant d'utiliser un outil ou d'en effectuer la maintenance. Familiarisez-vous avec les fonctions, utilisations, applications et limites de l'outil. Prêtez une attention particulière aux risques spécifiques signalés. Conservez le manuel de l'utilisateur dans un endroit facile d'accès. Si vous avez besoin d'autres exemplaires d'un manuel, contactez Victaulic.

2. Sécurisez l'outil, l'entraînement motorisé et les accessoires. L'outil et l'entraînement motorisé doivent être solidement fixés au sol.

3. Évitez tout démarrage accidentel. Mettez tous les interrupteurs de mise sous tension en position OFF avant de brancher l'outil sur le réseau électrique. Utilisez uniquement des sources d'alimentation avec commande au pied.

4. Utilisez une prise de courant mise à la terre. Assurez-vous que l'alimentation électrique soit correctement mise à la terre en interne.

5. Conditions de travail. N'utilisez pas les outils dans un endroit humide. Portez des protections auditives en cas de travail dans un atelier bruyant. Travaillez dans un endroit bien éclairé.

6. Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas de veste ouverte, manches flottantes, cravate ou tout autre vêtement susceptible de se prendre dans des pièces en mouvement. Portez systématiquement des lunettes de protection et des chaussures de sécurité.

7. Restez vigilant. N'utilisez jamais les outils dans un état de somnolence due à la fatigue ou à la prise de médicaments. Ne jouez pas à proximité de l'équipement et faites respecter une distance de sécurité par toute personne non directement impliquée dans l'utilisation de l'équipement.

8. Inspectez le matériel. Avant de mettre l'outil en marche, vérifiez que rien ne gêne le mouvement des pièces mobiles. Contrôlez si aucune pièce ou protection ne manque ou est mal fixée.

9. Veillez à la propreté de la zone de travail. Ne laissez dans la zone de travail rien qui pourrait gêner les mouvements de l'utilisateur du matériel. Nettoyez toute trace d'huile ou de liquide de refroidissement. Débarrassez l'outil des copeaux pour qu'il puisse fonctionner correctement.

10. Posez les tubes sur des supports. Pour les tubes longs et les travaux lourds, utilisez des supports fixés au sol. Maintenez solidement les pièces sur lesquelles vous travaillez dans un étau à tubes fixé au sol.

11. N'utilisez les outils que du côté de l'interrupteur. Utilisez les outils avec une commande au pied facilement accessible. Ne passez jamais le bras ou toute autre partie du corps au-dessus de pièces en mouvement ou en cours de rainurage. La commande au pied doit toujours être accessible à l'opérateur.

12. Utilisez correctement les outils. Ne les employez qu'aux usages pour lesquels ils sont prévus. Ne les forcez pas. Ne dépassez pas la vitesse limite de fonctionnement spécifiée dans le manuel d'instructions d'utilisation et de maintenance.

13. Débranchez le cordon d'alimentation avant toute opération d'entretien d'un outil. L'entretien des outils ne doit être entrepris que par un personnel autorisé. Débranchez systématiquement la source de courant avant toute intervention d'entretien ou de réglage.

14. Ne négligez jamais l'entretien des outils. Veillez à ce que les outils soient toujours propres et les outils de coupe bien aiguisés pour qu'ils fonctionnent de manière correcte, en toute sécurité. Suivez toutes les instructions de lubrification. Tout manquement à ces conditions de sécurité doit être signalé au personnel autorisé, pour réparation immédiate.

PRÉPARATION DES TUBES

L'assemblage mécanique de tubes rainurés suppose une préparation correcte des rainures qui recevront les talons des segments. Ces rainures doivent être d'une profondeur suffisante pour retenir solidement les segments, tout en conservant une épaisseur de paroi suffisante pour supporter l'intégralité de la pression nominale indiquée par Victaulic.

Les outils de rainurage par enlèvement de métal Victaulic conviennent pour des tubes standards en métal et à parois épaisses, en fonte grise, fonte ductile ou en plastique. Les outils de rainurage par moletage conviennent pour des tubes à parois standards ou minces, et pour certains tubes renforcés.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Avant d'installer et d'utiliser un outil Victaulic de préparation de tubes, veillez à lire et comprendre les instructions du manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil.**
- **Apprenez à utiliser l'outil, ses applications et les risques potentiels qui lui sont propres.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une installation incorrecte du produit, susceptible de provoquer des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

Les tubes doivent être préparés conformément aux spécifications fournies par Victaulic pour le type de produit concerné. La préparation peut varier selon la matière et le diamètre extérieur ainsi que l'épaisseur de paroi des tubes et d'autres facteurs. Vous trouverez des informations détaillées en consultant toutes les sections de ce manuel relatives à la préparation des tubes et au rainurage.

Victaulic recommande l'utilisation de tubes coupés droit avec ses produits pour tubes à extrémités rainurées ou lisses. Des tubes coupés droit DOIVENT être utilisés avec les joints d'étanchéité Victaulic FlushSeal® ou EndSeal®. Des tubes à extrémités chanfreinées peuvent être utilisés si leur épaisseur de paroi est inférieure ou égale à l'épaisseur standard (ANSI B36.10), à condition que le chanfrein soit conforme à la norme ANSI B16.25 (37 ½°) ou ASTM A-53 (30°). **REMARQUE :** sur des tubes à extrémités chanfreinées, le rainurage par moletage risque de produire un tulipage inacceptable.

Pour les produits AGS, l'utilisation de tubes en acier au carbone chanfreinés est possible à condition que leur paroi ait une épaisseur standard (0.375 pouce/9,5 mm) et que le chanfrein soit conforme à l'ASTM A53 et/ou l'API 5L (30° +5°/-0°). **REMARQUE :** le rainurage par moletage de tubes à extrémités chanfreinées peut entraîner un tulipage non admissible.

IMPORTANT

POUR COLLIERS STANDARDS AVEC PRESSIONS NOMINALES SUR TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE :

- **Pour le rainurage par moletage de tubes en acier inoxydable à paroi mince à utiliser avec des colliers standards, il est IMPÉRATIF d'utiliser des molettes Victaulic RX.**

POUR COLLIERS AGS AVEC PRESSIONS NOMINALES SUR TUBES EN ACIER INOXYDABLE :

- **Pour le rainurage par moletage de tubes en acier inoxydable de poids standard, il est nécessaire d'utiliser des jeux de molettes Victaulic AGS RW. Pour le rainurage par moletage de tubes en acier inoxydable à paroi mince, il faut utiliser des jeux de molettes Victaulic AGS RWX.**

SPÉCIFICATIONS DES OUTILS

Les tableaux « Spécifications des outils » présentés dans ce manuel contiennent des informations générales sur les capacités des outils. Certains outils sont conçus pour une fabrication intensive en atelier, d'autres sont destinés à la fabrication sur chantier. Pour des informations détaillées sur les outils, reportez-vous à la publication Victaulic 24.01. Pour toute information relative à l'utilisation et l'entretien des outils, reportez-vous au manuel d'instructions d'utilisation et de maintenance de l'outil concerné. **REMARQUE :** les outils Victaulic de rainurage par enlèvement de métal sont conçus pour être utilisés sur des tubes AWWA en fonte ductile ou sur des tubes NPS en acier ou NPS en d'autres matériaux.

LONGUEURS DE TUBES APPROPRIÉES POUR LE RAINURAGE

Le tableau ci-dessous désigne les longueurs de tubes minimales pouvant être rainurées sans danger au moyen d'outils de rainurage Victaulic. Ce tableau désigne également les longueurs maximales de tubes qui peuvent être rainurées sans utiliser un support de tube. Les tubes dont la longueur dépasse les maxima énumérés nécessitent l'emploi d'un support de tube. Pour garantir une mise en place et un rainurage adéquats, référez-vous systématiquement au manuel d'utilisation et de maintenance de l'outil de rainurage concerné.

Longueurs de tubes appropriées pour le rainurage

Diamètre		Longueur – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Min.	Max.
¾	1.050 26,9	8 205	36 915
1	1.315 33,7	8 205	36 915
1 ¼	1.660 42,4	8 205	36 915
1 ½	1.900 48,3	8 205	36 915
2	2.375 60,3	8 205	36 915
2 ½	2.875 73,0	8 205	36 915
76,1 mm	3.000 76,1	8 205	36 915
3	3.500 88,9	8 205	36 915
3 ½	4.000 101,6	8 205	36 915
108,0 mm	4.250 108,0	8 205	36 915
4	4.500 114,3	8 205	36 915
4 ½	5.000 127,0	8 205	32 815
133,0 mm	5.250 133,0	8 205	32 815
139,7 mm	5.500 139,7	8 205	32 815
5	5.563 141,3	8 205	32 815
152,4 mm	6.000 152,4	10 255	30 765
159,0 mm	6.250 159,0	10 255	30 765
165,1 mm	6.500 165,1	10 255	30 765
6	6.625 168,3	10 255	28 715
203,2 mm	8.000 203,2	10 255	24 610
216,3 mm	8.500 216,3	10 255	24 610
8	8.625 219,1	10 255	24 610
254,0 mm	10.000 254,0	10 255	20 510
267,4 mm	10.500 267,4	10 255	20 510
10	10.750 273,0	10 255	20 510
304,8 mm	12.000 304,8	12 305	18 460
318,5 mm	12.500 318,5	12 305	18 460
12	12.750 323,9	12 305	18 460

Longueurs de tubes appropriées pour le rainurage (suite)

Diamètre		Longueur – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Min.	Max.
14 pouces (diam. ext.)	14.000 355,6	12 305	16 410
377,0 mm	14.843 377,0	12 305	16 410
15 pouces (diam. ext.)	15.000 381,0	12 305	16 410
16 pouces (diam. ext.)	16.000 406,4	12 305	16 410
426,0 mm	16.772 426,0	12 305	16 410
18 pouces (diam. ext.)	18.000 457	**REMARQUE : utilisez toujours un support de tube pour le rainurage par moletage de ces diamètres. NE rainurez PAS par moletage des tubes dans ces diamètres dont la longueur n'atteint pas au moins 18 pouces/457 mm.**	
480,0 mm	18.898 480		
20 pouces (diam. ext.)	20.000 508		
530,0 mm	20.866 530		
22 pouces (diam. ext.)	22.000 559		
24 pouces (diam. ext.)	24.000 610		
650,0 mm	25.591 650		
26 pouces (diam. ext.)	26.000 660		
28 pouces (diam. ext.)	28.000 711		
30 pouces (diam. ext.)	30.000 762		
32 pouces (diam. ext.)	32.000 813		
36 pouces (diam. ext.)	36.000 914		
40 pouces (diam. ext.)	40.000 1016		
42 pouces (diam. ext.)	42.000 1067		
46 pouces (diam. ext.)	46.000 1168		
48 pouces (diam. ext.)	48.000 1219		
54 pouces (diam. ext.)	54.000 1372		
56 pouces (diam. ext.)	56.000 1422		
60 pouces (diam. ext.)	60.000 1524		
72 pouces (diam. ext.)	72.000 1829		

Si vous avez besoin d'une longueur de tube inférieure à la valeur minimum spécifiée dans ce tableau, réduisez la longueur de l'avant-dernier tube pour pouvoir utiliser une longueur supérieure ou égale au minimum spécifié pour le dernier tube.

EXEMPLE : vous avez besoin d'un tube de 6,20 m de long (20 pieds 4 pouces) et de 10 pouces/273 mm de diamètre pour terminer une section, mais vous ne disposez que de tubes de 6,10 m (20 pieds). Au lieu de rainurer par moletage un tube d'acier de 6,10 m de long (20 pieds) plus un morceau de tube de 102 mm (4 pouces) de long, procédez comme suit :

1. Cherchez dans le tableau ci-dessus la longueur de tube minimale requise pour le rainurage par moletage de tubes acier de 10 pouces/273 mm de diamètre. Cette longueur est égale à 10 pouces/255 mm.

2. Rainurez par moletage une longueur de tube de 5,90 m (19 pieds, 6 pouces) et une autre de 10 pouces/255 mm.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm														
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4
VE12	Acier	5 – 10	5 – 40															
	inoxydable		40S uniquement															
	Aluminium †	5 – 10	5 – 40															
	PVC		40															
VE26S	Acier					5 – 40					5 – 10							
	inoxydable					40S uniquement												
VE26C	Cuivre								K, L, M & DWV									
VE26P	Aluminium †						5 – 40				5 – 10							
	PVC							40										
VE26SS	Inox à paroi mince							5S – 10S										
VE46	Acier									5 – 40								
	inoxydable									40S uniquement								
VE46P	Aluminium †									5 – 40								
	PVC								40	40 – 80								
VE106 VE108H (Groove-N-Go)	Acier ◊							Molettes standards 5 – 40										
	inoxydable							Molettes standards 40S										
	Inox à paroi mince							Molettes RX 5S – 10S										
	Cuivre							Molettes cuivre K, L, M, & DWV										

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm														
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4
VE226S	Acier				5 – 40				5 – 10									
	inoxydable				40S uniquement													
VE226B	Acier		5 – 40															
	inoxydable		40S uniquement															
	Aluminium †		5 – 40															
	PVC	40	40 – 80															
VE226M	Acier							5 – 40				5 – 10						
	inoxydable							40S uniquement										
VE226C	Cuivre							K, L, M & DWV										
VE226BSS	Inox à paroi mince		5S – 10S															
VE226MSS	Inox mince							5S – 10S										
VE226P	Aluminium †						5 – 40					5 – 10						
	PVC					40 – 80				40								
VE272FS ‡	Acier ◊									Molettes standards 5 – 40					Molettes standards 5 – 20			
	inoxydable									Molettes standards 40S								
	Inox à paroi mince									Molettes RX 5S – 10S								
	Aluminium †*									Molettes RP 5 - 40					5 – 20 Molettes RP			
	PVC *					40 * §				Molettes RP 40 - 80				40 *				
	Cuivre									Molettes cuivre K, L, M, & DWV								

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4
VE268 VE269	Acier ◊	Molettes standards 5 – 40													Molettes standards 5 – 20			
	inoxydable	Molettes standards 40S																
	Inox à paroi mince	Molettes RX 5S – 10S																
	Aluminium ‡*					Molettes RP 5 – 40									5 – 20 Molettes RP			
	PVC *					40 * §	Molettes RP 40 – 80							Molettes RP 40				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												
VE270FSD VE271FSD	Acier ◊	Molettes standards 5 – 40													Standards 5 – 20 Molettes			
	inoxydable	Molettes standards 40S																
	Inox à paroi mince	Molettes RX 5S – 10S																
	Aluminium ‡*					Molettes RP 5 – 40									RP 5 – 20 Molettes			
	PVC *					40 * §	Molettes RP 40 – 80							40 *				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4
VE272SFS VE266FS	Acier ◊	Molettes standards 5 – 40													Molettes standards 5 – 20			
	inoxydable	Molettes standards 40S																
	Inox mince	Molettes RX 5S – 10S																
	Aluminium †*					Molettes RP 5 – 40									5 – 20 Molettes RP			
	PVC*					40 * §	Molettes RP 40 – 80							40 *				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												
VE274 ‡	Acier ◊					Molettes standards 5 – 40									5 – 20 Molettes standards			
	inoxydable					Molettes standards 40S												
	Inox à paroi mince					Molettes RX 5S – 10S												
	Aluminium †*					Molettes RP 5 – 40									5 – 20 Molettes RP			
	PVC *					40 * §	Molettes RP 40 – 80							40 *				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4
VE276FSD ‡	Acier ◊					Molettes standards 5 – 40									Molettes standards 5 – 20			
	inoxydable					Molettes standards 40S												
	Inox mince					Molettes RX 5S – 10S												
	Aluminium †*					Molettes RP 5 – 40									5 – 20 Molettes RP			
	PVC *					40 * §	Molettes RP 40 – 80							40 *				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												
VE414MC VE414	Acier ◊					Molettes standards 5 – 40									5 – Épaisseur standard			
	inoxydable					Molettes standards 40S									Épaisseur standard uniquement			
	Inox à paroi mince					Molettes RX 5S – 10S											Molettes RX 5S – 10	
	Aluminium †*					Molettes RP 5 – 40										5 – Épaisseur standard*		
	PVC *					80 * §	Molettes RP 40 – 80							40 *				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												
	Acier AGS																Molettes RW ép. 0.220" – 0.375"	
	Inoxydable AGS																Molettes RW ép. stand.	
	Inox mince AGS																Molettes RWX # 5S - 10S	

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4
VE416FS VE416FSD	Acier ◊					Molettes standards 5 – 40										5 – Épaisseur standard		
	inoxydable					Molettes standards 40S										Épaisseur standard uniquement		
	Inox à paroi mince					Molettes RX 5S – 10S											Molettes RX 5S – 10	
	Aluminium †*					Molettes RP 5 – 40										5 – Ép. standard*		
	PVC *					80 * §	Molettes RP 40 – 80							40 *				
	Cuivre					Molettes cuivre K, L, M, & DWV												
	Acier AGS																Molettes RW ép. 0.220" – 0.375"	
	Inoxydable AGS																Molettes RW ép. standard	
	Inox mince AGS SS																5S – 10S Molettes RWX #	

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm												
		4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4	18 457	20 508	22 559	24 610
VE424MC ‡	Acier ◊	5 – 80			5 – Épaisseur standard									
	inoxydable	Molettes standards 40S						Ép. standard, molettes std.						
	Inox à paroi mince	Molettes RX 5S – 10S							Molettes RX 5S/10S/10					
	Aluminium †*	Molettes RP 5 – 40												
	PVC *	40 – 80 *				40 *								
	Acier AGS								Molettes RW ép. 0.220" – 0.375"					
	Inoxydable AGS								Molettes RW ép. stand.					
	Inox mince AGS								Molettes RWX # 5S - 10S					
VE450FSD	Acier ◊	5 – 40						Sch. 5 – ép. standard, rainure stand. uniquement						
									RW-AGS Sch. 10 et ép. standard					
	inoxydable	Molettes standards 40S						Ép. standard, molettes std.						
									RW-AGS ép. standard					
	Inox à paroi mince	Molettes RX 5S – 10S ∞							Molettes RX 5S/10S/10					
	Inox mince AGS								Molettes RWX # 10S					
	Aluminium †*	Molettes RP 5 – 40												
	PVC *	40 – 80				40								

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm													
		4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4	18 457	20 508	22 559	24 610	26 - 48 660 - 1219
VE448MC ‡	Acier ◊	5 – 80			5 – 40 @					5 – Éxtra dur (0.500 pouces) @					
	inoxydable	Molettes standards 40S						Ép. standard, molettes std.							
	Inox à paroi mince	Molettes RX 5S – 10S							Molettes RX 5S/10S/10						
	Aluminium †*	Molettes RP 5 – 40													
	PVC *	40 – 80 *				40 *									
	Acier AGS								Molettes RW ép. stand.						
	Inoxydable AGS								Molettes RW ép. stand.						
	Inox mince AGS								Molettes RWX 5S - 10S						

Voir les remarques page 16.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																
		4 114,3	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4	18 457	20 508	22 559	24 610	26 660	28 711	30 762	32 813	36 914
VE436MC ‡	Acier ◊	5 – 80		5 – 40 @					5 – Éxtra dur (0.500 pouces) @									
	inoxydable	Molettes standards 40S					Ép. standard, molettes std.											
	Inox à paroi mince	Molettes RX 5S – 10S						Molettes RX 5S/10S/10										
	Aluminium †*	Molettes RP 5 – 40																
	PVC	40 – 80 *			40 *													
	Acier AGS							Molettes RW paroi 0.220" – 0.492" Δ										
	Inoxydable AGS							Molettes RW ép. stand.										
	Inox mince AGS							Molettes RWX # 5S - 10S										

* Utilisez des molettes RP.

† Utilisation indispensable de 6061-T4 ou 6063-T4 et de molettes RP.

‡ Cet outil n'est plus fabriqué.

Des molettes spéciales pour le rainurage de véritable Schedule 10 (0.250 pouces/6,40 mm) sont disponibles.

@ Des outils spéciaux sont disponibles pour le rainurage de tubes épais de 6 à 14 pouces/168,30 à 355,60 mm de diamètre. Pour les diamètres de 8 à 24 pouces/219,10 à 610 mm, l'épaisseur de paroi maximum admissible est cependant limitée à l'épaisseur standard pour les tubes de longueur inférieure à 4 pieds/1,20 m.

§ Une molette spéciale, plus petite et exclusivement destinée au rainurage de PVC Schedule 80 2 pouces/60,30 mm, est disponible.

Δ Le modèle VE436MC peut rainurer un tube en acier au carbone d'une épaisseur de 0.492 pouces/12,50 mm, conformément aux spécifications AGS. La dureté du tube est limitée à une dureté Brinell de 150 maximum.

∞ Ces molettes ne sont pas interchangeables avec des jeux de molettes provenant d'autres modèles d'outils. Pour toute information concernant les commandes, veuillez contacter Victaulic.

◊ Des molettes EndSeal (ES) sont disponibles. Contactez Victaulic pour plus de détails.

Capacités des outils de rainurage par moletage

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																						
		4 114,3	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4	18 457	20 508	22 559	24 610	26 660	28 711	30 762	32 813	36 914	38 965	40 1016	42 1067	48 1219	60 1524	72 1829
VE460	Acier	5 - 80				5 – Épais		10 – Épais (0.500)* AGS						Std. (0.375 – 0.500)* AGS										
	inoxydable	Sch. 40 uniquement					.375	Std. (0.375 – 0.500)* AGS																
	Inox à paroi mince	5S - 10S RX						5S - 10S - 10 RWX																
	Aluminium ‡ #	5 - 40																						
	PVC ‡	40 - 80			40																			
	Capacités de rainurage pour les colliers OGS (Styles 07, 77, 770)																							
	Acier							5 – Épais (0.500)*						0.250 - 0.500*										
	inoxydable							Std. (0.375)																
	Inox à paroi mince							Molettes RX 5S - 10S - 10																

* Les valeurs nominales maximales sont limitées aux tubes présentant une résistance à la déformation ne dépassant pas le grade « B » API-5L, le grade « B » ASTM et une dureté Brinell de 150 maximum.

‡ Utilisation indispensable de molettes RP

Utilisation indispensable d'alliages d'aluminium 6061-T4 ou 6063-T4 et de molettes RP

Capacités des outils de rainurage par enlèvement de métal

Modèle d'outil	Matériau du tube	DIAMÈTRE DU TUBE ET SCHEDULE pouces/mm																				
		¾ 26,9	1 33,7	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	2 60,3	2 ½ 73,0	3 88,9	3 ½ 101,6	4 114,3	4 ½ 127,0	5 141,3	6 168,3	8 219,1	10 273,0	12 323,9	14 355,6	16 406,4	18 457	20 508	22 559	24 610
Vic-Groover Individuel ‡	Acier	40 – 80																				
	inoxydable	40 – 80																				
	Aluminium	40 – 80																				
	PVC	40 – 80																				
Vic-Groover Réglable ‡	Acier									40 – 80												
	inoxydable									40 – 80												
	Aluminium									40 – 80												
Vic-Groover	Fonte ductile									Classe 53			Classe 53									
VG28GD Rainureuse réglable	Acier					40 – 80																
	inoxydable					40 – 80																
	Aluminium					40 – 80																
	Fonte ductile							Classe 53														
VG824 Rainureuse par enlèvement de métal	Acier													40 – 80				30 – Épaisseur std.				
	inoxydable													30 – Épaisseur std.								
	Aluminium													30 – Épaisseur std.								
	Fonte ductile													Classe 53								
VG828 Rainureuse AGS par enlèvement de métal	Acier																0.500 – 0.750					
VG412 Rainureuse réglable	Acier									40 – 80												
	Fonte ductile									Classe 53												
VPG26	PVC					40 – 80 PVC																
VPG824	PVC													40 – 80 PVC								

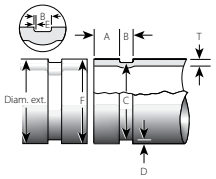
‡ Les rainureuses individuelles réglables Vic-Groover ont des dimensions et sont en matériaux spécifiques.

EXPLICATION SUR LES DIMENSIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES ET DES RAINURES PAR ENLÈVEMENT DE MÉTAL POUR LES PRODUITS STANDARDS

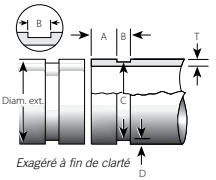
⚠ AVERTISSEMENT

- **Les dimensions des tubes et des rainures doivent être comprises dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux des pages qui suivent pour garantir une fiabilité optimale de l'assemblage.**

Le non-respect de ces spécifications peut rendre l'assemblage défectueux, avec pour conséquence des blessures graves et des dégâts matériels.

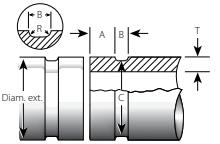


Rainure moletée standard



Exagéré à fin de clarté

Rainure standard par enlèvement de métal



Exagéré pour la clarté du dessin

Rainure arrondie par enlèvement de métal

Dessins exagérés par souci de clarté

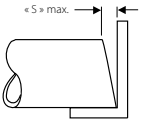
IMPORTANT

POUR COLLIERS STANDARDS AVEC PRESSIONS NOMINALES SUR TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE :

- **Pour le rainurage par moletage de tubes en acier inoxydable à paroi mince à utiliser avec des colliers standards, il est IMPÉRATIF d'utiliser des molettes Victaulic RX.**

Diamètre extérieur de tube – Dimension de tube nominale NPS (ANSI B36.10) et dimension de tube de base métrique (ISO 4200) – Le diamètre extérieur moyen de tube ne doit pas s'écarter des spécifications énumérées dans les tableaux des pages suivantes. L'ovalité maximale admissible ne doit pas varier de plus de 1 %. Des écarts supérieurs entre le plus grand et le plus petit diamètre rendront difficile le montage du collier.

Sur un tube NPS, la tolérance maximale admissible à partir d'extrémités de tube coupées d'équerre est de : 1/32 pouces/0,80 mm pour les diam. ¾ – 3 ½ pouces/ 26,90 – 101,60 mm, de 1/16 pouces/1,60 mm pour les diam. 4 – 24 pouces/ 114,30 – 610 mm et 3/32 pouces/2,40 mm pour les diam. 26 pouces/660 mm et supérieurs. La mesure se fait sur une perpendiculaire à l'axe.



Tout cordon ou joint de soudure externe et interne doit être meulé au ras de la surface du tube. Le diamètre intérieur de l'extrémité de tube doit être nettoyé afin d'enlever les copeaux grossiers, la saleté et autres matériaux étrangers qui pourraient gêner ou endommager les molettes de rainurage. L'arête frontale de l'extrémité de tube doit être uniforme, sans zone concave ou convexe qui viendrait compromettre le bon alignement de la molette de rainurage et rendrait difficile le montage du collier.

Dimension « A » – La dimension « A », ou assise du joint, mesure la zone d'appui du joint, qui va de l'extrémité du tube jusqu'à la rainure. Pour que le joint puisse être étanche, la surface de cette zone doit être exempte de cavités, de projections (y compris les soudures) ou de marques de molette. Elle doit avoir été débarrassée de tout corps étranger tel que des copeaux, des croûtes ou des traces de rouille, de graisse, de peinture écaillée ou de saleté.

Dimension « B » – La dimension « B », ou largeur de rainure, détermine la capacité de dilatation, de contraction et de flexion des colliers flexibles, par son emplacement sur le tube et sa largeur par rapport à la largeur des « talons » du collier. Le fond de la rainure doit être exempt de toute particule de saleté ou de rouille, de croûtes ou de copeaux, qui pourraient affecter la qualité de montage du collier.

Dimension « C » – La dimension « C » est le diamètre moyen à la base de la rainure. Cette dimension doit être dans les limites de tolérance du diamètre et concentrique avec le diam. ext. pour permettre un montage adéquat du collier. La rainure doit être d'une profondeur uniforme sur toute la circonférence du tube.

Dimension « D » – La dimension « D » est la profondeur normale de la rainure et ne fait que servir de référence pour une « rainure d'essai ». Elle peut être affectée par des variations du diam. ext. du tube et doit être adaptée, si nécessaire, pour maintenir la dimension « C » dans les tolérances spécifiées. Le diamètre de rainure doit être conforme à la dimension « C » décrite ci-dessus.

Dimension « F » (uniquement pour rainures moletées) – La dimension « F » est la valeur maximale admissible du diamètre de tulipage mesurée à l'extrémité du tube. **REMARQUE :** cette valeur s'applique au diamètre moyen (mesuré au moyen d'un ruban Pi Tape) comme aux mesures en un seul point.

Dimension « T » – La dimension « T » est le grade le plus faible (épaisseur de paroi nominale minimale) de tuyau qui puisse convenir au rainurage par moletage et par enlèvement de métal. Un tube dont l'épaisseur nominale de paroi est inférieure au minimum requis pour le rainurage par enlèvement de métal peut convenir au rainurage par moletage ou être adapté pour des colliers Victaulic en utilisant des adaptateurs Vic-Ring®. Les adaptateurs Vic-Ring peuvent être utilisés dans les situations suivantes (contactez Victaulic pour plus de détails) :

- Lorsque l'épaisseur nominale de paroi du tube est inférieure au minimum requis pour le rainurage par moletage
- Lorsque le diamètre extérieur du tube est trop grand pour un rainurage par moletage ou par enlèvement de métal
- Lorsque le tube est utilisé pour des applications abrasives

Dimension « R » – La dimension « R » est le rayon de courbe nécessaire au fond de la rainure pour supprimer un point de concentration de tensions dans les tubes en fonte (grise ou ductile) ou en PVC.

IMPORTANT

- **L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses ne doit pas dépasser 0.010 pouces/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins.**
- **L'épaisseur du revêtement appliqué sur l'extérieur du tube au niveau de l'assise du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouces/0,25 mm.**

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier ou toute autre matériau rainuré au moyen de molettes standards ou RX †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres												
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »			Largeur de rainure, « B »			Diam. de rainure, « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »	Diam. max. adm. tulipage
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.			
¾	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	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,5	0.049 1,2	1.15 29,2
1	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	1.190 30,2	1.175 29,9	0.063 1,6	0.049 1,2	1.43 36,3
1 ¼	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	1.535 39,0	1.520 38,6	0.063 1,6	0.049 1,2	1.77 45,0
1 ½	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	1.775 45,1	1.760 44,7	0.063 1,6	0.049 1,2	2.01 51,1
57,0 mm	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	2.118 53,8	2.102 53,4	0.063 1,6	0.049 1,2	2.35 59,7
2	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	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.049 1,2	2.48 63,0
2 ½	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	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.078 2,0	2.98 75,7
76,1 mm	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	2.845 72,3	2.827 71,8	0.078 2,0	0.078 2,0	3.10 78,7
3	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	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.078 2,0	3.60 91,4
3 ½	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	3.834 97,4	3.814 96,9	0.083 2,2	0.078 2,0	4.10 104,1
108,0 mm	4.250 108,0	4.293 109,0	4.219 107,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.084 103,7	4.064 103,2	0.083 2,2	0.078 2,0	4.35 110,5

† Voir remarque page 25.

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier ou en tout autre matériau rainuré au moyen de molettes standards ou RX (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres												
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »			Largeur de rainure, « B »			Diam. de rainure, « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »	Diam. max. adm. tulipage
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.			
4	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,2	0.078 2,0	4.60 116,8
4 ½	5.000 127,0	5.050 128,3	4.969 126,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	4.834 122,8	4.814 122,3	0.083 2,2	0.078 2,0	5.10 129,5
133,0 mm	5.250 133,0	5.303 134,7	5.219 132,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.084 129,1	5.064 128,6	0.083 2,2	0.078 2,0	5.35 135,9
139,7 mm	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,2	0.078 2,0	5.60 142,2
5	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,2	0.078 2,0	5.66 143,8
152,4 mm	6.000 152,4	6.056 153,8	5.969 151,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	5.830 148,1	5.808 147,5	0.085 2,2	0.078 2,0	6.10 154,9
159,0 mm	6.250 159,0	6.313 160,4	6.219 158,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.032 153,2	6.002 152,5	0.109 2,8	0.109 2,8	6.35 161,3
165,1 mm	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	0.078 2,8	6.60 167,6
6	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.344 8,7	0.375 9,5	0.313 8,0	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.078 2,8	6.73 170,9
203,2 mm	8.000 203,2	8.063 204,8	7.969 202,4	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	7.816 198,5	7.791 197,9	0.092 2,4	0.109 2,8	8.17 207,5

† Voir remarque page 25.

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier ou en tout autre matériau rainuré au moyen de molettes standards ou RX (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres												
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »			Largeur de rainure, « B »			Diam. de rainure, « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »	Diam. max. adm. tulipage
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.			
216,3 mm	8.515 216,3	8.578 217,9	8.484 215,5	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	8.331 211,6	8.306 211,0	0.092 2,4	0.109 2,8	8.69 220,7
8	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,4	0.109 2,8	8.80 223,5
254,0 mm	10.000 254,0	10.063 255,6	9.969 253,2	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	9.812 249,2	9.785 248,5	0.094 2,4	0.134 3,4	10.17 258,3
267,4 mm	10.528 267,4	10.591 269,0	10.497 266,6	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	10.340 262,6	10.313 262,0	0.094 2,4	0.134 3,4	10.70 271,8
10	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.134 3,4	10.92 277,4
304,8 mm	12.000 304,8	12.063 306,4	11.969 304,0	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	11.781 299,2	11.751 298,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.17 309,1
318,5 mm	12.539 318,5	12.602 320,1	12.508 317,7	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	12.321 313,0	12.291 312,2	0.109 2,8	0.156 4,0	12.71 322,8
12	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.156 4,0	12.92 328,2
14 (diam. ext.) *	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.156 4,0	14.16 359,7
377,0 mm	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.177 4,5	15.00 381,0

† Voir remarque page 25.

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier ou en tout autre matériau rainuré au moyen de molettes standards ou RX (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres												
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »			Largeur de rainure, « B »			Diam. de rainure, « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »	Diam. max. adm. tulipage
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.			
15 pouces (diam. ext.)	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.165 4,2	15.16 385,1
16 (diam. ext.) *	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.165 4,2	16.16 410,5
426 mm	16.772 426	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.177 4,5	16.93 430,0
18 (diam. ext.) *	18.000 457	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.165 4,2	18.16 461,3
480 mm	18.898 480	18.992 482,4	18.867 479,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	18.626 473,1	18.591 472,2	0.136 3,5	0.236 6,0	19.06 484,1
20 (diam. ext.) *	20.000 508	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.188 4,8	20.16 512,1
530 mm	20.866 530	20.960 532,4	20.835 529,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	20.572 522,5	20.537 521,6	0.147 3,7	0.236 6,0	21.03 534,2
22 (diam. ext.) *	22.000 559	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.188 4,8	22.20 563,9
580 mm	22.835 580	22.929 582,4	22.803 579,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	22.488 571,2	22.457 570,4	0.172 4,4	0.276 7,0	23.03 585,0
24 (diam. ext.) *	24.000 610	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	23.656 600,9	23.626 600,1	0.172 4,4	0.218 5,5	24.20 614,7
630 mm	24.803 630	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	24.459 621,3	24.424 620,4	0.172 4,4	0.276 7,0	25.00 635,0

† * Voir remarques page 25.

Spécifications des rainures moletées pour tubes en acier ou en tout autre matériau rainuré au moyen de molettes standards ou RX (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres												
		Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »			Largeur de rainure, « B »			Diam. de rainure, « C »				
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.	Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »	Diam. max. adm. tulipage
26 (diam. ext.) *	26.000 660	26.093 662,8	25.969 659,6	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	25.000 647,7	25.437 646,1	0.250 6,4	0.250 6,4	26.20 665,5
28 (diam. ext.) *	28.000 711	28.093 713,6	27.969 710,4	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	27.500 698,5	27.437 696,9	0.250 6,4	0.250 6,4	28.20 716,3
30 (diam. ext.) *	30.000 762	30.093 764,4	29.969 761,2	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	29.500 749,3	29.437 747,7	0.250 6,4	0.250 6,4	30.20 767,1
32 (diam. ext.) *	32.000 813	32.093 815,2	31.969 812,0	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	31.500 800,1	31.437 798,5	0.250 6,4	0.250 6,4	32.20 817,9
36 (diam. ext.) *	36.000 914	36.093 916,8	35.969 913,6	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	35.500 901,7	35.437 900,1	0.250 6,4	0.250 6,4	36.20 919,5
42 (diam. ext.) *	42.000 1067	42.093 1069,2	41.969 1066,0	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	41.500 1054,1	41.437 1052,5	0.250 6,4	0.250 6,4	42.20 1071,9
48 (diam. ext.) *	48.000 1219	48.093 1221,6	47.969 1218,4	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	47.500 1206,5	47.437 1204,9	0.250 6,4	0.250 6,4	48.20 1224 3

† L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses ne doit pas dépasser 0.010 pouces/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins. L'épaisseur du revêtement appliqué sur l'extérieur du tube au niveau de l'assise du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouces/0,25 mm.

* Spécifications des rainures standards. Pour le rainurage AGS dans ces diamètres, se reporter aux pages 35 à 38.

Spécifications des rainures par enlèvement de métal standards pour les tubes en acier et autres tubes NPS †

Diamètre		Dimensionsv – pouces/millimètres											
		Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.		
¾	1.050 26,9	1.060 26,9	1.040 26,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,5	0.113 2,9
1	1.315 33,7	1.328 33,7	1.302 33,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.190 30,2	1.175 29,9	0.063 1,6	0.133 3,4
1 ¼	1.660 42,4	1.676 42,6	1.644 41,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.535 39,0	1.520 38,6	0.063 1,6	0.140 3,6
1 ½	1.900 48,3	1.919 48,7	1.881 47,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	1.775 45,1	1.760 44,7	0.063 1,6	0.145 3,7
2	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.250 57,2	2.235 56,8	0.063 1,6	0.154 3,9
2 ½	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7.2	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0	0.188 4,8
76,1 mm	3.000 76,1	3.030 77,0	2.970 75,4	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	2.845 72,3	2.827 71,8	0.078 2,0	0.188 4,8
3	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0	0.188 4,8
3 ½	4.000 101,6	4.040 102,6	3.969 100,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.313 8,0	0.344 8,7	0.282 7,2	3.834 97,4	3.814 96,9	0.083 2,2	0.188 4,8
108,0 mm	4.250 108,0	4.293 109,0	4.219 107,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.084 103,7	4.064 103,2	0.083 2,2	0.203 5,2

† Voir remarque page 30.

Spécifications des rainures par enlèvement de métal standards pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres											
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.		
4	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113.5	0.625 15.9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,2	0.203 5,2
4 ½	5.000 127,0	5.050 128,3	4.969 126,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.834 122,8	4.814 122,3	0.083 2,2	0.203 5,2
5 ¼ (diam. ext.)	5.250 133,0	5.303 134,7	5.219 132,6	0.625 15,,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.084 129,1	5.064 128,6	0.083 2,2	0.203 5,2
5 ½ (diam. ext.)	5.500 139,7	5.556 141,1	5.469 138,9	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.334 135,5	5.314 135,0	0.083 2,2	0.203 5,2
5	5.563 141,3	5.619 142,7	5.532 140,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.395 137,0	5.373 136,5	0.084 2,2	0.203 5,2
6 (diam. ext.)	6.000 152,4	6.056 153,8	5.969 151,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	5.830 148,1	5.808 147,5	0.085 2,2	0.219 5,6
6 ¼ (diam. ext.)	6.250 159,0	6.313 160,4	6.219 158,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.032 153,2	6.002 152,5	0.109 2,8	0.249 6,3
6 ½ (diam. ext.)	6.500 165,1	6.563 166,7	6.469 164,3	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.330 160,8	6.308 160,2	0.085 2,2	0.219 5,6
6	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.219 5,6
8 (diam. ext.)	8.000 203,2	8.063 204,8	7.969 202,4	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	7.816 198,5	7.791 197,9	0.092 2,4	0.238 6,1

† Voir remarque page 30.

Spécifications des rainures par enlèvement de métal standards pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres											
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.		
216,3 mm	8.515 216,3	8.578 217,9	8.484 215,5	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	8.331 211,6	8.306 211,0	0.092 2,4	0.238 6,1
8	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.438 11,1	0.469 11,9	0.407 10,3	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,4	0.238 6,1
10 (diam. ext.)	10.000 254,0	10.063 255,6	9.969 253,2	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	9.812 249,2	9.785 248,5	0.094 2,4	0.250 6,4
267,4 mm	10.528 267,4	10.591 269,0	10.497 266,6	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.340 262,6	10.313 262,0	0.094 2,4	0.250 6,4
10	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4	0.250 6,4
304,8 mm	12.000 304,8	12.063 306,4	11.969 304,0	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	11.781 299,2	11.751 298,5	0.109 2,8	0.279 7,1
318,5 mm	12.539 318,5	12.602 320,1	12.508 317,7	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,,9	12.321 313,0	12.291 312,2	0.109 2,8	0.279 7,1
12	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	0.750 19,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8	0.279 7,1
14 pouces (diam. ext.)	14.000 355,6	14.063 357,2	13.969 354,8	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8	0.281 7,1
377,0 mm	14.843 377,0	14.937 379,4	14.811 376,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.611 371,1	14.581 370,4	0.116 2,9	0.315 8,0

† Voir remarque page 30.

Spécifications des rainures par enlèvement de métal standards pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres											
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.		
15 pouces (diam. ext.)	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	14.781 375,4	14.751 374,7	0.109 2,8	0.312 7,9
16 pouces (diam. ext.)	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8	0.312 7,9
pouces 426,0 mm	16.772 426	16.866 428,4	16.740 425,2	0.938 23,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	16.514 419,5	16.479 418,6	0.129 3,3	0.335 8,5
18 pouces (diam. ext.)	18.000 457	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	17.781 451,6	17.751 450,9	0.109 2,8	0.312 7,9
20 pouces (diam. ext.)	20.000 508	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	19.781 502,4	19.751 501,7	0.109 2,8	0.312 7,9
22 pouces (diam. ext.)	22.000 559,0	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.563 14,3	0.594 15,1	0.532 13,5	21.656 550,1	21.626 549,3	0.172 4,4	0.375 9,5
24 pouces (diam. ext.)	24.000 610	24.063 611,2	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
26 pouces (diam. ext.)	26.000 660	26.093 662,8	25.969 659,6	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	25.500 647,7	25.437 646,1	0.250 6,4	0.625 15,9
28 pouces (diam. ext.)	28.000 711	28.093 713,6	27.969 710,4	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	27.500 698,5	27.437 696,9	0.250 6,4	0.625 15,9
28 pouces (diam. int.)	28.875 733,4	28.938 735,0	28.844 732,6	1.000 25,4	1.031 26,2	0.969 24,6	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	28.531 724,7	28.501 723,9	0.172 4,4	0.437 11,1

† Voir remarque page 30.

Spécifications des rainures par enlèvement de métal standards pour les tubes en acier et autres tubes NPS (suite) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres											
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »			Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »
		Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.		
30 pouces (diam. ext.)	30.000 762	30.093 764,4	29.969 761,2	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	29.500 749,3	29.437 747,7	0.250 6,4	0.625 15,9
30 pouces (diam. int.)	31.000 787,4	31.063 789,0	30.969 786,6	1.250 25,4	1.281 32,5	1.219 31,0	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	30.594 777,1	30.564 776,3	0.203 5,2	0.500 12,7
32 pouces (diam. ext.)	32.000 813	32.093 815,2	31.969 812,0	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	31.500 800,1	31.437 798,5	0.250 6,4	0.625 15,9
36 pouces (diam. ext.)	36.000 914	36.093 916,8	35.969 913,6	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	35.500 901,7	35.437 900,1	0.250 6,4	0.625 15,9
42 pouces (diam. ext.)	42.000 1067	42.093 1069,2	41.969 1066,0	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	41.500 1054,1	41.437 1052,5	0.250 6,4	0.625 15,9
48 pouces (diam. ext.)	48.000 1219	48.093 1221,6	47.969 1218,4	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.625 15,9	0.656 16,7	0.594 15,1	47.500 1206,5	47.437 1204,9	0.250 6,4	0.625 15,9

† L'épaisseur des revêtements appliqués à la surface intérieure des colliers (y compris les surfaces d'appui des patins) ne doit pas dépasser 0.010 pouces/0,30 mm. L'épaisseur du revêtement appliqué sur l'extérieur du tube au niveau de l'assise du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouces/0,30 mm.

Spécifications des rainures moletées pour l'assemblage de tubes à paroi standard ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal Style HP-70ES †

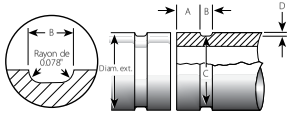
Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres										
		Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »		Largeur de rainure, « B »		Diam. de rainure, « C »				
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam.	Min.	Diam.	Min.	Diam.	Min.	Diam.	Min.	Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »	Max. admissible adm. tulipage
2	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	0.154 3,9	2.480 63,0
2 ½	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	0.203 5,2	2.980 75,7
3	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	0.216 5,5	3.600 91,4
4	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	0.237 6,0	4.600 116,8
6	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	0.280 7,1	6.730 170,9
8	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	0.322 8,2	8.800 223,5
10	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	0.365 9,3	10.920 277,4
12	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	0.375 9,5	12.920 328,2

† L'épaisseur des revêtements appliqués à la surface intérieure des colliers (y compris les surfaces d'appui des patins) ne doit pas dépasser 0.010 pouces/0,30 mm. L'épaisseur du revêtement appliqué sur l'extérieur du tube au niveau de l'assise du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouces/0,30 mm.

Spécifications des rainures par enlèvement de métal pour l'assemblage de tubes standard ou à paroi plus épaisse, ou à revêtement plastique au moyen de colliers EndSeal Style HP-70ES †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres											
		Diam. extérieur du tube		Siège du joint « A »			Largeur de rainure, « B »			Diamètre de rainure « C »			
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.	Profondeur de rainure « D » (réf.)	Épaisseur min. adm. paroi, « T »
2	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
2 ½	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	0.203 5,2
3	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	0.216 5,5
4	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 7,7	0.315 8,0	0.300 7,6	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1	0.237 6,0
6	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 7,7	0.315 8,0	0.300 7,6	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2	0.280 7,1
8	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	0.322 8,2
10	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	0.365 9,3
12	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	0.375 9,5

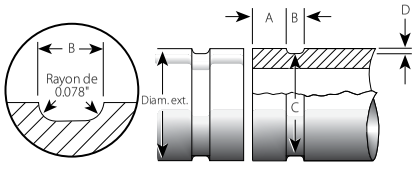
† L'épaisseur des revêtements appliqués à la surface intérieure des colliers (y compris les surfaces d'appui des patins) ne doit pas dépasser 0.010 pouces/0,30 mm. L'épaisseur du revêtement appliqué sur l'extérieur du tube au niveau de l'assise du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouces/0,30 mm.



Spécifications du rainurage par enlèvement de métal standard à angles arrondis pour les tubes en PVC d'épaisseur Schedule 80 ou 40 (ASTM D-1785-70) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres									
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »		Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)
		Diam.	Min.	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.	
¾	1.050 26,9	1.062 27,0	1.038 26,4	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	0.938 23,8	0.923 23,4	0.056 1,4
1	1.315 33,7	1.327 33,7	1.303 33,1	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	1.190 30,2	1.175 29,8	0.062 1,6
1 ¼	1.660 42,4	1.672 42,5	1.648 41,9	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	1.535 39,0	1.520 38,6	0.062 1,6
1 ½	1.900 48,3	1.912 48,6	1.888 48,0	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	1.775 45,1	1.760 44,7	0.062 1,6
2	2.375 60,3	2.387 60,6	2.363 60,0	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	2.250 57,2	2.235 56,8	0.062 1,6
2 ½	2.875 73,0	2.887 73,3	2.863 72,7	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	2.720 69,1	2.702 68,6	0.078 2,0
3	3.500 88,9	3.515 89,3	3.485 88,5	0.656 16,7	0.594 15,1	0.312 7,9	0.343 8,7	0.281 7,1	3.344 84,9	3.326 84,5	0.078 2,0
4	4.500 114,3	4.520 114,8	4.480 113,8	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	4.334 110,1	4.314 109,6	0.083 2,1

† Voir remarque page 34
L'utilisation de colliers rigides à patin incliné est déconseillée sur les tubes en PVC.



Spécifications du rainurage par enlèvement de métal standard à angles arrondis pour les tubes en PVC d'épaisseur Schedule 80 ou 40 (ASTM D-1785-70) †

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres									
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diam. extérieur du tube		Assise du joint « A »		Largeur de rainure « B »			Diamètre de rainure « C »		Profondeur de rainure « D » (réf.)
		Diam.	Min.	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.	
6	6.625 168,3	6.660 169,2	6.590 167,4	0.656 16,7	0.594 15,1	0.375 9,5	0.406 10,3	0.344 8,7	6.455 164,0	6.433 163,4	0.085 2,2
8	8.625 219,1	8.687 220,6	8.594 218,3	0.781 19,8	0.719 18,3	0.437 11,1	0.468 11,9	0.406 10,3	8.441 214,4	8.416 213,8	0.092 2,3
10	10.750 273,0	10.812 274,6	10.719 272,3	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	10.562 268,3	10.535 267,6	0.094 2,4
12	12.750 323,9	12.812 325,4	12.719 323,1	0.781 19,8	0.719 18,3	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	12.531 318,3	12.501 317,5	0.109 2,8
14	14.000 355,6	14.062 357,2	13.969 354,8	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	13.781 350,0	13.751 349,3	0.109 2,8
16	16.000 406,4	16.062 408,0	15.969 405,6	0.969 24,6	0.907 23,0	0.500 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	15.781 400,8	15.751 400,1	0.109 2,8

† Spécifications valables pour des tubes PVC modifiés selon ASTM D-1785-70, type 1, Grade 1 - PVC 1120 ou Grade 11 - PVC 1220, à des températures de service de 24 °C (75 °F) maximum. Pour d'autres types de tubes PVC et d'autres températures de service, veuillez contacter Victaulic.

L'utilisation de colliers rigides à patin incliné est déconseillée sur les tubes en PVC.

EXPLICATION SUR LES DIMENSIONS CRITIQUES DES RAINURES MOLETÉES AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM)

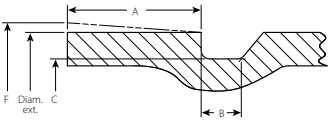
⚠ AVERTISSEMENT

- **Les dimensions des tubes et des rainures doivent être comprises dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux des pages qui suivent pour garantir une fiabilité optimale de l'assemblage.**

Le non-respect de ces spécifications peut rendre l'assemblage défectueux, avec pour conséquence des blessures graves et des dégâts matériels.

IMPORTANT

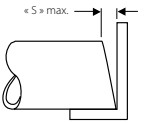
- **Le rainurage d'un tube selon les spécifications AGS (Advanced Groove System) a pour effet d'augmenter la longueur du tube d'environ ⅛ de pouces (0.125 pouces/3,20 mm) pour chaque rainure. Dans le cas d'une section de tube dont chaque extrémité présente une rainure AGS, la longueur va s'accroître d'environ ¼ de pouces (0.250 pouces/6,40 mm) au total. Par conséquent, la longueur de l'enlèvement doit être ajustée pour s'adapter à cette augmentation. EXEMPLE : si vous avez besoin d'une longueur de tube de 24 pouces/610 mm qui va être pourvue d'une rainure AGS à chaque extrémité, coupez le tube à une longueur de 23 ¾ pouces/603 mm pour permettre cet accroissement.**
- **La mesure de la dimension « C » de diamètre de rainure « C », ainsi que de la dimension « A » de siège de joint et de la dimension « F » de tulipage est une opération critique. Ces mesures doivent se trouver dans les plages de tolérances spécifiées dans les tableaux suivants si on veut obtenir une fiabilité optimale de l'assemblage.**



L'illustration est exagérée pour plus de clarté

Diamètre extérieur de tube – Diamètre nominal NPS de tube (ANSI B36.10) et diamètre métrique de base (ISO 4200) – Le diamètre extérieur moyen du tube ne doit pas différer des spécifications des tableaux des pages qui suivent (tolérance d'extrémité API 5L). L'ovalité maximale admissible des tubes ne doit pas dépasser 1 %. Une différence supérieure entre le plus grand et le plus petit diamètre entraînerait des difficultés de montage du collier.

Pour tous les diamètres, la tolérance maximale admissible à partir d'une extrémité coupée droit est de ⅛ pouces/3,20 mm. La mesure se fait sur une perpendiculaire à l'axe. Tout cordon ou joint de soudure externe et interne doit être meulé au ras de la surface du tube. Le diamètre intérieur de l'extrémité de tube doit être nettoyé afin d'enlever les copeaux grossiers, la saleté et autres corps étrangers qui pourraient gêner ou endommager les molettes de rainurage. L'arête frontale de l'extrémité de tube doit être uniforme, sans zone concave ou convexe qui viendrait compromettre le bon alignement de la molette de rainurage et rendrait difficile le montage du collier.



Dimension « A » – La dimension « A », ou assise du joint, mesure la zone d'appui du joint, qui va de l'extrémité du tube jusqu'à la rainure. Pour que le joint puisse être étanche, la surface de cette zone doit être exempte de cavités, de projections (y compris les soudures) ou de marques de molette. Elle doit avoir été débarrassée de tout corps étranger tel que des copeaux, des croûtes ou des traces de rouille, de graisse, de peinture écaillée ou de saleté.

Dimension « B » – La dimension « B », ou largeur de rainure détermine la capacité de dilatation, de contraction et de flexion des colliers flexibles par son emplacement sur le tube et sa largeur par rapport à la largeur des « talons » du collier. Le bas de la rainure doit être exempt de tout corps étranger tel que poussières, copeaux, rouille et tartre qui pourraient compromettre un montage correct du collier. Les coins au bas de la rainure doivent être arrondis selon un rayon R 0.094/R 2.39. La dimension « B » de largeur de rainure sera obtenue en utilisant des outils Victaulic correctement entretenus et équipés de jeux de molettes Victaulic AGS (RW ou RWQ) pour tube en acier au carbone et tube en acier inoxydable à paroi standard ou AGS (RWX ou RWQX) spécifiques pour tube en acier inoxydable à paroi mince.

DES RAINURES MOLETÉES AGS (ADVANCED GROOVE SYSTEM) (SUITE)

Dimension « C » – La dimension « C » est le diamètre moyen à la base de la rainure. Pour un bon ajustement du collier, ce diamètre « C » doit se trouver dans la plage de tolérance spécifiée et être concentrique par rapport au diamètre extérieur. La profondeur de la rainure doit être uniforme sur toute la circonférence du tube. Pour les tubes en acier au carbone et les tubes en acier inoxydable à paroi standard, il faut utiliser des jeux de molettes Victaulic RW; pour les tubes en acier inoxydable à paroi mince, il faut utiliser des jeux de molettes Victaulic RWX.

Dimension « D » – La dimension « D » est la profondeur normale de la rainure et ne fait que servir de référence pour une « rainure d'essai ». Elle peut varier par suite de variations dans le diam. ext. du tube et doit être adaptée, si nécessaire, pour maintenir la dimension « C » dans les tolérances spécifiées. Le diamètre de rainure doit être conforme à la dimension « C » décrite ci-dessus.

Dimension « F » (uniquement pour rainures moletées) – La dimension « F » est la valeur maximale admissible du diamètre de tulipage mesurée à l'extrémité du tube. **REMARQUE :** cette valeur s'applique au diamètre moyen (mesuré au moyen d'un ruban Pi Tape) comme aux mesures en un seul point.

Épaisseur de paroi nominale minimale – L'épaisseur de paroi nominale minimale du tuyau est le grade de tuyau le plus faible admissible qui puisse convenir au rainurage par moletage et par enlèvement de métal. Un tube dont l'épaisseur nominale de paroi est inférieure au minimum requis pour le rainurage par enlèvement de métal peut convenir au rainurage par moletage ou être adapté pour des colliers Victaulic AGS en utilisant des adaptateurs AGS Vic-Ring®. Les adaptateurs AGS Vic-Ring peuvent être utilisés dans les situations suivantes (contactez Victaulic pour plus de détails) :

- Lorsque l'épaisseur nominale de paroi du tube est inférieure au minimum requis pour le rainurage par moletage
- Lorsque le diamètre extérieur du tube est trop grand pour un rainurage par moletage ou par enlèvement de métal
- Lorsque le tube est utilisé pour des applications abrasives

Pour un tube en acier au carbone à paroi mince rainuré selon les spécifications AGS (en conformité avec l'EN 10217 ou l'ASTM A-53) :
en 14 pouces/355,60 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.220 pouces/5,60 mm
en 16 – 24 pouces/406,40 – 610 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.250 pouces/6,30 mm

Pour un tube en acier au carbone à paroi standard rainuré selon les spécifications AGS (en conformité avec l'EN 10217 ou l'ASTM A-53) :
en 14 pouces/355,60 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.315 pouces/8 mm
en 16 pouces/406,40 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.346 pouces/8,80 mm
en 18 – 36 pouces/457 – 914 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.375 pouces/9,50 mm

Pour un tube extra-épais en acier au carbone rainuré selon les spécifications AGS (en conformité avec l'ASTM A-53) :
en 38 – 72 pouces/965 – 1829 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.500 pouces/12,70 mm

REMARQUE : pour un tube en acier au carbone de 14 – 72 pouces/355,60 – 1829 mm rainuré selon les spécifications AGS, les valeurs nominales maximales sont limitées aux tubes qui ne dépassent pas la limite d'élasticité du grade « B » API-5L, du grade « B » ASTM et une dureté Brinell (BHN) de 150 maximum.

Pour un tube en acier inoxydable à paroi mince rainuré selon les spécifications AGS :
en 14 pouces/355,60 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.156 pouces/4 mm
en 16 – 18 pouces/406,40 – 457 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.165 pouces/4,20 mm
en 20 – 22 pouces/508 – 559 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.188 pouces/4,80 mm
en 24 pouces/610 mm, l'épaisseur de paroi nominale minimale est de 0.218 pouces/5,50 mm

IMPORTANT

- **L'épaisseur des revêtements appliqués aux surfaces intérieures des colliers Victaulic pour tubes à extrémités rainurées ou lisses ne doit pas dépasser 0.010 pouces/0,25 mm. Ceci vaut aussi pour les surfaces d'appui des patins.**
- **L'épaisseur du revêtement appliqué sur l'extérieur du tube au niveau de l'assise du joint et dans la rainure ne doit pas non plus dépasser 0.010 pouces/0,25 mm.**

Spécifications de rainurage par moletage AGS (Advanced Groove System) pour tubes en acier au carbone et en acier inoxydable

Diamètre de tube nominal NPS / métrique de base	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm				Épaisseur de paroi nominale minimale pouces/mm				Dimensions pouces/mm								
	Acier au carbone et acier inoxydable de poids standard		Acier inoxydable Schedules 5S/10S/10		Acier au carbone extra-épais	Acier d'épaisseur standard	Paroi mince en acier au carbone	Paroi mince en acier inoxydable (Schedule 5S)	Siège de joint « A »			Largeur de rainure « B »‡			Diam. de rainure « C »		Diamètre de tulipage maximum admissible « F »
	Diam.	Min.	Diam.	Min.					Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.	
14 355,6	14.094 358,0	13.969 354,8	14.094 358,0	13.969 354,8	—	0.315 8,0	0.220 5,6	0.156 4,0	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	0.460 11,7	0.450 11,4	13.500 342,9	13.455 341,8	14.23 361,4
16 406,4	16.094 408,8	15.969 405,6	16.094 408,8	15.969 405,6	—	0.346 8,8	0.250 6,4	0.165 4,2	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	0.460 11,7	0.450 11,4	15.500 393,7	15.455 392,6	16.23 412,2
18 457	18.094 459,6	17.969 456,4	18.094 459,6	17.969 456,4	—	0.375 9,5	0.250 6,4	0.165 4,2	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	0.460 11,7	0.450 11,4	17.500 444,5	17.455 443,4	18.23 463,0
20 508,0	20.094 510,4	19.969 507,2	20.125 511,2	19.969 507,2	—	0.375 9,5	0.250 6,4	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	0.460 11,7	0.450 11,4	19.500 495,3	19.455 494,2	20.23 513,8
22 559	22.094 561,2	21.969 558,0	22.125 562,0	21.969 558,0	—	0.375 9,5	0.250 6,4	0.188 4,8	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	0.460 11,7	0.450 11,4	21.500 546,1	21.455 545,0	22.23 564,6
24 610	24.094 612,0	23.969 608,8	24.125 612,8	23.969 608,8	—	0.375 9,5	0.250 6,4	0.218 5,5	1.500 38,1	1.531 38,9	1.437 36,5	0.455 11,6	0.460 11,7	0.450 11,4	23.500 596,9	23.455 595,8	24.23 615,4
26 660	26.094 662,8	25.969 659,6	—	—	—	0.375 9,5	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	25.430 645,9	25.370 644,4	26.30 668,0
28 711	28.094 713,6	27.969 710,4	—	—	—	0.375 9,5	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	27.430 696,7	27.370 695,2	28.30 718,8
30 762	30.094 764,4	29.969 761,2	—	—	—	0.375 9,5	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	29.430 747,5	29.370 746,0	30.30 769,6
32 813	32.094 815,2	31.969 812,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	31.430 798,3	31.370 796,8	32.30 820,4
34 834	34.094 866,0	33.969 862,8	—	—	—	0.375 9,5	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	33.430 849,1	33.370 847,6	34.30 871,2

Spécifications de rainurage par moletage AGS (Advanced Groove System) pour tubes en acier au carbone et en acier inoxydable

Diamètre de tube nominal NPS / métrique de base	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm				Épaisseur de paroi nominale minimale pouces/mm				Dimensions pouces/mm								
	Acier au carbone et acier inoxydable de poids standard		Acier inoxydable Schedules 5S/10S/10		Acier au carbone extra-épais	Acier d'épaisseur standard	Paroi mince en acier au carbone	Paroi mince en acier inoxydable (Schedule 5S)	Siège de joint « A »			Largeur de rainure « B »‡			Diam. de rainure « C »		Diamètre de tulipage maximum admissible « F »
	Diam.	Min.	Diam.	Min.					Basique	Diam.	Min.	Basique	Diam.	Min.	Diam.	Min.	
36 914	36.094 916,8	35.969 913,6	—	—	—	0.375 9,5	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	35.430 899,9	35.370 898,4	36.30 922,0
38 965	38.094 967,6	37.969 964,4	—	—	0.500 12,7	—	—	—	1.750 44,5	1.781 45,2	1.687 42,8	0.535 13,6	0.540 13,7	0.530 13,5	37.430 950,7	37.370 949,2	38.30 972,8
40 1016	40.094 1018,4	39.969 1015,2	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	39.375 1000,1	39.315 998,6	40.30 1023,6
42 1067	42.094 1069,2	41.969 1066,0	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	41.375 1050,9	41.315 1049,4	42.30 1074,4
44 1118	44.094 1120,0	43.969 1116,8	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49.2	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	43.375 1101,7	43.315 1100,2	44.30 1125,2
46 1168	46.094 1170,8	45.969 1167,6	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	45.375 1152,5	45.315 1151,0	46.30 1176,0
48 1219	48.094 1221,6	47.969 1218,4	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.000 50,8	2.031 51,6	1.937 49,2	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	47.375 1203,3	47.315 1201,8	48.30 1226,8
54 1372	54.094 1374,0	53.969 1370,8	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	53.375 1355,7	53.315 1354,2	54.30 1379,2
56 1422	56.094 1424,8	55.969 1421,6	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	55.375 1406,5	55.315 1405,0	56.30 1430,0
60 1524	60.094 1526,4	59.969 1523,2	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	59.375 1508,1	59.315 1506,6	60.30 1531,6
72 1829	72.094 1831,2	71.969 1828,0	—	—	0.500 12,7	—	—	—	2.500 63,5	2.531 64,3	2.437 61,9	0.562 14,3	0.567 14,4	0.557 14,1	71.375 1812,9	71.315 1811,4	72.30 1836,4

SÉLECTION DES JOINTS

⚠ ATTENTION

- **Pour optimiser les performances des joints, spécifiez toujours un grade de joint bien adapté à l'usage envisagé.**

Le choix d'un joint inadapté à l'utilisation prévue peut provoquer un dysfonctionnement du joint, ce qui est susceptible de provoquer des dégâts matériels.

Pour des performances optimales des joints, il est nécessaire de tenir compte de nombreux facteurs. Ne les exposez pas à des températures supérieures aux limites recommandées. Des températures excessives nuiront aux performances et à la longévité des joints.

Les recommandations d'utilisation ci-dessous sont d'ordre général et ne s'appliquent qu'aux joints Victaulic. La recommandation d'un joint pour une utilisation particulière n'implique pas nécessairement la compatibilité des segments de collier, des raccords correspondants ou d'autres accessoires pour cette même utilisation. Consultez toujours la dernière version du Guide Victaulic de sélection des joints (05.01) pour connaître les recommandations spécifiques d'utilisation des joints.

REMARQUE : les recommandations qui suivent ne s'appliquent pas aux vannes ou autres produits garnis de caoutchouc. Pour ceux-ci, suivez les recommandations de la documentation du produit ou contactez Victaulic.

Joints standards NPS

Grade	Plage de température	Matière	Code couleur	Recommandations générales d'utilisation
E	–30 °F à +230 °F –34 °C à +110 °C	EPDM	Trait vert	Recommandé pour l'eau froide ou chaude dans la plage de températures spécifiée, plus divers acides dilués, de l'air exempt d'huile et de nombreux produits chimiques. Homologué UL selon ANSI/NSF 61 pour l'eau potable froide à +73°F/+23 °C et chaude à +180°F/+82 °C. **DÉCONSEILLÉ POUR LE PÉTROLE.**
EHP@	–30 °F à +250 °F –34 °C à +120 °C	EPDM	Traits verts et rouges	Recommandé pour l'eau chaude dans la plage de températures spécifiée. Homologué UL selon ANSI/NSF 61 pour l'eau potable froide (+73 °F/+23 °C) et chaude (+180°F/+82 °C). **DÉCONSEILLÉ POUR LE PÉTROLE**
T	–20 °F à +180 °F –29 °C à +82 °C	Nitrile	Trait orange	Recommandé pour les produits pétroliers, les hydrocarbures, l'air chargé de vapeurs d'huile et les huiles végétales et minérales, dans la plage de températures spécifiée. **DÉCONSEILLÉ POUR L'EAU CHAUDE À PLUS DE +66 °C (+150 °F) OU POUR L'AIR CHAUD ET SEC À PLUS DE +60 °C (+140 °F).**
E† **(Type A)**	Température ambiante	EPDM	Trait violet	Applicable uniquement à des systèmes sprinkleurs sous eau ou sous air (air exempt d'huile). Pour les systèmes sous air, Victaulic recommande l'utilisation de joints FlushSeal®. **DÉCONSEILLÉ POUR LES SYSTÈMES D'EAU CHAUDE.**

@ Le joint de grade EHP n'est disponible que pour les colliers Style 107, 177 et 607.
† Joint Vic-Plus. Pour toute information complémentaire, veuillez consulter les sections « Lubrification » et « Remarques sur les systèmes de tuyauterie de protection incendie sous air ».
* Les informations contenues dans le tableau ci-dessus définissent les plages générales pour tous les fluides compatibles. Pour la compatibilité avec des substances chimiques et des températures spécifiques, reportez-vous aux sections « Sélection des joints et compatibilité chimique » dans la fiche technique 05.01 (Guide de sélection des joints).

Joints spéciaux NPS

Grade	Plage de température	Matière	Code couleur	Recommandations générales d'utilisation
M-2	–40 °F à +160 °F –40 °C à +71 °C	Epichlor-hydrine	Trait blanc	Spécialement conçu pour les carburants aromatiques courants, à basse température. Convient aussi pour certaines utilisations sous eau à température ambiante.
V	–30 °F à +180 °F –34 °C à +82 °C	Néoprène	Trait jaune	Recommandé pour les huiles lubrifiantes chaudes et certains produits chimiques. Bonne résistance à l'oxydation. Ne résiste pas à la combustion.
O	+20 °F à +300 °F –7 °C à +149 °C	Élastomère fluoré	Trait bleu	Recommandé pour de nombreux acides oxydants, huiles de pétrole, hydrocarbures halogénés, lubrifiants, liquides hydrauliques ou liquides organiques et l'air chargé d'hydrocarbures. **DÉCONSEILLÉ POUR L'EAU CHAUDE.**
L	–30 °F à +350 °F –34 °C à +177 °C	Silicone	Joint rouge	Recommandé pour la chaleur sèche, l'air exempt d'hydrocarbures jusqu'à +177 °C (+350 °F) et certains produits chimiques.
A	–20 °F à +180 °F –7 °C à +82 °C	Nitrile blanc	Joint blanc	Ne contient pas de noir de carbone. Peut être utilisé pour les denrées alimentaires. Conformes aux prescriptions de la FDA et à la norme CFR Titre 21, Partie 177.2600. Déconseillé pour le service d'eau chaude à plus de +66 °C (+150 °F) ou pour l'air chaud et sec à plus de +60 °C (+140 °F). **DÉCONSEILLÉ POUR L'EAU CHAUDE.**
T **(EndSeal)**	–20 °F à +150 °F –29 °C à +66 °C	Nitrile	Sans identification externe	Conçu spécialement pour une excellente résistance à l'huile et doté d'un module d'élasticité élevé pour la résistance à l'extrusion. Plage de températures : –20 °F à +150 °F/–29 °C à +66 °C. Recommandé pour les produits pétroliers, l'air contenant des vapeurs d'huile, l'huile végétale et l'huile minérale, à l'intérieur de la plage de températures spécifiée. **Déconseillé pour les systèmes à eau chaude au-dessus de +150 °F/ +66 °C ou pour l'air chaud et sec au-dessus de +140 °F/+60 °C.** Pour assurer une durée de vie du joint sous pression maximale, il convient de limiter la température à +120 °F/+49 °C.

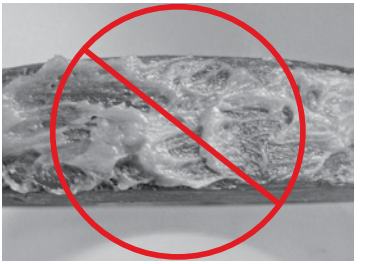
Joints spéciaux NPS

Grade	Plage de température	Matière	Code couleur	Recommandations générales d'utilisation
EF	–30 °F à +230 °F –34 °C à +110 °C	EPDM	« X » vert	Recommandé pour l'alimentation en eau chaude et en eau froide dans la plage de températures spécifiée, ainsi que pour divers acides dilués, l'air exempt d'huile et de nombreuses substances chimiques. Est conforme aux prescriptions pour l'eau potable chaude et froide. Homologué DVGW, KTW, ÖVGW, SVGW et ACS (Crecep) français pour l'eau potable froide W534, EN681-1 Type WA et pour l'eau potable chaude Type WB. **DÉCONSEILLÉ POUR LE PÉTROLE.**
EW	–30 °F à +230 °F –34 °C à +110 °C	EPDM	« W » vert	Recommandé pour l'eau chaude dans la plage de températures spécifiée, ainsi que pour divers acides dilués, pour l'air exempt d'huile et pour de nombreux produits chimiques. Matériau approuvé WRAS conforme à BS 6920 pour l'eau potable froide et chaude jusqu'à +65 °C (+149 °F). **DÉCONSEILLÉ POUR LE PÉTROLE.**
ST	–20 °F à +210 °F –29 °C à +99 °C	HNBR	Deux traits orange	Recommandé pour diverses concentrations de mélanges pétrole/eau chauds ; les hydrocarbures ; l'air contenant des vapeurs d'huile ; les huiles végétales et minérales et les fluides automobiles, telles l'huile de moteur et l'huile de boîte de vitesses, dans la plage de températures spécifiée.
HMT **(Standard ou EndSeal)**	–20 °F à +180 °F –29 °C à +82 °C	Nitrile à haut module	T2 Pas d'identification par code couleur	Conçu spécialement pour une excellente résistance à l'huile et doté d'un module d'élasticité élevé pour la résistance à l'extrusion. Plage de températures : de –20 °F à +180 °F/de –29 °C à +82 °C. Recommandé pour les produits pétroliers, l'air contenant des vapeurs d'huile, l'huile végétale et l'huile minérale, à l'intérieur de la plage de températures spécifiée. **Est déconseillé pour les alimentations en eau chaude au-dessus de +150 °F/+66 °C ou en air chaud et sec au-dessus de +140 °F/+60 °C.** Pour assurer une durée de vie du joint sous pression maximale, il convient de limiter la température à +120 °F/+49 °C.

LUBRIFICATION

La lubrification du joint, par l'application d'une fine couche de lubrifiant Victaulic ou d'un autre lubrifiant compatible sur les lèvres d'étanchéité extérieures et celles du joint ou les parties intérieures des segments des colliers et les extrémités du tube, est indispensable pour éviter le pincement du joint. Cette lubrification facilite également la mise en place du joint sur l'extrémité du tube. Les photos ci-dessous illustrent des exemples de joints bien et mal lubrifiés. **REMARQUE :** le lubrifiant Victaulic est déconseillé sur les tubes en polyéthylène à haute densité (HDPE). Pour consulter la fiche de données de sécurité du lubrifiant Victaulic, voyez la publication Victaulic 05.02.

Joint bien lubrifié avec une fine couche de lubrifiant Victaulic



Joint mal lubrifié avec une quantité excessive de lubrifiant Victaulic

Fiche de données de sécurité SIMDUT pour le Canada : une fiche de données de sécurité conforme aux exigences du système canadien SIMDUT peut être obtenue pour le lubrifiant Victaulic en s'adressant à Victaulic Company of Canada.

IMPORTANT

Pour les produits Victaulic FireLock uniquement :

- **Les colliers Victaulic FireLock sont conçus pour être utilisés UNIQUEMENT sur des systèmes de protection incendie sous eau et sous air. Certains produits Victaulic FireLock peuvent être fournis avec le système de joints Vic-Plus™. Si le produit est fourni avec le système de joints Vic-Plus™,ces joints n'ont pas besoin de lubrification complémentaire lors du montage initial de systèmes de tuyauterie sous eau montés et destinés à fonctionner à des températures toujours supérieures à 0°F/–18°C. Reportez-vous à la publication Victaulic 05.03 pour la fiche de données de sécurité Vic-Plus.**

Une lubrification supplémentaire des joints Vic-Plus n'est nécessaire que si une des conditions suivantes est présente. Si une des conditions suivantes est présente, appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres du joint et sur l'extérieur.

- **Si le joint a été exposé à des liquides avant l'installation**
- **Si la surface du joint n'a pas un aspect brumeux**
- **Si le joint doit être monté à une température inférieure à -18°C (0°F) ou utilisé de manière continue à une telle température.**
- **Si le joint doit être monté sur un système de tuyauterie sous air, reportez-vous à la section « Remarques sur les systèmes de protection incendie de tuyauterie sous air ».**
- **Si le système doit être soumis à des essais à l'air comprimé avant d'être rempli d'eau**
- **Si le joint a servi dans une installation précédente**
- **Si la surface d'étanchéité du tube qui sera en contact avec le joint présente des cordons de soudure saillants ou en caniveau, des fissures ou des vides au niveau des cordons de soudure. Les joints lubrifiés n'améliorent cependant pas toujours l'étanchéité du tube dans des états défavorables. L'état du tube et sa préparation doivent être conformes aux exigences énumérées dans les instructions d'installation du produit.**

GUIDE D'UTILISATION DU LUBRIFIANT VICTAULIC

Le tableau suivant indique approximativement le nombre de joints qu'il est possible de lubrifier avec un tube de 4.5 onces/127,50 grammes ou de 32 onces/907 grammes de lubrifiant Victaulic. Ces valeurs ont été calculées en utilisant une fine couche de lubrifiant Victaulic de la manière décrite à la section « Lubrification » de la page précédente. Elles ne tiennent pas compte d'éventuels gaspillage, débordement, etc.

Diamètre de collier		Nombre de joints	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Par tube	Par 946 ml
2	2.375 60,3	140	1120
3	3.500 88,9	97	773
4	4.500 114,3	71	558
6	6.625 168,3	49	383
8	8.625 219,1	31	252
10	10.750 273,0	25	202
12	12.750 323,9	21	171
14 pouces (diam. ext.)	14.000 355,6	12	98
16 pouces (diam. ext.)	16.000 406,4	11	86
18 pouces (diam. ext.)	18.000 457	10	76
20 pouces (diam. ext.)	20.000 508	9	69
22 pouces (diam. ext.)	22.000 559	8	63
24 pouces (diam. ext.)	24.000 610	7	57
26 pouces (diam. ext.)	26.000 660	6	50
28 pouces (diam. ext.)	28.000 711	6	46
30 pouces (diam. ext.)	30.000 762	5	43
32 pouces (diam. ext.)	32.000 813	5	36
36 pouces (diam. ext.)	36.000 914	4	34
40 pouces (diam. ext.)	40.000 1016	4	32
42 pouces (diam. ext.)	42.000 1067	4	31
46 pouces (diam. ext.)	46.000 1168	4	28
48 pouces (diam. ext.)	48.000 1219	3	27
54 pouces (diam. ext.)	54.000 1372	3	24
56 pouces (diam. ext.)	56.000 1422	3	23
60 pouces (diam. ext.)	60.000 1524	3	22
72 pouces (diam. ext.)	72.000 1829	2	18

REMARQUE : le lubrifiant Victaulic est entièrement agréé WRAS (agrément n° 0507514) et ANSI/NSF 61.

REMARQUES SUR LES SYSTÈMES DE TUYAUTERIE DE PROTECTION INCENDIE SOUS AIR

Les joints Victaulic FireLock de grade « E » (type A) sont homologués FM (Factory Mutual) et UL (Underwriters Laboratories) pour l'utilisation dans les systèmes de protection incendie sous air. Dans les installations frigorifiques ou les systèmes exposés à des températures de gel, la préparation de la surface des extrémités de tubes est cruciale. Le caoutchouc EPDM durcit lorsque les températures approchent de la température limite inférieure (–40 °F/–40 °C) du matériau du joint. Pour garantir l'étanchéité du joint, il est donc particulièrement important de débarrasser complètement la zone comprise entre l'extrémité du tube et la rainure de toute saillie ou cavité, croûte, copeaux, écailles et trace de graisse, de rouille, de débris de peinture ou de saleté.

Victaulic recommande l'utilisation de joints FireLock FlushSeal® de grade « E » (Type A) (ou Style 009/009V) dans les systèmes soumis à des essais de pression hydrostatique et exposés également à des températures inférieures à 0 °C. La présence de la lèvre centrale dans la cavité de joint réduit le risque de formation de glace provenant de l'eau retenue dans la cavité de joint lors des essais de pression hydrostatique.

Pour éviter la préparation de surface très rigoureuse exigée par Victaulic, ou lorsque l'assemblage de tubes doit conserver une certaine flexibilité, Victaulic recommande l'utilisation de joints de grade « L » (en silicone). Les joints de grade « L » conservent leur souplesse et flexibilité à basse température, et peuvent donc offrir une bonne étanchéité malgré de petites imperfections de la surface des tubes. Ils s'adaptent plus facilement aux variations de température génératrices de dilatation ou de contraction à la fois linéaire et angulaire, et augmentent la fiabilité des assemblages susceptibles de bouger, comme par exemple dans les nappes de tuyauterie.

La responsabilité du choix de la nature du joint adaptée à l'utilisation envisagée incombe au concepteur du système, au bureau d'étude spécifiant les matériaux à utiliser et/ou à l'installateur.

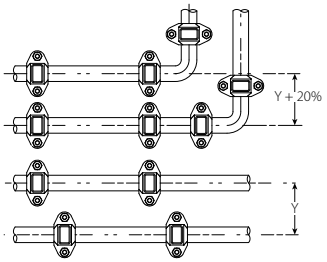
Les systèmes de protection incendie sous air nécessitent en outre la prise en compte des remarques qui précèdent en matière de lubrification.

EXIGENCES D'ESPACEMENT DES SYSTÈMES DE TUBES RAINURÉS

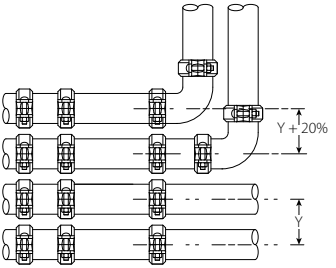
L'assemblage de tubes rainurés par des colliers Victaulic nécessite la prise en compte des dimensions d'encombrement des segments autour du diamètre extérieur du tube.

REMARQUE : les exemples qui suivent ne tiennent pas compte de l'espace éventuellement requis pour l'isolation.

Espacement minimal recommandé des tubes



Exemple avec patins se faisant face

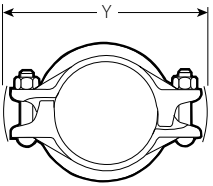


Exemple avec patins vers l'extérieur

Dessins exagérés par souci de clarté

L'espace entre les tubes doit être pensé de manière à faciliter le montage, l'isolation et la maintenance. Comme les colliers Victaulic pour tubes rainurés se montent à l'extérieur des tubes et comprennent des patins, il faut prévoir un espace d'accès suffisant pour pouvoir serrer les boulons. Il faut aussi prévoir assez d'espace pour éviter que les tuyauteries et colliers adjacents ne se gênent mutuellement.

L'espacement entre les axes des tubes doit être égal à la largeur de collier (dimension « Y ») si les segments des colliers sont décalés les uns par rapport aux autres. Cet espacement doit être majoré de 20 % si les colliers sont alignés, comme illustré ci-dessus.



REMARQUE : la dimension « Y » représente la dimension maximale du collier. Les patins peuvent être orientés dans n'importe quelle autre position pour offrir un dégagement suffisant si l'orientation illustrée gêne d'autres éléments du système.

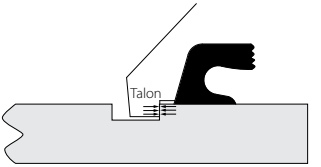
Dégagement externe

Pour le montage de systèmes de tuyauterie rainurée dans des espaces confinés tels que des puits, tunnels ou caniveaux étroits, de colonnes montantes, il faut tenir compte de l'encombrement des colliers. Le dégagement à prévoir doit être légèrement supérieur à la dimension « Y » de largeur maximale. Le dégagement requis dépend des procédures de montage, de la proximité d'autres tubes, et d'autres facteurs. **REMARQUE :** en cas de montage de colliers Vic-Boltless Style 791, prévoyez assez de place pour pouvoir utiliser l'outil de montage Style 792 (voir les informations portant sur les instructions d'installation du Style 792 dans ce manuel).

INSTALLATION DE SYSTÈMES FLEXIBLES POUR LA CONSERVATION D'UNE CAPACITÉ DE MOUVEMENT LINÉAIRE MAXIMALE

Pour obtenir une capacité de dilatation/contraction maximum, il faut prévoir un espace approprié entre les extrémités de tubes lors du montage des colliers. Les méthodes pour permettre la dilatation/contraction sont brièvement passées en revue ci-dessous. Pour plus de détails, voyez la Section 26, Données de concept, du Catalogue général G-100.

Pour disposer d'une capacité de dilatation maximale, il faut monter les extrémités de tubes en position d'écartement maximum dans le collier.



INSTALLATION CORRECTE POUR UNE DILATATION

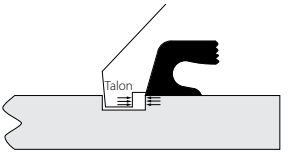
Exagéré à fin de clarté

1. Dans les systèmes verticaux, le montage des colliers peut se faire lors de la descente des tubes, en utilisant le poids des tubes pour écarter les extrémités assemblées.

2. Ancrez le système à un bout, puis montez les colliers et les guides appropriés. Fermez le système au moyen d'un fond, mettez-le sous pression pour écarter les extrémités des tubes au maximum, puis ancrez l'autre bout du système dans cette position de séparation maximum des extrémités de tubes.

3. Montez les colliers. Utilisez un dispositif de traction pour tirer le tube jusqu'à ce que les extrémités de tubes soient écartées au maximum, puis scellez le tube dans cette position pour conserver cette séparation.

Pour disposer d'une capacité de contraction maximale, il faut monter les extrémités de tubes bout à bout dans le collier.



INSTALLATION CORRECTE POUR UNE CONTRACTION

Exagéré à fin de clarté

1. Dans les systèmes verticaux, utilisez le poids des tubes pour abouter l'extrémité du tube supérieur à celle du tube inférieur, puis ancrez le tube dans cette position.

2. Dans les systèmes horizontaux, utilisez au besoin un dispositif de traction pour tirer le tube jusqu'à ce que les extrémités de tubes soient aboutées, puis fixez le tube dans cette position.

Pour la dilatation et la contraction

1. Adaptez les procédures ci-dessus à l'importance relative des capacités de dilatation et de contraction requises.

Écart entre rainure et collier

Pour permettre la dilatation, les écarts visibles de chaque côté de la section de talon des segments du collier (entre la section de talon des segments du collier et l'arrière de la rainure) peuvent être utilisés pour monter la plupart des colliers de manière à disposer d'une capacité de mouvement maximum. Ces écarts équivalent à peu près à la moitié de la capacité de mouvement linéaire du tube dans le collier. La tuyauterie doit être fixée de manière à rester dans la position désirée.

Pour la contraction d'un tube, il ne doit y avoir quasiment aucun interstice visible entre la section de talon des segments du collier et l'arrière de la rainure. La tuyauterie doit être fixée de manière à rester dans la position désirée.

SUPPORT DE TUYAUTERIE POUR SYSTÈMES RIGIDES OU FLEXIBLES

Comme pour tous les autres systèmes de tuyauterie, une tuyauterie assemblée au moyen de colliers rainurés nécessite d'être soutenue pour supporter le poids des tubes, de l'équipement et des fluides. La méthode de soutien ou de suspension doit minimiser les tensions sur les assemblages, la tuyauterie et les autres composants. En plus, La méthode de soutien doit permettre le déplacement de la canalisation, si nécessaire, et répondre à d'autres exigences de concept, telles que la purge et la ventilation. Dans le cadre de la conception d'un système de soutien, le concepteur doit également prendre en compte les exigences spéciales des colliers flexibles. **REMARQUE :** les vannes soumises à des efforts non équilibrés, en particulier celles installées dans des canalisations horizontales à l'intérieur de zones à hautes vibrations, nécessitent un soutien pour résister à une rotation externe.

Les tableaux qui suivent donnent une indication de la portée maximale admissible entre deux supports pour des tubes horizontaux en acier d'épaisseur standard transportant de l'eau ou d'autres liquides de densité comparable.

IMPORTANT

- **Ces valeurs ne sont pas destinées à servir de spécifications pour toutes les installations et ne s'appliquent PAS en cas d'exécution de calculs critiques ou en présence de concentrations de charges entre les supports.**
- **NE fixez PAS les supports directement aux colliers. Ne les fixez qu'aux tubes adjacents ou à leur équipement.**
- **La société Victaulic ne peut être tenue pour responsable de la conception des systèmes et décline toute responsabilité concernant des systèmes mal conçus.**

SYSTÈMES RIGIDES – ESPACEMENT DES SUPPORTS

Pour les colliers rigides Victaulic, voyez les recommandations d'espace maximal entre les supports dans le tableau ci-dessous.

Diamètre		Portée maximale recommandée entre deux supports pieds/mètres					
		pour l'eau			pour le gaz ou l'air		
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	*	†	‡	*	†	‡
1	1.315 33,7	7 2,1	9 2,7	12 3,7	9 2,7	9 2,7	12 3,7
1 ¼	1.660 42,4	7 2,1	11 3,4	12 3,7	9 2,7	11 3,4	12 3,7
1 ½	1.900 48,3	7 2,1	12 3,7	15 4,6	9 2,7	13 4,0	15 4,6
2	2.375 60,3	10 3,1	13 4,0	15 4,6	13 4,0	15 4,6	15 4,6
3	3.500 88,9	12 3,7	16 4,9	15 4,6	15 4,6	17 5,2	15 4,6
4	4.500 114,3	14 4,3	17 5,2	15 4,6	17 5,2	21 6,4	15 4,6
6	6.625 168,3	17 5,2	20 6,1	15 4,6	21 6,4	25 7,6	15 4,6
8	8.625 219,1	19 5,8	22 6,7	15 4,6	24 7,3	28 8,5	15 4,6
10	10.750 273,0	19 5,8	23 7,0	15 4,6	24 7,3	31 9,5	15 4,6
12	12.750 323,9	23 7,0	24 7,3	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
14	14.000 355,6	23 7,0	25 7,6	15 4,6	30 9,1	33 10,1	15 4,6
16	16.000 406,4	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
18	18.000 457	27 8,2	25 7,6	15 4,6	35 10,7	33 10,1	15 4,6
20	20.000 508	30 9,1	25 7,6	15 4,6	39 11,9	33 10,1	15 4,6
24	24.000 610	32 9,8	25 7,6	15 4,6	42 12,8	33 10,1	15 4,6
26	26.000 660	30 9,1	– –	– –	– –	– –	– –
28	28.000 711	30 9,1	– –	– –	– –	– –	– –
30	30.000 762	30 9,1	– –	– –	– –	– –	– –
32	32.000 813	31 9,4	– –	– –	– –	– –	– –
36	36.000 914	31 9,4	– –	– –	– –	– –	– –
40	40.000 1016	35 10,7	– –	– –	– –	– –	– –
42	42.000 1067	35 10,7	– –	– –	– –	– –	– –
46	46.000 1168	35 10,7	– –	– –	– –	– –	– –

Voir suite du tableau à la page suivante
Référez-vous aux remarques de la page suivante

SYSTÈMES RIGIDES – ESPACEMENT DES SUPPORTS (SUITE)

Diamètre		Portée maximale recommandée entre deux supports pieds/mètres					
		pour l'eau			pour le gaz ou l'air		
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	*	†	‡	*	†	‡
48	48.000 1219	36 11,0	– –	– –	– –	– –	– –
54	54.000 1372	37 11,3	– –	– –	– –	– –	– –
56	56.000 1422	37 11,3	– –	– –	– –	– –	– –
60	60.000 1524	37 11,3	– –	– –	– –	– –	– –

* Espacement correspondant à l'ASME B31.1 Power Piping Code
† Espacement correspondant à l'ASME B31.9 Building Services Piping Code
‡ Espacement correspondant à la NFPA 13 Fire Sprinkler Systems

SYSTÈMES FLEXIBLES – ESPACEMENT DES SUPPORTS

Nombre minimum de supports par longueur de tube pour des tronçons rectilignes sans concentrations de charges, lorsqu'une liberté totale de mouvement linéaire EST REQUISE

Diamètre		Longueur de tube en pieds/mètres									
		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
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	*Nombre moyen de supports (espacés régulièrement) par longueur de tube									
¾ – 1	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	1	2	2	2	3	3	4	4	5	6
1 ¼ – 2	1.660 – 2.375 42,4 – 60,3	1	2	2	2	3	3	4	4	5	5
2 ½ – 4	2.875 – 4.500 73,0 – 114,3	1	1	2	2	2	2	2	3	4	4
5 – 8	5.563 – 8.625 139,7 – 219,1	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
10 – 12	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
14 – 16	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
18 – 24	18.000 – 24.000 457 – 610	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3
26 – 60	26.000 – 60.000 660 – 1524	1	1	1	1	2	2	2	3	3	3

*Aucune longueur de tube entre deux colliers ne doit rester sans support.

Espacement maximal des supports pour des tronçons rectilignes sans concentrations de charges, lorsqu'une liberté totale de mouvement linéaire N'EST PAS REQUISE

Diamètre		Espacement maximal recommandé entre les supports
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	pieds/mètres
¾ – 1	1.050 – 1.315 26,9 – 33,7	8 2,4
1 ¼ – 2	1.660 – 2.375 42,4 – 60,3	10 3,0
2 ½ – 4	2.875 – 4.500 73,0 – 114,3	12 3,7
5 – 8	5.563 – 8.625 139,7 – 219,1	14 4,3
10 – 12	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	16 4,9
14 – 16	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	18 5,5
18 – 24	18.000 – 24.000 457 – 610	20 6,1
26 – 60	26.000 – 60.000 660 – 1524	21 6,4

SYSTÈMES RIGIDES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE – ESPACEMENT DES SUPPORTS

Les tuyauteries en acier inoxydable et à paroi mince requièrent un espacement des supports tel qu'indiqué ci-dessous. Pour les systèmes flexibles, voyez les tableaux des pages précédentes sous le titre « Systèmes flexibles ». Pour les systèmes rigides, voyez l'espacement maximal recommandé dans le tableau ci-dessous.

Diamètre		Épaisseur du tube		Portée maximale recommandée entre deux supports
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	pouces/mm	Schedule	pieds/mètres
2	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
76,1 mm	3.000 76,1	0.079 2,00	—	10 3,1
3	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	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
139,7 mm	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	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	14 4,3
8	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

Voir suite page suivante.

SYSTÈMES RIGIDES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE – ESPACEMENT DES SUPPORTS (SUITE)

Diamètre		Épaisseur du tube		Portée maximale recommandée entre deux supports
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	pouces/mm	Schedule	pieds/mètres
10	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	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*	14.000 355,6	0.188 4,78	10S	21 6,4
16*	16.000 406,4	0.188 4,78	10S	22 6,7
18*	18.00 457	0.188 4,78	10S	22 6,7
20*	20.000 508	0.218 5,54	10S	24 7,3
24*	24.000 610	0.250 6,35	10S	25 7,6

* L'espacement des supports pour ces diamètres s'applique aux colliers rigides AGS.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR LES COLLIERS RIGIDES PRÊTS À POSER

Les dimensions de l'écart maximal admissible entre les extrémités de tubes présentées dans le tableau ci-dessous ne s'appliquent que pour la conception du système. Les colliers Style 009H et Style 107H sont considérés comme des joints rigides qui ne permettent ni déviation angulaire, ni mouvement linéaire. L'écart admissible/de conception des tubes DOIT être pris en considération lors du montage.

Diamètre		Écart maximal admissible entre les extrémités de tubes en pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Style 009H	Style 107H
1 ¼	1.660 42,4	0.10 2,5	– –
1 ½	1.900 48,3	0.10 2,5	– –
2	2.375 60,3	0.12 3,1	0.15 3,8
2 ½	2.875 73,0	0.12 3,1	0.15 3,8
76,1 mm	3.000 76,1	0.12 3,1	0.15 3,8
3	3.500 88,9	0.12 3,1	0.15 3,8
4	4.500 114,3	0.17 4,3	0.15 3,8
139,7 mm	5.500 139,7	– –	0.15 3,8
5	5.563 141,3	– –	0.15 3,8
165,1 mm	6.500 165,1	– –	0.15 3,8
6	6.625 168,3	– –	0.15 3,8
8	8.625 219,1	– –	0.22 5,6

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR LES COLLIERS RIGIDES AGS À PATINS PLATS BOULONNÉS INSTALLÉS SUR DES TUBES À RAINURAGE DIRECT

Les colliers rigides Victaulic AGS ont des patins de boulonnage plats. La forme à bord chanfreiné des talons des segments de collier augmente l'écart admissible entre les extrémités de tubes et facilite l'alignement lors du montage initial (voir le tableau ci-dessous).

Les colliers rigides produisent un assemblage rigide qui n'autorise aucune déviation angulaire, ni aucun mouvement linéaire. L'écart admissible/de conception des tubes DOIT être pris en considération lors du montage.

Diamètre		Écart maximal admissible entre les extrémités de tubes
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/mm
14 *	14.000 355,6	0.25 6,4
16 *	16.000 406,4	0.25 6,4
18 *	18.000 457	0.25 6,4
20 *	20.000 508	0.25 6,4
24 *	24.000 610	0.25 6,4
26 *	26.000 660	0.38 9,6
28 *	28.000 711	0.38 9,6
30 *	30.000 762	0.38 9,6
32 *	32.000 813	0.38 9,6
36 *	36.000 914	0.38 9,6
40 *	40.000 1016	0.44 11,1
42 *	42.000 1067	0.44 11,1
46 *	46.000 1168	0.44 11,1
48 *	48.000 1219	0.44 11,1
54 *	54.000 1372	0.50 12,7
56 *	56.000 1422	0.50 12,7
60 *	60.000 1524	0.50 12,7

* Ne s'applique qu'aux **tubes rainurés par moletage selon les spécifications AGS** pour des colliers rigides AGS Style W07. Pour les tubes rainurés par moletage ou par enlèvement de métal selon les spécifications standards, reportez-vous au tableau séparé de la page 56.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR DES COLLIERS RIGIDES AGS À PATINS PLATS BOULONNÉS SUR DES TUBES PRÉPARÉS AVEC DES VIC-RINGS® AGS

Les colliers rigides Victaulic AGS ont des patins de boulonnage plats. La forme à bord chanfreiné des talons des segments de collier augmente l'écart admissible entre les extrémités de tubes et facilite l'alignement lors du montage initial (voir le tableau ci-dessous).

Les colliers rigides produisent un assemblage rigide qui n'autorise aucune déviation angulaire, ni aucun mouvement linéaire. L'écart admissible/de conception des tubes DOIT être pris en considération lors du montage.

Diamètre		Écart maximal admissible entre les extrémités de tubes
Diamètre nominal du tube pouces	Diamètre/ collier Vic-Ring AGS® pouces/mm	pouces/mm
12 *	14.000 355,6	0.25 6,4
14 *	16.000 406,4	0.25 6,4
16 *	18.000 457	0.25 6,4
18 *	20.000 508	0.25 6,4
20 *	22.000 559	0.25 6,4
22 *	24.000 610	0.25 6,4
24 *	26.000 660	0.38 9,6
26 *	28.000 711	0.38 9,6
28 *	30.000 762	0.38 9,6
30 *	32.000 813	0.38 9,6
32 *	34.000 865	0.38 9,6
34 *	36.000 914	0.38 9,6
36 *	38.000 965	0.38 9,6
38 *	40.000 1016	0.44 11,1
40 *	42.000 1067	0.44 11,1
42 *	44.000 1118	0.44 11,1
44 *	46.000 1168	0.44 11,1
46 *	48.000 1219	0.44 11,1

* S'applique uniquement aux **tubes préparés avec des Vic-Rings®** AGS pour colliers rigides AGS Style W07.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES POUR LES COLLIERS RIGIDES STANDARDS À PATINS OBLIQUES BOULONNÉS

Les colliers rigides Victaulic standard utilisent un système de patins à contact oblique qui exerce une pression sur les talons des segments de collier dans les rainures sur toute la circonférence des tubes. Les patins à contact oblique permettent un glissement des segments l'un sur l'autre, plutôt qu'un emboîtement à angle droit.

Le glissement des segments repousse les talons des colliers contre les bords opposés intérieurs et extérieurs des rainures, ce qui entraîne un écartement des extrémités de tube lors du montage (voir le tableau ci-dessous).

Les colliers rigides produisent un assemblage rigide qui n'autorise aucune déviation angulaire, ni aucun mouvement linéaire. L'écart admissible/de conception des tubes DOIT être pris en considération lors du montage.

Diamètre		Écart maximal admissible entre les extrémités de tubes †
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	pouces/mm
1	1.315 33,7	0.05 1,2
1 ¼	1.660 42,4	0.05 1,2
1 ½	1.900 48,3	0.05 1,2
2	2.375 60,3	0.07 1,7
2 ½	2.875 73,0	0.07 1,7
76,1 mm	3.000 76,1	0.07 1,7
3	3.500 88,9	0.07 1,7
4	4.500 114,3	0.16 4,1
108,0 mm	4.250 108,0	0.16 4,1
5	5.563 141,3	0.16 4,1
133,0 mm	5.250 133,0	0.16 4,1
139,7 mm	5.500 139,7	0.16 4,1
6	6.625 168,3	0.16 4,1
159,0 mm	6.250 159,0	0.16 4,1
165,1 mm	6.500 165,1	0.16 4,1
8	8.625 219,1	0.19 4,8
10	10.750 273,0	0.13 3,3
12	12.750 323,9	0.13 3,3

† L'écart maximal admissible entre les extrémités de tubes est différent pour les colliers de transition Style 307. Pour plus de détails, voyez le manuel d'installation sur chantier I-300.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES PRÊTS À POSER

Les valeurs admissibles d'écart et de flexion définissent la plage nominale maximale de déplacement disponible à chaque jonction de tubes standards rainurés par moletage ou par enlèvement de métal. Ces valeurs sont des maxima. Pour des raisons de conception et d'installation, ces valeurs doivent être réduites de 50 % pour les diamètres ¾ – 3 ½ pouces/26,90 – 101,60 mm et de 25 % pour les diamètres supérieurs ou égaux à 4 pouces/114,30 mm.

Diamètre		Écart entre les extrémités de tubes en pouces/mm		
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	(1) Minimum	(2) Maximum	(3) Maximum
2	2.375 60,3	0.13 3,2	0.19 4,8	0.25 6,4
2 ½	2.875 73,0	0.13 3,2	0.19 4,8	0.25 6,4
76,1 mm	3.000 76,1	0.13 3,2	0.19 4,8	0.25 6,4
3	3.500 88,9	0.13 3,2	0.19 4,8	0.25 6,4
4	4.500 114,3	0.13 3,2	0.25 6,4	0.38 9,5
139,7 mm	5.500 139,7	0.13 3,2	0.25 6,4	0.38 9,5
5	5.563 141,3	0.13 3,2	0.25 6,4	0.38 9,5
6	6.625 168,3	0.13 3,2	0.25 6,4	0.38 9,5
8	8.625 219,1	0.19 4,8	0.31 7,9	0.44 11,2

(1) Écart minimal nécessaire entre les extrémités de tubes pour la lèvre centrale du joint d'un tube rainuré par moletage ou par enlèvement de métal. Voir illustration (1) ci-dessous.

(2 et 3) Écart maximal entre les extrémités de tubes devant être utilisé pour déterminer le mouvement global d'un système de tuyauterie pour un tube rainuré par moletage (2) ou par enlèvement de métal (3). Pour la conception et l'installation, les écarts minimum et maximum entre les extrémités de tubes doivent être ramenés aux valeurs mentionnées dans le tableau de la page suivante. Pour la conception et l'installation, il convient de tenir compte de la dilatation thermique, du tassement, du désalignement de l'installation et des décalages. Voir les illustrations (2 et 3) ci-dessous.

(1) Écart minimal entre les extrémités de tubes Rainurés par moletage et par enlèvement de métal

(2) Écart maximal entre les extrémités de tubes Rainurés par moletage

(3) Écart maximal entre les extrémités de tubes Rainurés par enlèvement de métal

Voir suite page suivante

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES PRÊTS À POSER (SUITE)

Diamètre		Tube rainuré par moletage			Tube rainuré par enlèvement de métal		
			Déviation angulaire			Déviation angulaire	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Mouvement linéaire en pouces/mm	Degrés par collier †	pouces/pied de tube/ mm/mètre de tube	Mouvement linéaire en pouces/mm	Degrés par collier †	pouces/pied de tube/ mm/mètre de tube
2	2.375 60,3	0.06 1,5	1,52°	0.32 26	0.13 3,3	3,04°	0.64 52
2 ½	2.875 73,0	0.06 1,5	1,25°	0.26 22	0.13 3,3	2,50°	0.52 44
76,1 mm	3.000 76,1	0.06 1,5	1,20°	0.26 22	0.13 3,3	2,40°	0.52 44
3	3.500 88,9	0.06 1,5	1,03°	0.22 18	0.13 3,3	2,06°	0.44 36
4	4.500 114,3	0.13 3,3	1,60°	0.34 28	0.25 6,4	3,20°	0.68 56
139,7 mm	5.500 139,7	0.13 3,3	1,30°	0.28 24	0.25 6,4	2,60°	0.54 45
5	5.563 141,3	0.13 3,3	1,30°	0.27 22	0.25 6,4	2,60°	0.54 45
6	6.625 168,3	0.13 3,3	1,08°	0.23 18	0.25 6,4	2,16°	0.46 36
8	8.625 219,1	0.13 3,3	0,83°	0.18 15	0.25 6,4	1,66°	0.35 29

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES AGS SUR TUBES À RAINURAGE DIRECT

Les valeurs admissibles d'écart et de flexion définissent la plage nominale maximale de déplacement disponible à chaque jonction de tubes rainurés par moletage selon les spécifications AGS. Ces valeurs sont des maxima. Pour des raisons de conception et d'installation, ces valeurs doivent être réduites de 25 %.

Diamètre		TUBES RAINURÉS PAR MOLETAGE SELON LES SPÉCIFICATIONS AGS		
			Déviation angulaire	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Écart max. admissible entre les extrémités de tubes pouces/mm	Degrés par collier	pouces/pied de tube/ mm mètre de tube
14 *	14.000 355,6	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,73°	0.15 13
16 *	16.000 406,4	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,63°	0.13 11
18 *	18.000 457	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,57°	0.12 10
20 *	20.000 508	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,50°	0.10 9
24 *	24.000 610	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,42°	0.09 8
26 *	26.000 660	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,83°	0.18 15
28 *	28.000 711	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,78°	0.16 14
30 *	30.000 762	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,73°	0.16 14
32 *	32.000 813	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,68°	0.14 11
36 *	36.000 914	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,60°	0.13 11
40 *	40.000 1016	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,55°	0.12 10
42 *	42.000 1067	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,52°	0.11 9
46 *	46.000 1168	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,47°	0.10 8
48 *	48.000 1219	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,45°	0.10 8
54 *	54.000 1372	0.28 – 0.66 7,1 – 16,8	0,40°	0.08 7
56 *	56.000 1422	0.28 – 0.66 7,1 – 16,8	0,38°	0.08 7
60 *	60.000 1524	0.28 – 0.66 7,1 – 16,8	0,36°	0.08 7

* Ne s'applique qu'aux tubes rainurés par moletage selon les spécifications AGS pour colliers flexibles AGS Style W77. Pour les tubes rainurés par moletage selon les spécifications standards, reportez-vous au tableau séparé de la page 61.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES AGS SUR TUBES PRÉPARÉS AVEC DES VIC-RINGS® AGS

Les valeurs admissibles d'écart et de flexion définissent la plage nominale maximale de déplacement disponible à chaque jonction. Ces valeurs sont des maxima. Pour des raisons de conception et d'installation, ces valeurs doivent être réduites de 25 %.

Diamètre		TUBES PRÉPARÉS AVEC DES VIC-RINGS® AGS		
			Déviation angulaire	
Diamètre nominal du tube en pouces	Diamètre Collier/AGS Vic-Ring® pouces/mm	Écart max. admissible entre les extrémités de tubes pouces/mm	Degrés par collier	pouces pied de tube/ mm mètre de tube
12 *	14.000 355,6	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,73°	0.15 13
14 *	16.000 406,4	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,63°	0.13 11
16 *	18.000 457	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,57°	0.12 10
18 *	20.000 508	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,50°	0.10 9
20 *	22.000 559	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,50°	0.10 9
22 *	24.000 610	0.13 – 0.31 3,3 – 7,9	0,42°	0.09 8
24 *	26.000 660	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,83°	0.18 15
26 *	28.000 711	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,78°	0.16 14
28 *	30.000 762	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,73°	0.16 14
30 *	32.000 813	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,68°	0.14 11
32 *	34.000 865	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,69°	0.13 11
34 *	36.000 914	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,60°	0.13 11
36 *	38.000 965	0.15 – 0.53 3,8 – 13,5	0,60°	0.13 11
38 *	40.000 1016	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,55°	0.12 10
40 *	42.000 1067	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,52°	0.11 9
42 *	44.000 1118	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,50°	0.10 8
44 *	46.000 1168	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,47°	0.10 8
46 *	48.000 1219	0.21 – 0.59 5,3 – 15,0	0,45°	0.10 8
52 *	54.000 1372	0.28 – 0.66 7,1 – 16,8	0,40°	0.08 7
54 *	56.000 1422	0.28 – 0.66 7,1 – 16,8	0,38°	0.08 7
58 *	60.000 1524	0.28 – 0.66 7,1 – 16,8	0,36°	0.08 7

* S'applique uniquement aux tubes préparés avec des Vic-Rings® AGSpour colliers flexibles AGS Style W77.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES STANDARDS

Les valeurs admissibles d'écart et de flexion définissent la plage nominale maximale de déplacement disponible à chaque jonction d'un tube standard rainuré par moletage. Les **valeurs pour un tube rainuré par enlèvement de métal peuvent être doublées.** Ces valeurs sont des maxima. Pour des raisons de conception et d'installation, ces valeurs doivent être réduites de 50 % pour les diamètres ¾ – 3 ½ pouces/26,90 – 101,60 mm et de 25 % pour les diamètres supérieurs ou égaux à 4 pouces/114,30 mm.

Diamètre		TUBES STANDARDS RAINURÉS PAR MOLETAGE		
		Écart max. admissible entre les extrémités de tubes pouces/mm	Déviation angulaire	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm		Degrés par collier	pouces pied de tube/ mm mètre de tube
¾	1.050 26,9	0 – 0.06 0 – 1,6	3,40°	0.72 60
1	1.315 33,7	0 – 0.06 0 – 1,6	2,72°	0.57 48
1 ¼	1.660 42,4	0 – 0.06 0 – 1,6	2,17°	0.45 38
1 ½	1.900 48,3	0 – 0.06 0 – 1,6	1,93°	0.40 33
2	2.375 60,3	0 – 0.06 0 – 1,6	1,52°	0.32 26
2 ½	2.875 73,0	0 – 0.06 0 – 1,6	1,25°	0.26 22
76,1 mm	3.000 76,1	0 – 0.06 0 – 1,6	1,20°	0.26 22
3	3.500 88,9	0 – 0.06 0 – 1,6	1,03°	0.22 18
3 ½	4.000 101,6	0 – 0.06 0 – 1,6	0,90°	0.19 16
4	4.500 114,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,60°	0.34 28
108,0 mm	4.250 108,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,68°	0.35 29
5	5.563 141,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,30°	0.27 23
133,0 mm	5.250 133,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,35°	0.28 24
139,7 mm	5.500 139,7	0 – 0.13 0 – 3,2	1,30°	0.28 24
6	6.625 168,3	0 – 0.13 0 – 3,2	1,08°	0.23 18
159,0 mm	6.250 159,0	0 – 0.13 0 – 3,2	1,15°	0.24 20
165,1 mm	6.500 165,1	0 – 0.13 0 – 3,2	1,10°	0.23 19
8	8.625 219,1	0 – 0.13 0 – 3,2	0,83°	0.18 14
10	10.750 273,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,67°	0.14 12
12	12.750 323,9	0 – 0.13 0 – 3,2	0,57°	0.12 9

† Voir note page suivante.

ÉCART ADMISSIBLE ENTRE LES EXTRÉMITÉS DE TUBES ET FLEXION DU TUBE POUR LES COLLIERS FLEXIBLES STANDARDS (SUITE)

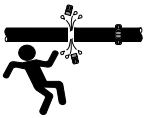
Diamètre		TUBES STANDARDS RAINURÉS PAR MOLETAGE		
			Déviation angulaire	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	Écart max. admissible entre les extrémités de tubes pouces/mm	Degrés par collier	pouces pied de tube/ mm mètre de tube
14 *	14.000 355,6	0 – 0.13 0 – 3,2	0,52°	0.11 9
15 *	15.000 381,0	0 – 0.13 0 – 3,2	0,48°	0.10 9
16 *	16.000 406,4	0 – 0.13 0 – 3,2	0,45°	0.10 9
18 *	18.000 457	0 – 0.13 0 – 3,2	0,40°	0.08 7
20 *	20.000 508	0 – 0.13 0 – 3,2	0,37°	0.08 7
22 *	22.000 559	0 – 0.13 0 – 3,2	0,32°	0.07 6
24 *	24.000 610	0 – 0.13 0 – 3,2	0,30°	0.07 6
26 §	26.000 660	0 – 0.38 0 – 9,7	0,83°	0.17 14
28 §	28.000 711	0 – 0.38 0 – 9,7	0,77°	0.16 13
30 §	30.000 762	0 – 0.38 0 – 9,7	0,72°	0.15 13
32 §	32.000 813	0 – 0.38 0 – 9,7	0,67°	0.14 12
36 §	36.000 914	0 – 0.38 0 – 9,7	0,60°	0.12 10
42 §	42.000 1067	0.31 – 0.69 7,9 – 17,5	0,52°	0.20 17

* S'applique uniquement aux tubes Rainurés par moletage selon les spécifications standards pour les colliers flexibles Style 77 (non AGS). Pour les tubes rainurés par moletage selon les spécifications AGS, reportez-vous au tableau séparé des pages précédentes.

§ Ne s'applique qu'aux tubes rainurés par **moletage** pour colliers de grand diamètre Style 770.

DIRECTIVES POUR L'INSTALLATION DU PRODUIT

⚠ AVERTISSEMENT



- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **NE fixez PAS les supports directement aux colliers. Ne les fixez qu'aux tubes adjacents ou à leur équipement.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une jonction défectueuse, susceptible de provoquer des blessures graves, des dégâts matériels et des détériorations du produit.

Les instructions suivantes constituent des directives générales s'appliquant à l'installation des produits de tuyauterie Victaulic. Ces instructions doivent être suivies scrupuleusement pour garantir un montage correct des tubes.

1. Vérifiez systématiquement si le joint fourni convient pour l'usage envisagé. Consultez la section « Sélection des joints » de ce manuel ou la fiche technique Victaulic 05.01.

2. Les corps de vannes, disques et autres éléments en contact avec les produits en circulation dans le système doivent être compatibles avec ces produits. Voyez la documentation Victaulic la plus récente ou contactez Victaulic pour plus de détails.

3. Lisez toujours les instructions des manuels d'utilisation et de maintenance des outils de préparation des tubes.

4. Les dimensions de diamètre extérieur et de rainurage d'un tube doivent correspondre aux spécifications en cours publiées par Victaulic.

5. Pour les colliers rigides à patins obliques, les écrous doivent être serrés de manière régulière et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Des décalages égaux et positifs sont nécessaires pour garantir la rigidité de l'assemblage.

6. L'utilisation de colliers rigides à patin incliné est déconseillée sur les tubes en PVC.

7. En ce qui concerne les colliers flexibles à patins plats boulonnés, leurs écrous doivent être serrés de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.

8. Les colliers pourvus d'un système d'emboîtement à languettes et rainures doivent être assemblés en emboîtant correctement les languettes dans les rainures correspondantes.

9. Lorsqu'un couple de serrage est spécifié pour le montage d'un collier, ce couple de serrage **DOIT** être appliqué aux écrous pour que le montage soit correct. Un couple de serrage supérieur à la valeur spécifiée n'améliore en rien l'étanchéité. Un dépassement du couple de serrage spécifié de plus de 25 % risque d'endommager le produit et d'entraîner une défaillance du raccord.

10. Pour les colliers AGS™ (Advanced Groove System), FireLock EZ™ et QuickVic™, l'utilisation de douilles profondes est recommandée pour une installation correcte car les boulons associés à ces produits sont plus longs. Les douilles profondes permettent la mise en prise totale de l'écrou, ce qui est indispensable pendant un serrage.

11. Le montage de clapets anti-retour trop près de sources de débit irrégulier réduit la durée de vie des clapets et peut endommager le système. Pour augmenter la durée de vie des clapets, il faut les placer à une distance raisonnable des pompes, coudes, élargissements, réductions ou autres éléments de ce genre. De manière générale, une bonne pratique consiste à respecter une distance au moins égale à 5 fois le diamètre du tube. Une distance de 3 à 5 fois le diamètre est acceptable à condition que la vitesse de débit soit inférieure à 8 pieds par seconde/ 2,40 m/s. Une distance inférieure à 3 fois le diamètre est déconseillée.

12. Les produits Victaulic à filetage femelle ne sont normalement compatibles qu'avec des tubes ANSI standards à filetage mâle. **REMARQUE :** un filetage BSPT est disponible en option (à spécifier lors de la commande). Pour l'utilisation de produits à filetage mâle présentant des caractéristiques particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier leur compatibilité avec la tuyauterie Victaulic pour éviter des difficultés de montage ou un raccordement défectueux.

13. Lors de l'assemblage de tubes de mêmes diamètres mais de différents schedules/épaisseurs de paroi, les caractéristiques d'assemblage seront basées sur le tube à l'épaisseur de paroi la plus faible.

RECOMMANDATIONS DE VISSAGE AU MOYEN D'UNE BOULONNEUSE

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés de manière régulière et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Dans le cas de patins obliques, il faut aussi que le décalage soit le même de chaque côté pour assurer la rigidité du collier**
- **NE continuez PAS à utiliser une boulonneuse au-delà des recommandations visuelles d'installation du collier.**

Le non-respect de ces instructions risque de provoquer le pincement du joint et d'endommager le collier, ce qui peut entraîner un raccordement défectueux, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Étant donné la vitesse de montage lorsque l'on utilise une boulonneuse, il convient de veiller tout particulièrement à ce que le serrage des écrous soit régulier et progressif, en alternance des côtés et jusqu'au montage correct du collier. Consultez toujours les instructions de montage spécifiques au produit afin de respecter toutes les exigences d'installation.

Les boulonneuses ne permettent pas de juger du serrage de l'écrou par une sensation de dureté ou une indication de couple. Étant donné la puissance considérable de certaines boulonneuses, il est important de bien connaître l'outil qu'on utilise pour ne pas risquer d'endommager ou de fissurer les boulons ou les patins. **NE continuez PAS** à utiliser une boulonneuse au-delà des recommandations visuelles d'installation du collier.

Si la batterie est épuisée ou si la boulonneuse est sous-alimentée, il convient de remplacer la boulonneuse pour s'assurer du respect des directives d'installation du collier.

Effectuez des essais comparatifs de boulonnage avec la boulonneuse et des clés à douille ou dynamométriques pour déterminer les capacités de la boulonneuse. Contrôlez régulièrement le serrage d'autres écrous selon la même méthode, tout au long de l'installation du système.

Pour utiliser une boulonneuse correctement et sans danger, référez-vous toujours au mode d'emploi du fabricant de l'outil. Veillez aussi à utiliser la boulonneuse avec des douilles suffisamment résistantes aux chocs.

INSPECTION DE L'INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT

- **Contrôlez toujours chaque raccord afin d'assurer une installation correcte du produit.**
- **Les défauts tels que des tubes et/ou raccords surdimensionnés ou sous-dimensionnés, des rainures excentrées ou peu profondes, des écarts entre les patins boulonnés, etc., sont inacceptables et doivent être corrigés avant toute mise sous pression du système.**

Le non-respect de ces indications pourrait provoquer des lésions corporelles graves, des dommages matériels, des fuites au niveau des raccords et/ou des défaillances de ceux-ci.

Une préparation correcte des tubes et un montage correct des colliers sont essentiels pour un fonctionnement optimal des raccords. **POUR GARANTIR UN MONTAGE CORRECT, LES CONDITIONS SUIVANTES DOIVENT ÊTRE RÉUNIES.**

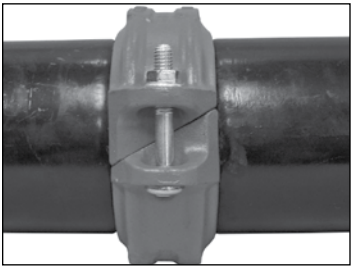
1. Le diamètre extérieur du tube et les dimensions des rainures doivent être compris dans les tolérances spécifiées dans la documentation Victaulic en vigueur sur le rainurage.

2. Sauf spécification contraire dans les instructions spécifiques du produit, les colliers Victaulic pour tubes rainurés **DOIVENT** être assemblés correctement, surfaces métalliques des patins boulonnés solidement en contact.

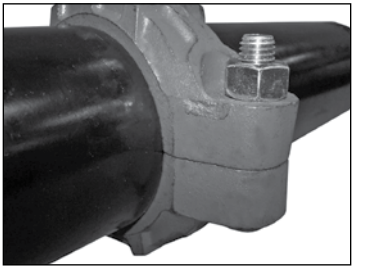
3. Les talons des segments doivent être engagés complètement dans les deux rainures.

4. Le joint doit être légèrement comprimé, pour être plus résistant.

Exemples de colliers correctement installés



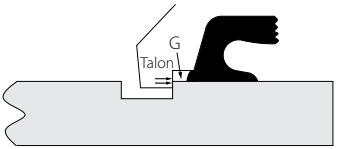
Patin oblique classique (l'illustration ci-dessous représente le Style 005)



Patin plat classique (l'illustration ci-dessous représente le Style 77)

Tubes et/ou raccords sous-dimensionnés – INSTALLATION INACCEPTABLE

Si le diamètre extérieur du tube ou raccord est inférieur à la plage de tolérance, les talons des segments de collier ne s'engageront pas assez profondément dans les rainures. **CECI RÉDUIRA LA PRESSION DE SERVICE DE L'ASSEMBLAGE.**

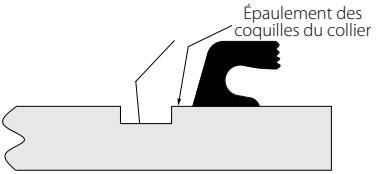


Tube/raccord sous-dimensionné

Exagéré à fin de clarté

D'autre part, le joint d'étanchéité ne sera pas assez ou pas du tout comprimé. L'espace « G » entre le tube et le segment sera plus grand, ce qui pourra entraîner une extrusion du joint. Ces facteurs peuvent réduire la durée de vie du joint et provoquer des fuites.

Tubes et/ou raccords surdimensionnés – INSTALLATION INACCEPTABLE

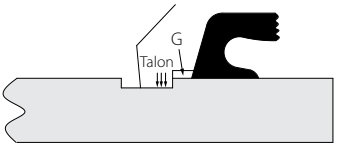


Tube/raccord surdimensionné

Exagéré à fin de clarté

Si le diamètre extérieur du tube ou raccord est supérieur à la plage de tolérance, les talons des segments de collier s'engageront si profondément dans les rainures qu'ils risquent de coincer le tube et donc, de réduire le mouvement linéaire ou angulaire. Dans cette situation, les surfaces métalliques des patins risquent de ne pas être en contact, il y a un risque d'extrusion du joint d'étanchéité, de réduction de sa durée de vie et de diminution de la pression de service de l'assemblage.

Rainures de tubes peu profondes – INSTALLATION INACCEPTABLE

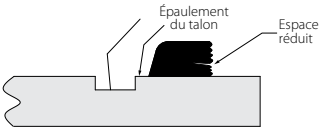


Rainure trop peu profonde

Exagéré à fin de clarté

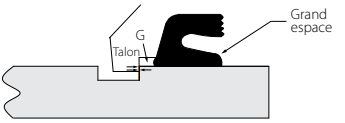
Une rainure trop peu profonde aura le même effet que la situation décrite plus haut dans le cas de « Tubes et/ou raccords sous-dimensionnés ». Ce défaut risque aussi d'empêcher un assemblage intégral des colliers et de laisser un espace entre les patins.

Rainures de tubes trop profondes – INSTALLATION INACCEPTABLE



Tube avec des rainures profondes - Figure 1

Exagéré à fin de clarté

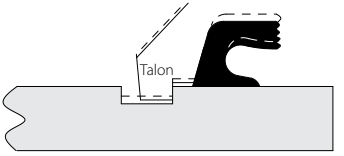


Tube avec des rainures profondes - Figure 2

Exagéré à fin de clarté

Une rainure trop profonde permet au collier de bouger, si bien que le talon d'un des segments sera engagé à fond (figure 1 ci-dessus) tandis que le talon de l'autre segment sera beaucoup moins bien engagé (figure 2 ci-dessus). Ceci aura le même effet que la situation décrite plus haut sous le titre « Tubes et/ou raccords sous-dimensionnés ». D'autre part, le rainurage par moletage trop profond risque d'affaiblir la paroi du tube et de l'exposer à des contraintes excessives, tandis que des rainures par enlèvement de métal trop profondes ne laissent pas une épaisseur de tube suffisante sous la rainure.

Rainures de tubes excentrées – INSTALLATION INACCEPTABLE

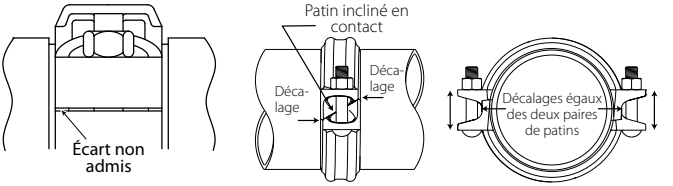


Rainure excentrique

Exagéré à fin de clarté

Les rainures excentrées proviennent généralement du rainurage d'un tube mal centré, au moyen d'un outil de coupe fixe (par exemple sur un tour). C'est un problème associé aux méthodes de coupe qui font tourner le tube, plutôt que de faire tourner l'outil autour du tube. Le problème peut aussi concerner des rainures moletées dans des tubes dont l'épaisseur de paroi varie beaucoup. Une rainure excentrée se caractérise par une profondeur de rainure insuffisante d'un côté et excessive de l'autre. Ceci peut entraîner une combinaison des situations décrites plus haut dans « Tubes et/ou raccords surdimensionnés » et « Rainures de tubes peu profondes ».

Écarts entre les patins boulonnés – INSTALLATION INACCEPTABLE



(I-llustrations exagérées à fin de clarté)

Sauf spécification contraire dans les instructions d'installation spécifiques du produit, les colliers Victaulic pour tubes rainurés **DOIVENT** être assemblés avec un contact solide entre les surfaces métalliques des patins de boulonnés. Les seules exceptions concernent les colliers qui ont des valeurs de couple spécifiées. Toutes les valeurs de couple de serrage spécifiées peuvent être obtenues. Cependant, aucun contact solide entre les surfaces métalliques n'est possible au niveau des patins de collier boulonnés lorsque les conditions du couple sont satisfaites. Consultez toujours les instructions d'installation spécifiques au produit. Pour toute question à propos d'une installation, adressez-vous à Victaulic en appelant le 1-800-PICK VIC.

Si les surfaces métalliques des patins ne sont pas pleinement en contact :

1. Vérifiez que les talons du collier soient engagés dans les rainures. Les talons ne doivent pas reposer sur la surface extérieure du tube.

2. Vérifiez que les boulons soient serrés à fond.

3. Assurez-vous que le joint ne soit pas pincé. Les joints pincés doivent être remplacés immédiatement. **REMARQUE :** il convient de lubrifier les joints pour prévenir tout pincement. Pour connaître toutes les exigences en matière de lubrification, consultez les instructions d'installation spécifiques au collier.

4. Vérifiez que le tube ou raccord utilisé ne soit pas surdimensionné.

5. Vérifiez que la rainure soit conforme aux spécifications Victaulic. Si elle n'est pas assez profonde, approfondissez-la conformément aux spécifications Victaulic. Si elle est trop profonde, mettez ce tube au rebut et rainurez une autre longueur de tube conformément aux spécifications Victaulic.

Réexaminez systématiquement les raccords avant et après l'essai sur chantier pour déceler tout défaut éventuel. Recherchez d'éventuels écarts boulonnés et/ou des talons sortis des rainures. En présence de tels défauts, dépressurisez le système et remplacez tout raccord suspect.

IMPORTANT

- **LE SUCCÈS DE L'ESSAI DE PRESSION INITIAL DU SYSTÈME NE SIGNIFIE PAS QUE L'INSTALLATION EST CONFORME ET NE GARANTIT PAS SON BON FONCTIONNEMENT À LONG TERME.**
- **Victaulic décline toute responsabilité pour les défaillances ou fuites au niveau des raccords de tubes qui résulteraient du non-respect par un installateur des instructions d'installation fournies par Victaulic.**
- **Comme pour toute méthode d'assemblage de tubes, la réussite est conditionnée par une attention minutieuse aux détails. Une adhésion respectueuse aux instructions figurant dans ce manuel est primordiale pour garantir une fiabilité maximale du système.**

Colliers prêts à poser pour tube à extrémités rainurées

Instructions d'installation

Collier rigide FireLock EZ™ Style 009H

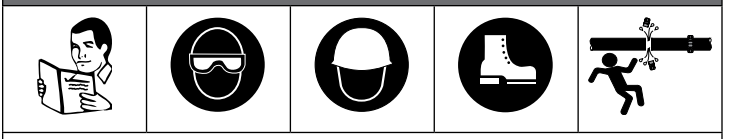
Colliers rigides QuickVic™ Style 107H pour tube en acier

Collier flexible QuickVic™ Style 177 pour tube en acier

Victaulic®

I-100-FRE_69

⚠ AVERTISSEMENT



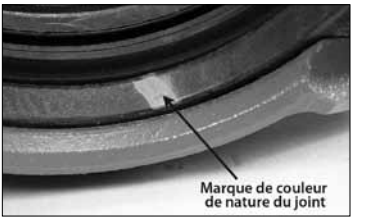
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

Instructions pour l'installation initiale de colliers Style 009H

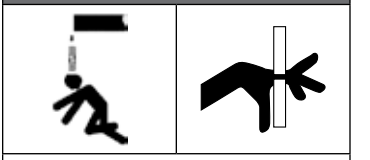
1. NE DÉMONTEZ PAS LE COLLIER : les colliers Style 009H sont prêts à poser. Ces colliers sont conçus de façon à ce que l'installateur n'ait pas besoin de déposer les boulons et écrous pour l'installer. Cette conception facilite l'installation en permettant à l'installateur de monter directement l'extrémité rainurée des tubes/éléments à assembler dans le collier.

2. CONTRÔLE DE L'EXTRÉMITÉ DES TUBES/ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : la surface extérieure du tube/élément à assembler située entre la rainure et l'extrémité du tube/élément à assembler, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (ni de joints de soudure) ni de marques de molette, pour que le joint soit parfaitement étanche. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté et de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être éliminée. L'évasement mesuré à l'extrémité des tubes rainurés/éléments à assembler ne doit pas dépasser le diamètre de tulipage maximal admissible spécifié. Consultez les spécifications Victaulic actuelles pour connaître le diamètre de tulipage maximal admissible.



3. CONTRÔLE DU JOINT : vérifiez si le joint convient pour l'utilisation envisagée. Le grade du joint est identifié par le code de couleur. Reportez-vous à la **« REMARQUE »** de la page suivante pour des précisions sur les températures de service et sur d'autres exigences. La signification des codes de couleur est donnée dans la section « Sélection des joints » de ce manuel.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne laissez jamais un collier de Style 009H dans un état d'assemblage partiel car un collier de Style 009H risquerait de tomber.**
- **Lors de l'insertion de l'extrémité rainurée du tube/des éléments à assembler dans le collier, faites attention de ne pas placer vos mains trop près de l'extrémité des tubes ou des ouvertures du collier.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les colliers Victaulic Style 009H sont conçus pour utilisation UNIQUEMENT sur les systèmes de protection incendie sous eau et sous air de (températures supérieures à –40°F/–40°C). Pour les raccords de tubes rigides dans les systèmes fonctionnant en dessous de 0°F/-18°C, Victaulic recommande les colliers rigides FireLock® de Style 005 avec des joints (silicone) de grade « L ».**
- **Les colliers Victaulic Style 009H sont livrés avec le système de joints Vic-Plus™. Ces joints n'ont pas besoin de lubrification complémentaire lors du montage initial de systèmes de tuyauterie sous eau montés ou destinés à fonctionner en continu à des températures supérieures à –18°C (0°F). Pour la fiche de données de sécurité, reportez-vous à la publication Victaulic 05.03 dans le Catalogue général G-100.**

Les joints Vic-Plus n'ont besoin d'une lubrification supplémentaire que dans les cas énumérés ci-dessous. Si vous vous trouvez dans un de ces cas, appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres d'étanchéité de l'intérieur du joint uniquement.

- **Si le joint a été exposé à des liquides avant l'installation**
- **Si la surface du joint n'a pas un aspect brumeux**
- **Si le joint doit être monté dans un système de tuyauterie sec**
- **Si le système doit être soumis à des essais à l'air comprimé avant d'être rempli d'eau**
- **Si le joint a servi dans une installation précédente**
- **Si la surface d'étanchéité du tuyau qui sera en contact avec le joint présente des cordons de soudure saillants ou en caniveau, ou des fissures ou des vides au niveau des raccords de soudure. Les joints lubrifiés n'améliorent cependant pas toujours l'étanchéité de tuyaux dans des états défavorables. L'état du tuyau et sa préparation doivent être conformes aux exigences énumérées dans les instructions d'installation du produit.**

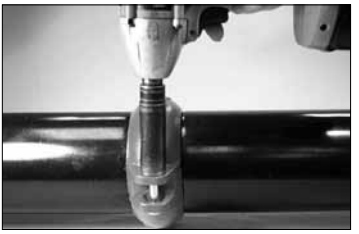
4. POSE DU COLLIER : mettez le collier en place en y enfonçant énergiquement de chaque côté l'extrémité rainurée des tubes/éléments à assembler, jusqu'à ce qu'elles touchent la lèvre centrale du joint. Un contrôle visuel est nécessaire pour s'assurer que les talons du collier sont bien alignés par rapport aux rainures des tubes/éléments à assembler. **REMARQUE :** il est possible de tourner le collier pour garantir le positionnement correct du joint.

REMARQUE : lors de l'assemblage des colliers Style 009H sur les fonds, veillez tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé sur la patte centrale du joint. N'utilisez PAS des raccords autres que Victaulic avec les colliers Style 009H. Utilisez exclusivement des fonds FireLock N° 006 portant la marque « EZ » sur la face intérieure ou des fonds N° 60 portant la marque « QV EZ » sur la face intérieure.

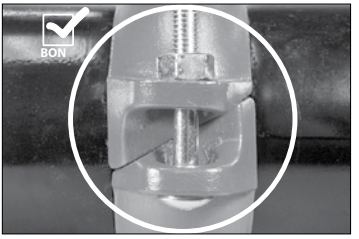
⚠ AVERTISSEMENT

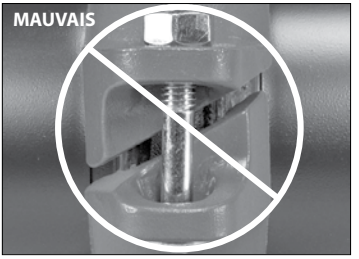
- **Pour les colliers Victaulic rigides à patins obliques, les écrous doivent être serrés de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Les patins doivent présenter un décalage identique de part et d'autre.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.



5. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins obliques soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures et à ce que les décalages soient égaux au niveau des patins. Pour garantir la rigidité du raccord, des décalages égaux et positifs sont préférables. **REMARQUE :** il est important de serrer tous les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint. Une boulonneuse ou une clé à douille standard peuvent être utilisées pour amener les patins au contact métal contre métal. Reportez-vous à la section « Directives d'utilisation d'une boulonneuse » dans ce manuel.



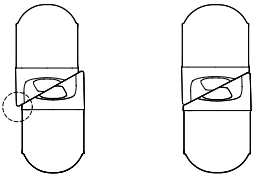


6. Inspectez visuellement les patins au niveau de chaque joint afin de garantir que les surfaces métalliques sont bien en contact.

IMPORTANT

L'inspection visuelle de chaque joint est essentielle. Il faut convient de corriger des joints mal assemblés avant de mettre le système en marche.

☑ BON



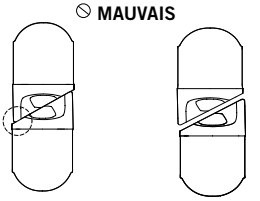
ASSEMBLAGE CORRECT

DÉCALAGE POSITIF AVEC CONTACT DE PATIN

ASSEMBLAGE CORRECT

DÉCALAGE NEUTRE AVEC CONTACT DE PATIN

⊘ MAUVAIS



ASSEMBLAGE INCORRECT

DÉCALAGE NÉGATIF

ASSEMBLAGE INCORRECT

ÉCART ENTRE LES PATINS

- **Un décalage « négatif » des patins peut se produire en cas de serrage inégal des écrous, excessif d'un côté et insuffisant de l'autre. Un décalage « négatif » peut aussi être dû à un serrage insuffisant des deux écrous.**

Informations utiles pour le style 009H

Diamètre		Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/ métrique	pouces/ mm
1 ¼ – 4	1.660 – 4.500 42,4 – 114,3	⅜ M10	11⁄16 17
76,1 – 108,0 mm	3.000 – 4.250 76,1 – 108,0	⅜ M10	11⁄16 17
133,0 – 139,7 mm	5.250 – 5.500 133,0 – 139,7	½ M12	¾ 18
5	5.563 141,3	½ M12	¾ 18
159,0 – 165,1 mm	6.250 – 6.500 159,0 – 165,1	⅝ M16	15⁄16 24
6 – 8	6.625 – 8.625 168,3 – 219,1	⅝ M16	15⁄16 24

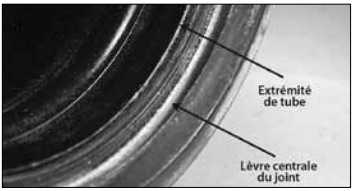
Instructions pour la réinstallation de colliers Style 009H

Comme les segments du collier s'adaptent au diamètre extérieur du tube ou de l'élément à assembler lors de l'installation initiale, il se peut que lors d'une réinstallation, il ne soit plus possible d'installer directement le tube ou les éléments à assembler dans le collier. Dans ce cas, réinstallez le collier comme expliqué ci-dessous.

1. Assurez-vous que le système est dépressurisé et complètement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

2. Procédez comme expliqué aux points 2 et 3 de la page 70.

3. POUR LA RÉINSTALLATION DE COLLIERS STYLE 009H, LUBRIFIEZ LE JOINT : appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant silicone sur les lèvres d'étanchéité du joint et sur l'extérieur. Il est normal que la surface du joint prenne une apparence blanchâtre après avoir été en service.



4. MISE EN PLACE DU JOINT : insérez l'extrémité rainurée du tube ou de l'élément à assembler dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint.

5. ASSEMBLAGE DES TUBES OU DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : alignez les deux extrémités rainurées du tube ou de l'élément à assembler. Insérez l'autre extrémité du tube ou de l'élément à assembler dans le joint jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint. **REMARQUE :** assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'un des tubes/éléments à assembler.

6. POUR FACILITER LE REMONTAGE : il est possible d'insérer un boulon dans les segments, l'écrou étant vissé sans être serré sur le boulon pour permettre l'ouverture des segments, comme indiqué ci-dessus. **REMARQUE :** l'écrou ne doit être dévissé plus loin que l'extrémité du boulon.

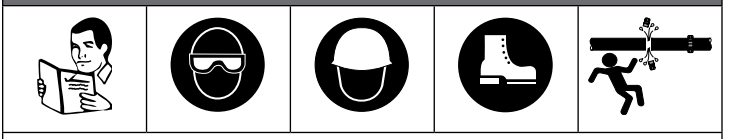
7. MONTAGE DES SEGMENTS DE COLLIER : mettez les segments de collier en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent correctement dans les rainures des deux tubes/éléments à assembler.

8. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : mettez en place le boulon restant et serrez l'écrou à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du boulon.

9. SERRAGE DES ÉCROUS : suivez les instructions 5 et 6 sur la page précédente pour terminer l'assemblage.

Style 107H – Collier rigide QuickVic™ pour tube en acier

⚠ AVERTISSEMENT



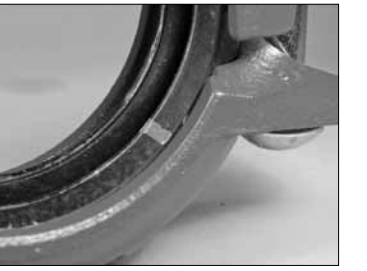
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

Instructions pour la première installation de colliers Style 107H

1. NE DÉMONTEZ PAS LE COLLIER : les colliers Style 107H sont prêts à poser. Le collier est conçu de façon à ce que l'installateur n'ait pas besoin de déposer les boulons et écrous pour l'installer. Cette conception facilite l'installation en permettant à l'installateur de monter directement l'extrémité rainurée de tube/contre-pièce dans le collier.

2. CONTRÔLE DE L'EXTRÉMITÉ D'UN TUBE/ÉLÉMENT À ASSEMBLER : la surface extérieure de l'extrémité du tube/élément à assembler, entre la rainure et l'extrémité du tube/élément à assembler, doit être lisse et ne pas présenter de creux, de saillies (notamment des joints de soudure) ni de marques de moletage, pour assurer l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée. Le diamètre mesuré à l'extrémité des tubes rainurés/éléments à assembler ne doit pas dépasser le diamètre d'évasement maximal admissible. Voyez les spécifications de rainurage Victaulic actuelles sur le diamètre d'évasement maximal admissible.



3. CONTRÔLE DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. La nature du joint est identifiée par un code couleur. Consultez la section « Sélection des joints » de ce manuel pour prendre connaissance du tableau des codes couleur.

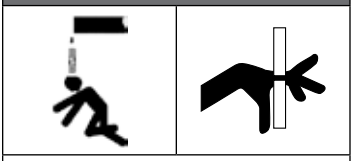
⚠ AVERTISSEMENT

- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.

4. LUBRIFICATION DU JOINT : appliquez une fine couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone, uniquement sur les lèvres d'étanchéité à l'intérieur du joint. **REMARQUE :** un lubrifiant a été appliqué en usine à l'extérieur du joint ; il est donc inutile de retirer le joint des segments pour appliquer un lubrifiant supplémentaire sur la surface extérieure.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne laissez jamais un collier de Style 107H dans un état d'assemblage partiel car un collier de Style 107H risquerait de tomber.**
- **Lors de l'insertion de l'extrémité rainurée du tube/des éléments à assembler dans le collier, faites attention de ne pas placer vos mains trop près de l'extrémité des tubes ou des ouvertures du collier.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves et/ou des dommages matériels.

5. POSE DU COLLIER : mettez le collier en place en y enfonçant énergiquement de chaque côté l'extrémité rainurée des tubes/éléments à assembler, jusqu'à ce qu'elles touchent la lèvre centrale du joint. Un contrôle visuel est nécessaire pour s'assurer que les talons du collier sont bien alignés par rapport aux rainures des tubes/éléments à assembler. **REMARQUE :** il est possible de tourner le collier pour garantir le positionnement correct du joint.

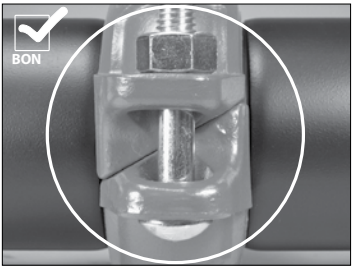
REMARQUE : lors de l'assemblage des colliers Style 107H sur les fonds, veillez tout particulièrement à ce que le fond soit complètement appuyé sur la lèvre centrale du joint. N'utilisez PAS des accessoires autres que les accessoires Victaulic avec les colliers Style 107H. Utilisez exclusivement des fonds Victaulic N° 60 portant la marque « QV » ou « QV/EZ » sur la face intérieure. N'utilisez pas les fonds en acier inoxydable Victaulic n° 460-SS avec les colliers Style 107H. Utilisez les fonds n° 460-SS uniquement avec les colliers rigides Style 89 pour tube en acier inoxydable.

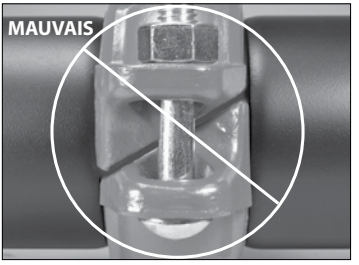
⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour les colliers Victaulic rigides à patins obliques, les écrous doivent être serrés de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Les patins doivent présenter un décalage identique de part et d'autre.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

6. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins obliques soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures et à ce que les décalages soient égaux au niveau des patins. Pour garantir la rigidité du raccord, des décalages égaux et positifs sont préférables. **REMARQUE :** il est important de serrer tous les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint. Une boulonneuse ou une clé à douille standard peuvent être utilisées pour amener les patins au contact métal contre métal. Reportez-vous à la section « Recommandations de vissage au moyen d'une boulonneuse ».



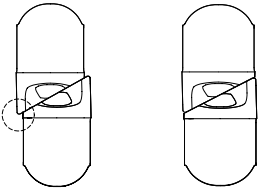


7. Inspectez visuellement les patins au niveau de chaque joint afin de garantir que les surfaces métalliques sont bien en contact.

IMPORTANT

L'inspection visuelle de chaque joint est essentielle. Il faut convient de corriger des joints mal assemblés avant de mettre le système en marche.

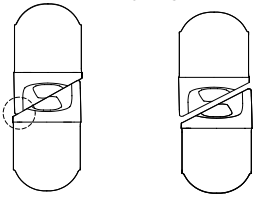
☑ BON



ASSEMBLAGE CORRECT
DÉCALAGE POSITIF AVEC CONTACT DE PATIN

ASSEMBLAGE CORRECT
DÉCALAGE NEUTRE AVEC CONTACT DE PATIN

⊘ MAUVAIS



ASSEMBLAGE INCORRECT
DÉCALAGE NÉGATIF

ASSEMBLAGE INCORRECT
ÉCART ENTRE LES PATINS

- **Un décalage « négatif » des patins peut se produire en cas de serrage inégal des écrous, excessif d'un côté et insuffisant de l'autre. Un décalage « négatif » peut aussi être dû à un serrage insuffisant des deux écrous.**

Informations utiles pour le style 107H

Diamètre		Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/ métrique	pouces/ mm
2 - 2 ½	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	⅜ M10	11⁄16 17
76,1 mm	3.000 76,1	⅜ M10	11⁄16 17
3 - 5	3.500 - 5.563 88,9 - 141,3	½ M12	⅞ 22
139,7 mm	5.500 139,7	½ M12	⅞ 22
165,1 mm	6.500 165,1	⅝ M16	1 1⁄16 27
6 - 8	6.625 - 8.625 168,3 - 219,1	⅝ M16	1 1⁄16 27

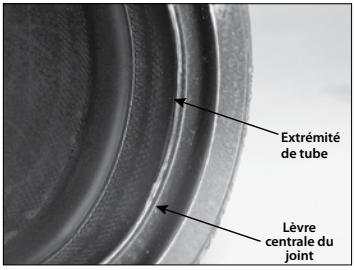
Instructions pour la réinstallation de colliers Style 107H

Comme les segments du collier s'adaptent au diamètre extérieur du tube ou de l'élément à assembler lors de l'installation initiale, il se peut que lors d'une réinstallation, il ne soit plus possible d'installer directement le tube ou les éléments à assembler dans le collier. Dans ce cas, réinstallez le collier comme expliqué ci-dessous.

1. Assurez-vous que le système est dépressurisé et complètement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

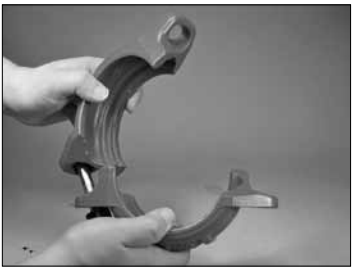
2. Procédez comme expliqué aux points 2 et 3 de la page 74.

3. LUBRIFICATION DU JOINT : appliquez une fine couche de lubrifiant Victaulic ou base silicone sur les lèvres du joint et sur l'extérieur du joint. Il est normal que la surface du joint ait une couleur blanchâtre après qu'il ait été utilisé. **REMARQUE : LES SEGMENTS ET JOINTS DES COLLIERS 107H NE SONT PAS INTERCHANGEABLES AVEC LES SEGMENTS ET JOINTS DES COLLIERS 107.**



4. MISE EN PLACE DU JOINT : insérez l'extrémité rainurée du tube ou de l'élément à assembler dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint.

5. ASSEMBLAGE DES TUBES OU DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : alignez les deux extrémités rainurées du tube ou de l'élément à assembler. Insérez l'autre extrémité du tube ou de l'élément à assembler dans le joint jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint. **REMARQUE :** assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'un des tubes/éléments à assembler.



6. POUR FACILITER LE REMONTAGE : il est possible d'insérer un boulon dans les segments, l'écrou étant vissé sans être serré sur le boulon pour permettre l'ouverture des segments, comme indiqué ci-dessus. **REMARQUE :** l'écrou ne doit être dévissé plus loin que l'extrémité du boulon.

7. MONTAGE DES SEGMENTS DE COLLIER : mettez les segments de collier en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent correctement dans les rainures des deux tubes/éléments à assembler.

8. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : mettez en place le boulon restant et serrez l'écrou à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du boulon.

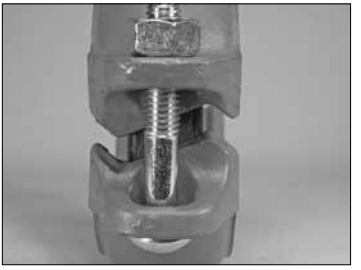
9. SERRAGE DES ÉCROUS : suivez les étapes 6 et 7 décrites à la page 76 pour achever le montage.

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

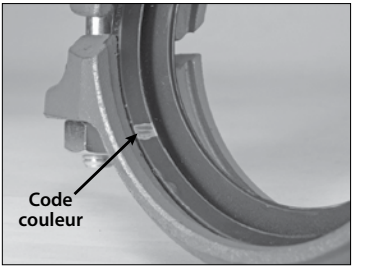
Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

Instructions d'installation initiale des colliers de Style 177



1. NE DÉMONTEZ PAS LE COLLIER : le collier Style 177 est prêt à monter. Le collier est conçu de sorte à ce que l'installateur ne soit pas obligé d'enlever les boulons et écrous pour l'installation. Ce concept facilite l'installation en permettant l'installation directe de l'extrémité rainurée du tube/des éléments à assembler dans le collier.

2. CONTRÔLE DE L'EXTRÉMITÉ D'UN TUBE/ÉLÉMENT À ASSEMBLER : la surface extérieure de l'extrémité du tube/élément à assembler, entre la rainure et l'extrémité du tube/élément à assembler, doit être lisse et ne pas présenter de creux, de saillies (notamment des joints de soudure) ni de marques de moletage, pour assurer l'étanchéité du joint. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée. Le diamètre mesuré à l'extrémité des tubes rainurés/éléments à assembler ne doit pas dépasser le diamètre d'évasement maximal admissible. Voyez les spécifications de rainurage Victaulic actuelles sur le diamètre d'évasement maximal admissible.

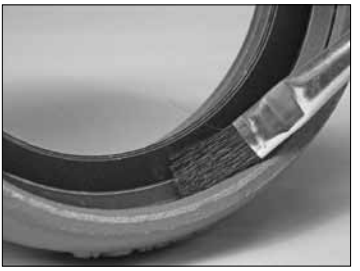


3. CONTRÔLE DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. La nature du joint est identifiée par un code couleur. Consultez la section « Sélection d'un joint » de ce manuel pour prendre connaissance du tableau des codes couleur.

⚠ AVERTISSEMENT

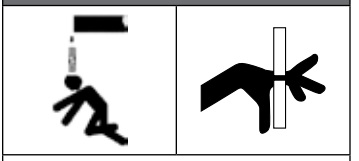
- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.



4. LUBRIFICATION DU JOINT : appliquez une fine couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone, uniquement sur les lèvres d'étanchéité à l'intérieur du joint. **REMARQUE :** un lubrifiant a été appliqué en usine à l'extérieur du joint; il est donc inutile de retirer le joint des segments pour appliquer un lubrifiant supplémentaire sur la surface extérieure.

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'abandonnez jamais un collier Style 177 dans un état d'assemblage partiel, car il risquerait de tomber.**
- **Lors de l'insertion de l'extrémité rainurée du tube/des éléments à assembler dans le collier, faites attention de ne pas placer vos mains trop près de l'extrémité des tubes ou des ouvertures du collier.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves et/ou des dommages matériels.

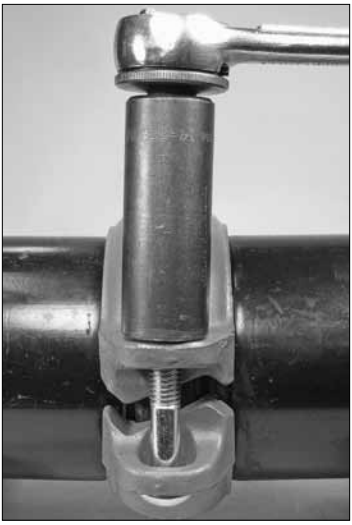
5. POSE DU COLLIER : mettez le collier en place en y enfonçant énergiquement de chaque côté l'extrémité rainurée des tubes/éléments à assembler, jusqu'à ce qu'elles touchent la lèvre centrale du joint. Un contrôle visuel est nécessaire pour s'assurer que les talons du collier sont bien alignés par rapport aux rainures des tubes/éléments à assembler. **REMARQUE :** il est possible de tourner le collier pour garantir le positionnement correct du joint.

REMARQUE : lors de l'assemblage des colliers Style 177 sur les bouchons d'extrémité, veillez tout particulièrement à ce que le bouchon d'extrémité soit complètement appuyé sur la lèvre centrale du joint. N'utilisez PAS d'accessoires autres que les accessoires Victaulic avec les colliers Style 177.

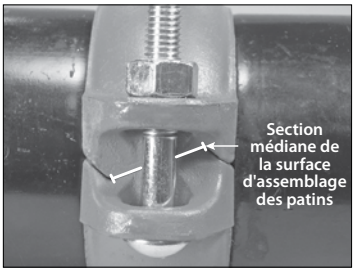
⚠ AVERTISSEMENT

- **Les colliers flexibles QuickVic Victaulic sont pourvus d'un élément de centrage au niveau des patins. Il est important de serrer les écrous soient serrés régulièrement jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. La section médiane de la surface d'assemblage des patins doit être totalement en contact métal contre métal pour assurer la flexibilité du raccord.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

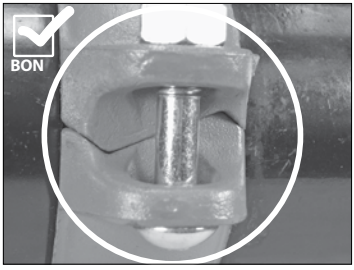


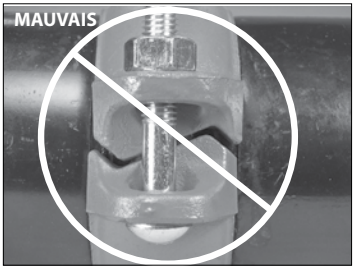
6. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Les surfaces métalliques de la section médiane des surfaces d'assemblage des patins doivent être totalement en contact pour assurer un montage correct du joint. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures pendant le serrage.



REMARQUE : il est possible de mettre en contact métal/métal les sections extérieures des patins sans qu'il y ait de contact métal/métal au niveau de la section médiane des surfaces d'assemblage des patins. Les écrous doivent absolument être serrés de manière égale pour que toutes les sections des patins soient en contact métal/métal. Vous trouverez toutes les informations détaillées sur le tableau de la page suivante.

De plus, il est important de serrer les écrous de manière égale en alternant les côtés afin d'éviter de pincer le joint. Le serrage des écrous jusqu'au point de contact des patins peut s'effectuer au moyen d'une clé à douille standard ou d'une boulonneuse. Consultez la section « Recommandations de vissage au moyen d'une boulonneuse ».



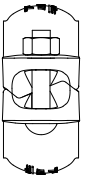


7. Effectuez une inspection visuelle des patins à chaque joint pour vous assurer que le contact métal/métal a été obtenu dans l'ensemble de la section des patins.

IMPORTANT

L'inspection visuelle de chaque joint est essentielle. Il faut convient de corriger des joints mal assemblés avant de mettre le système en marche.

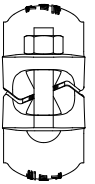
☑ BON



ASSEMBLAGE CORRECT

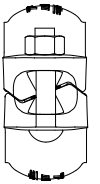
CONTACT COMPLET ENTRE LES PATINS

⊘ MAUVAIS



ASSEMBLAGE INCORRECT

ÉCART COMPLET ENTRE LES PATINS



ASSEMBLAGE INCORRECT

ÉCART ENTRE PATINS DANS LA SECTION MÉDIANE

Informations utiles pour le Style 177

Diamètre		Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces/mm	Diamètre extérieur rèel du tube pouces/mm	pouces/métrique	pouces/mm
2 – 2 ½	2.375 – 2.875 60,3 – 73,0	⅜ M10	11/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	⅜ M10	11/16 17
3 – 5	3.500 – 5.563 88,9 – 141,3	½ M12	⅞ 22
139,7 mm	5.500 139,7	½ M12	⅞ 22
6 – 8	6.625 – 8.625 168,3 – 219,1	⅝ M16	1 1/16 27

Instructions de réinstallation des colliers Style 177

Comme les segments du collier s'adaptent au diamètre extérieur du tube ou de l'élément à assembler lors de l'installation initiale, il se peut que lors d'une réinstallation, il ne soit plus possible d'installer directement le tube ou les éléments à assembler dans le collier. Dans ce cas, réinstallez le collier comme expliqué ci-dessous.

1. Assurez-vous que le système est dépressurisé et complètement vidangé avant d'entreprendre le démontage des colliers.

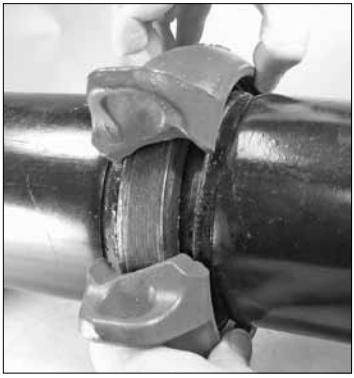
2. Procédez comme expliqué aux points 2 et 3 de la page 79.

3. LUBRIFICATION DU JOINT : appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant silicone sur les lèvres d'étanchéité du joint à l'intérieur et sur l'extérieur. Il est normal que la surface du joint ait une couleur blanchâtre après qu'il ait été utilisé.

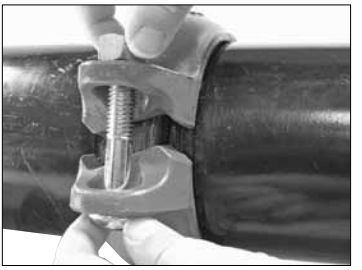
4. MISE EN PLACE DU JOINT : insérez l'extrémité rainurée du tube ou de l'élément à assembler dans le joint d'étanchéité jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint.

5. ASSEMBLAGE DES TUBES OU DES ÉLÉMENTS À ASSEMBLER : alignez les deux extrémités rainurées du tube ou de l'élément à assembler. Insérez l'autre extrémité du tube ou de l'élément à assembler dans le joint jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint. **REMARQUE :** assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'un des tubes/éléments à assembler.

6. POUR FACILITER LE REMONTAGE : il est possible d'insérer un boulon dans les segments, l'écrou étant vissé sans être serré sur le boulon pour permettre l'ouverture des segments, comme indiqué ci-dessus. **REMARQUE :** l'écrou ne doit être dévissé plus loin que l'extrémité du boulon.



7. MONTAGE DES SEGMENTS DE COLLIER : mettez les segments de collier en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent correctement dans les rainures des deux tubes/éléments à assembler.



8. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : mettez en place le boulon restant et serrez l'écrou à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du boulon.

9. SERRAGE DES ÉCROUS : suivez les étapes 6 et 7 de la section « Instructions d'installation initiale des colliers Style 177 » pour achever le montage

Colliers standards pour tubes à extrémités rainurées

Instructions d'installation

Collier rigide FireLock Style 005

Collier rigide Zero-Flex Style 07

Collier flexible Style 75

Collier flexible standard Style 77

Collier rigide Style 89 pour tubes en acier inoxydable

Colliers de réduction Style 750

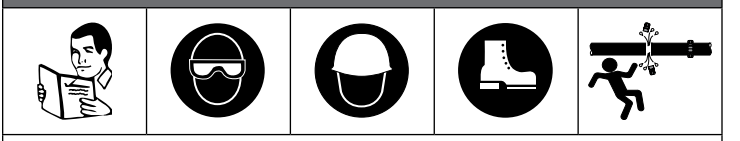
REMARQUE : d'autres styles de colliers sont également présentés dans cette section

victaulic®

I-100-FRE_85

PROCÉDURE DE PRÉPARATION À L'INSTALLATION DE COLLIERS

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves.
une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure du tube, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (telles que des cordons de soudure), ni de marques de molette, pour que le joint soit parfaitement étanche. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.

IMPORTANT

<u>Uniquement pour les produits FireLock :</u>

- **Certains produits Victaulic FireLock utilisent le système de joints Vic-Plus™. Quand un collier est muni de ce système, les joints n'ont pas besoin de lubrification complémentaire lors du montage initial de systèmes de tuyauterie sous eau montés ou destinés à fonctionner à des températures toujours supérieures à -18 °C (0 °F)**
- **POUR DES INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES, REPORTEZ-VOUS À LA SECTION « LUBRIFICATION » ET À LA SECTION « REMARQUE SUR LES SYSTÈMES DE PROTECTION INCENDIE SOUS AIR ».**

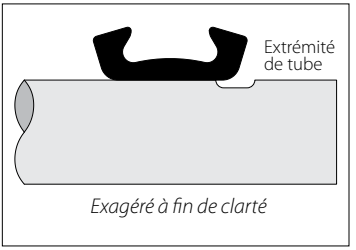
2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint.

⚠ ATTENTION

- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.

3. MISE EN PLACE DU JOINT : mettez le joint en place sur l'extrémité du tube. Vérifiez qu'il ne dépasse pas de l'extrémité du tube.



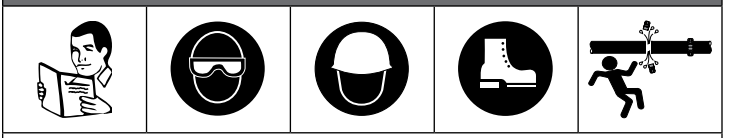
3a. Pour les colliers non AGS d'un diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/ 355,60 mm : il peut être plus facile de tourner le joint à l'envers pour le glisser ainsi sur l'extrémité du tube. Vérifiez que le joint ne dépasse pas de l'extrémité du tube.

4a. Si le joint monté à l'envers à l'étape 3a sur des colliers non AGS de diamètre supérieur : roulez le joint en position et centrez-le entre les rainures de chaque extrémité des tubes. Assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'une des extrémités des tubes.

4. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez les deux tubes face à face et rapprochez leurs extrémités. Glissez le joint en position et centrez-le entre les rainures de chaque extrémité des tubes. Assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'une des extrémités des tubes.

Style 005 – Collier rigide FireLock®
Style 07 – Collier rigide Zero-Flex® (diamètre inférieur ou égal à 12 pouces/323,90 mm)
Style 489 – Collier rigide en acier inoxydable pour tubes en acier inoxydable (diamètre inférieur ou égal à 4 pouces/114,30 mm)

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les instructions d'installation qui suivent sont illustrées de photos d'un collier Style 005, mais elles s'appliquent aussi aux colliers rigides en acier inoxydable Style 489 et aux colliers rigides Zero-Flex Style 07 dans les plages de diamètre susmentionnées.**

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».

2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : insérez un boulon dans les segments et vissez l'écrou sur le boulon, sans le serrer pour permettre l'ouverture des segments, comme indiqué ci-dessus. **REMARQUE :** l'écrou ne doit pas être dévissé plus loin que l'extrémité du boulon.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

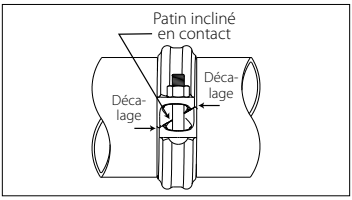
3. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : utilisez la possibilité d'ouverture des segments pour mettre les segments en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

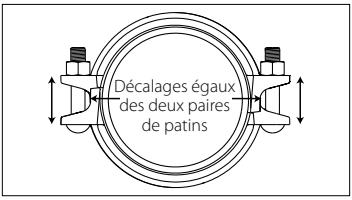
IMPORTANT

Pour les colliers pour systèmes rainurés Style 489 à boulons et écrous en acier inoxydable :

- **avant de serrer les écrous, appliquez un anti-grippant sur le filetage des boulons.**

4. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : mettez en place le boulon restant et serrez l'écrou à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du boulon.





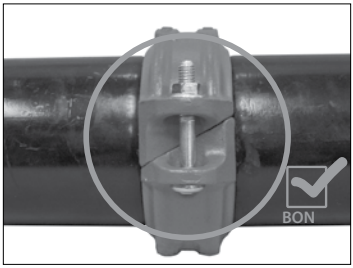
Exagéré pour la clarté du dessin

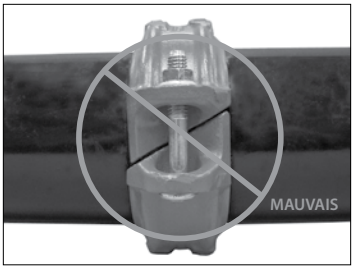
5. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins obliques soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures à chaque extrémité de tube. Assurez-vous que le décalage des patins est identique de part et d'autre du collier. Des décalages égaux et positifs sont indispensables pour la rigidité de l'assemblage (voir l'illustration ci-dessus). **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière égale pour éviter de pincer le joint.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour les colliers Victaulic rigides à patins obliques, les écrous doivent être serrés de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Les patins doivent présenter un décalage identique de part et d'autre.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une défaillance du joint, des blessures graves et/ou des dommages matériels.





6. Inspectez visuellement les patins au niveau de chaque assemblage afin de garantir que les surfaces métalliques sont bien en contact.

6a. UNIQUEMENT POUR LES COLLIERS POUR SYSTEMES RAINURES STYLE 489 : le montage des colliers Style 489 requiert l'application d'un couple de serrage spécifique (voir le tableau ci-dessous).

Couple de serrage du Style 489

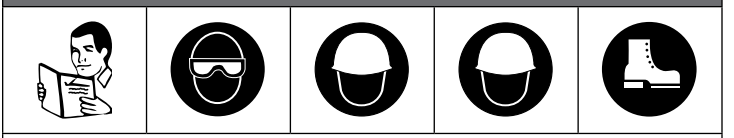
Diamètre		Couple de serrage requis
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
1 ½ – 2 ½	1.900 – 2.875 48,3 – 73,0	18 25
76,1 mm	3.000 76,1	18 25
3 – 4	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	45 61

Informations utiles sur les Styles 005, 07 et 489

Diamètre		Style 005		Style 07		Style 489	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
1	1.315 33,7	—	—	⅜ M10	11/16 17	—	—
1 ¼	1.660 42,4	⅜ M10	9/16 15	⅜ M10	11/16 17	—	—
1 ½	1.900 48,3	⅜ M10	9/16 15	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17
2	2.375 60,3	⅜ M10	9/16 15	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17
2 ½	2.875 73,0	⅜ M10	9/16 15	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	⅜ M10	9/16 15	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17
3	3.500 88,9	⅜ M10	9/16 15	½ M12	⅞ 22	½ M12	⅞ 22
3 ½	4.000 101,6	—	—	½ M12	⅞ 22	—	—
4	4.500 114,3	⅜ M10	9/16 15	½ M12	⅞ 22	½ M12	⅞ 22
108,0 mm	4.250 108,0	⅜ M10	9/16 15	½ M12	⅞ 22	—	—
5	5.563 141,3	½ M12	¾ 18	⅝ M16	1 1/16 27	—	—
133,0 mm	5.250 133,0	½ M12	¾ 18	⅝ M16	1 1/16 27	—	—
139,7 mm	5.500 139,7	½ M12	¾ 18	⅝ M16	1 1/16 27	—	—
6	6.625 168,3	½ M12	¾ 18	⅝ M16	1 1/16 27	—	—
159,0 mm	6.250 159,0	½ M12	¾ 18	⅝ M16	1 1/16 27	—	—
165,1 mm	6.500 165,1	½ M12	¾ 18	⅝ M16	1 1/16 27	—	—
8	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	¾ M20	1 ¼ 32	—	—
8 (005H)	8.625 219,1	⅝ M16	15/16 24	—	—	—	—
10	10.750 273,0	—	—	⅞ M22	1 7/16 36	—	—
12	12.750 323,9	—	—	⅞ M22	1 7/16 36	—	—
200A (JIS)	— 216,3	⅝ M16	15/16 24	¾ M20	1 ¼ 32	—	—
250A (JIS)	— 267,4	—	—	⅞ M22	1 7/16 36	—	—
300A (JIS)	— 318,5	—	—	⅞ M22	1 7/16 36	—	—

Style 07 – Collier rigide Zero-Flex (non AGS)
(diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/355,60 mm)

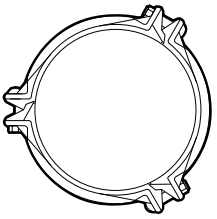
⚠ AVERTISSEMENT



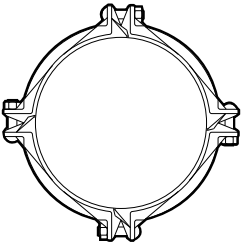
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect des instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dégâts matériels.

Les colliers Style 07 pour systèmes rainurés d'un diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/355,60 mm sont moulés de la manière représentée ci-dessous pour faciliter les manipulations.



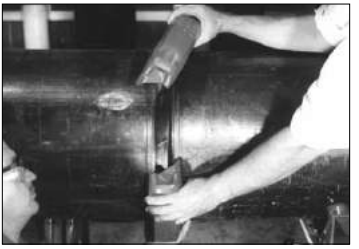
Diamètres-types de 14 à 18 pouces/ 355,60 à 457 mm



Diamètres-types de 20 à 24 pouces/ 508 à 610 mm

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».

2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les segments de manière lâche (écrous vissés légèrement à l'extrémité du boulon), soit en ne vissant pas un boulon et un écrou, soit en assemblant les deux segments de manière lâche et régulière (selon ce qui facilite le plus les manipulations).

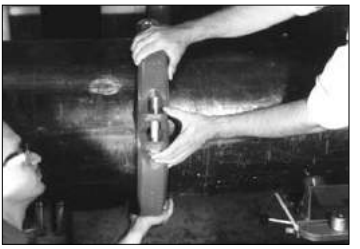


3. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : utilisez la possibilité d'ouverture des segments pour mettre les segments en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

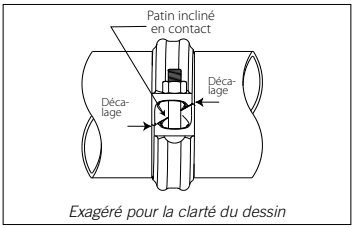
⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.



4. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : tout en soutenant le poids de l'ensemble, mettez en place le boulon restant et serrez l'écrou à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du boulon.



Exagéré pour la clarté du dessin

5. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière régulière en alternant les patins jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins obliques soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures à chaque extrémité de tube. Assurez-vous que le décalage des patins est identique de part et d'autre du collier. Des décalages égaux et positifs sont indispensables pour la rigidité de l'assemblage (voir l'illustration ci-dessus). **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

5a. SERRAGE AU COUPLE SPÉCIFIÉ : serrez chaque écrou au couple spécifié dans le tableau ci-dessous, au moyen d'une clé dynamométrique. **REMARQUE :** si vous atteignez le couple spécifié sans que les surfaces métalliques des patins obliques soient en contact, contrôlez la conformité du montage aux exigences de la section « Inspection de l'installation ».

6. Inspectez les patins de chaque collier pour vous assurer que le montage est correct.

Couple de serrage du Style 07

Diamètre		Couple de Serrage requis
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	250 339
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	300 407

⚠ AVERTISSEMENT

- **En ce qui concerne les colliers Victaulic Style 07 de diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm, les écrous doivent être serrés de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact et que le couple spécifié soit atteint.**
- **Les patins doivent présenter un décalage identique de part et d'autre.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

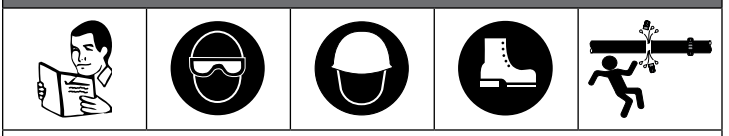
Le non-respect de ces instructions risque de provoquer une défaillance de l'assemblage, des blessures graves et des dégâts matériels.

Informations utiles sur le Style 07

Diamètre		Style 07	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	⅞ M22	1 7⁄16 36
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	1 M24	1 ⅝ 41

Style HP-70 – Collier rigide (diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm)
Style 89 – Collier rigide pour tube en acier inoxydable
Style 489 – Collier rigide en acier inoxydable pour tubes en acier inoxydable (diamètres inférieurs ou égaux à 139,70 mm)
Style 489DX – Collier rigide en acier inoxydable pour tubes Duplex et Super Duplex

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

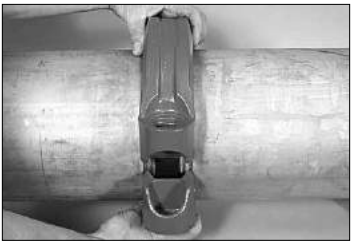
- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier rigide Style 89 pour tube en acier inoxydable. Cependant, ces mêmes étapes d'installation s'appliquent aux colliers Styles HP-70, 489 et 489DX dans la plage de diamètres susmentionnées.**

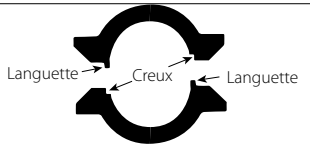
1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».

IMPORTANT

Pour colliers Style HP-70 :

- **Vérifiez systématiquement le style du joint qui est fourni avec le collier. Si le joint est de conception EndSeal®, vous devez suivre les instructions HP-70ES figurant à la page 98 de ce manuel.**





Exagéré pour la clarté du dessin

2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : mettez les segments en place sur le joint. Le système d'emboîtement à rainures et languettes des segments doit être correctement emboîté (les languettes dans les rainures). Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des deux extrémités de tubes.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

IMPORTANT

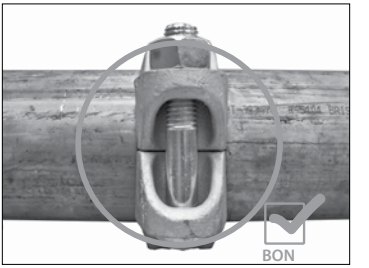
Pour les colliers Style 489/489DX livrés avec boulons et écrous en acier inoxydable, appliquez un anti-grippant sur le filetage des boulons avant de serrer les écrous.

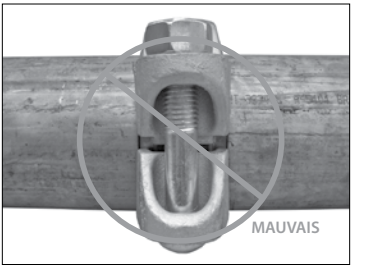
3. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons dans les patins puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-les à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

4. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous de manière régulière en alternant les côtés. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes. Appliquez un couple de serrage à chaque écrou à l'aide d'une clé dynamométrique. Consultez le tableau ci-après pour connaître les couples de serrage. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

IMPORTANT

- **Pour les colliers Style HP-70 de 6 à 12 pouces/168,30 à 323,90 mm, il n'existe pas de couple de serrage. Les écrous doivent cependant être serrés de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**





5. Inspectez les patins de chaque collier pour vous assurer que le montage est correct.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Pour les colliers Victaulic Style HP-70, 89, 489 et 489DX, il est impératif que les écrous soient serrés aux valeurs de couple énumérées dans ces instructions si l'on veut que l'assemblage soit correct.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Prescriptions de couple de serrage pour les Styles HP-70, 89, 489 et 489DX

Diamètre		Couple de serrage			
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style HP-70 ft-lb N•m	Style 89 ft-lb N•m	Style 489 ft-lb N•m	Style 489DX ft-lb N•m
2 – 3	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	60 – 80 81 – 109	60 – 90 80 – 120	—	60 – 90 80 – 120
76,1 mm	3.000 76,1	—	60 – 90 80 – 120	—	60 – 90 80 – 120
4	4.500 114,3	60 – 80 81 – 109	85 – 125 115 – 170	—	85 – 125 115 – 170
139,7 mm	5.500 139,7	—	175 – 250 240 – 340	75 – 100 100 – 137	75 – 100 100 – 135
5	5.563 141,3	—	175 – 250 240 – 340	85 – 125 115 – 170	—
165,1 mm	6.500 165,1	—	175 – 250 240 – 340	125 – 200 170 – 275	125 – 200 170 – 275
6	6.625 168,3	†	175 – 250 240 – 340	125 – 200 170 – 275	125 – 200 170 – 275
216,3 mm	8.515 216,3	—	200 – 300 275 – 400	200 – 300 275 – 400	—
8	8.625 219,1	†	200 – 300 275 – 400	200 – 300 275 – 400	200 – 300 275 – 400
267,4 – 318,5 mm	10.528 – 12.539 267,4 – 318,5	—	250 – 350 340 – 475	200 – 300 275 – 400	—
10 – 12	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	†	250 – 350 340 – 475	200 – 300 275 – 400	200 – 300 275 – 400

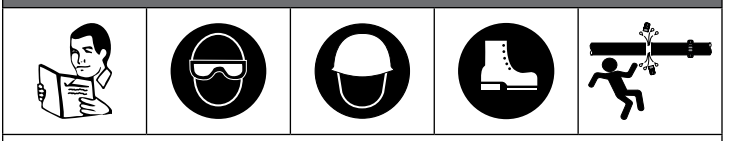
† Pour les colliers Style HP-70 de 6 à 12 pouces/168,30 à 323,90 mm, il n'existe pas de couple de serrage. Les écrous doivent cependant être serrés de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint**.**

Informations utiles sur les Styles HP-70, 89, 489 et 489DX

Diamètre		Style HP-70		Style 89		Style 489		Style 489DX	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm
2 – 3	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	⅝ M16	1 1/16 27	⅝ M16	1 1/16 27	—	—	⅝ M16	1 1/16 27
76,1 mm	3.000 76,1	—	—	⅝ M16	1 1/16 27	—	—	⅝ M16	1 1/16 27
4	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	¾ M20	1 ¼ 32
139,7 mm	5.500 139,7	—	—	¾ M20	1 ¼ 32	¾ M20	1 ¼ 32	¾ M20	1 ¼ 32
5	5.563 141,3	—	—	¾ M20	1 ¼ 32	¾ M20	1 ¼ 32	—	—
165,1 mm	6.500 165,1	—	—	⅞ M22	1 7/16 36	⅞ M22	1 7/16 36	⅞ M22	1 7/16 36
6	6.625 168,3	⅞ M22	1 7/16 36	⅞ M22	1 7/16 36	⅞ M22	1 7/16 36	⅞ M22	1 7/16 36
216,3 mm	8.515 216,3	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
8	8.625 219,1	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41
267,4 – 318,5 mm	10.528 – 12.539 267,4 – 318,5	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
10 – 12	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41

Style HP-70 – Collier rigide (diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm)

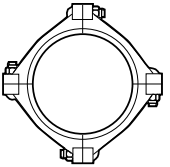
⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

Les colliers Style HP-70 de diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/ 355,60 mm sont moulés afin d'en simplifier la manipulation.



Diamètres-types de 14 à 18 pouces/ 355,60 à 457 mm

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».

IMPORTANT

Pour colliers Style HP-70 :

- **Vérifiez systématiquement le style du joint qui est fourni avec le collier. Si le joint est de conception EndSeal®, vous devez suivre les instructions HP-70ES figurant à la page 98 de ce manuel.**

2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les deux segments de manière lâche et régulière, comme illustré ci-dessus. Laissez un dégagement entre les segments pour faciliter la mise en place sur le tube.

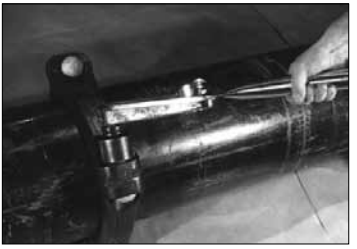
⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

3. MISE EN PLACE DU PREMIER ENSEMBLE DE SEGMENT : mettez un des segments pré assemblés en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

3a. MISE EN PLACE DE L'ENSEMBLE DE SEGMENT RESTANT : mettez le second segment en place sur les tubes. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes. Tout en soutenant le poids de l'assemblage, mettez les derniers boulons en place et serrez leurs écrous à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.



4. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Lors du serrage, veillez à ce que les segments s'engagent dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

4a. SERRAGE AU COUPLE SPÉCIFIÉ : serrez chaque écrou au couple spécifié dans le tableau ci-dessous, au moyen d'une clé. Comme ce couple de serrage est très élevé, l'utilisation d'un multiplicateur de couple de serrage est conseillée.

4b. Inspectez les patins de chaque collier pour vous assurer que le montage est correct.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact et que les couples spécifiés soient atteints, couples listés dans ces instructions.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

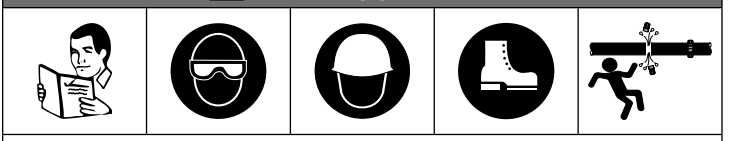
Couple de serrage du Style HP-70

Diamètre		Couple de serrage requis
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
14	14.000 355,6	600 814
16	16.000 406,4	700 949

Informations utiles sur le Style HP-70

Diamètre		Style HP-70	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre de l'écrou pouces/métrique	Diamètre de la douille pouces/mm
14 – 16	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	1 ¼ M30	2 50

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

⚠ AVERTISSEMENT

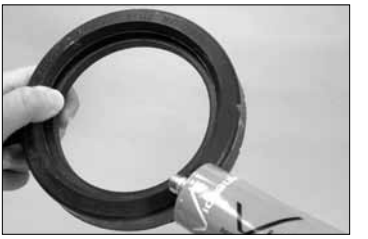
- **Les colliers Style HP-70ES doivent être utilisés UNIQUEMENT avec des tubes et/ou des raccords rainurés selon les spécifications Victaulic EndSeal® « ES »**

Le non-respect de cette instruction pourrait provoquer une rupture de joint, entraînant des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

IMPORTANT

- **Les colliers Style HP-70ES ne doivent pas être utilisés avec des vannes papillon Victaulic Série 700.**

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉ DE TUBE : la surface extérieure du tube, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et exempte de cavités, de saillies (y compris les cordons de soudure) et de marques de molette, si l'on veut assurer une parfaite étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture décollée, de saleté et de particules de découpe doit être enlevée. **Le tube doit être rainuré par moletage ou par enlèvement de métal conformément aux spécifications de rainurage Victaulic EndSeal® figurant dans ce manuel.**



2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Le joint Style HP-70ES est moulé avec une patte centrale qui s'insère entre les extrémités des tubes. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres d'étanchéité intérieures et à l'extérieur du joint.

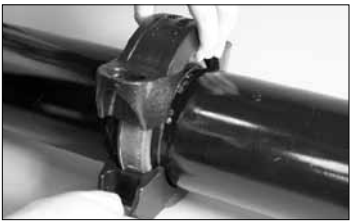
⚠ ATTENTION

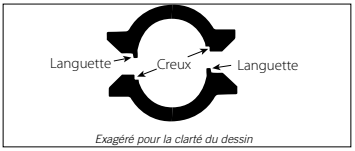
- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

3. INSTALLATION DU JOINT : insérez l'extrémité du tube rainuré dans le joint jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint.

4. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DES TUBES : alignez les extrémités des deux tubes et assemblez-les. Insérez l'autre extrémité du tube dans le joint jusqu'à ce qu'elle touche la lèvre centrale du joint. **REMARQUE :** assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'un des tubes.





Exagéré pour la clarté du dessin

5. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : mettez les segments en place sur le joint. Le système d'emboîtement à rainures et languettes doit s'emboîter correctement (les languettes dans les rainures). Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

6. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons dans les patins puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-le à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

7. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

7a. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque raccord pour vous assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

⚠ AVERTISSEMENT

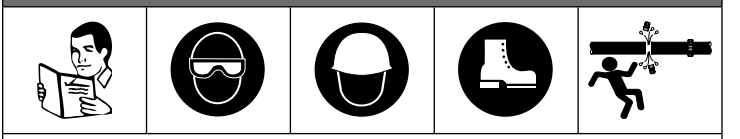
- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une défaillance de l'assemblage, des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

Informations utiles sur le Style HP-70ES

Diamètre		Style HP-70ES	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
2 - 3	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	⅝ M16	1 1⁄16 27
4	4.500 114,3	¾ M20	1 ¼ 32
6	6.625 168,3	⅞ M22	1 7⁄16 36
8 – 12	8.625 – 12.750 219,1 – 323,9	1 M24	1 ⅝ 41

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les colliers à piquage Style 72 sont déconseillés pour l'utilisation sous vide. Ils ne doivent pas être utilisés avec des fonds Victaulic n° 60 dans des systèmes où une dépression pourrait se former.**
- **Le joint du collier Style 72 contient une bague de centrage électrozinguée, pour améliorer l'étanchéité. N'enlevez PAS cette bague, car cela pourrait provoquer des fuites.**
- **Les colliers à piquage Style 72 sont conçus pour être utilisés sur des tronçons de tubes rectilignes. Pour le montage sur des raccords, veuillez contacter Victaulic pour plus d'informations.**

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure des tubes, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (telles que des cordons de soudure), ni de marques de molette, pour assurer une parfaite étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.

2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint.

⚠ ATTENTION

- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.

3. MISE EN PLACE DU JOINT : montez le joint sur une extrémité de tube, de telle sorte qu'une des lèvres du joint couvre la zone comprise entre la rainure et l'extrémité du tube. **REMARQUE :** l'extrémité du tube ne doit pas toucher les nervures de renfort à l'intérieur du joint.

4. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez les deux tubes face à face et rapprochez leurs extrémités. Glissez le joint en position et centrez-le entre les rainures de chaque extrémité des tubes. Assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'une extrémité des tubes.

5. MONTAGE DU SEGMENT INFÉRIEUR : mettez le segment inférieur (sans piquage) en place sur la partie inférieure du joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes. **REMARQUE :** le joint présente des pattes conçues pour se loger dans les rainures des segments de collier inférieur et supérieur. Ces pattes assurent un positionnement correct du joint dans les segments.

6. MONTAGE DU SEGMENT SUPÉRIEUR : mettez le segment supérieur en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes. Inspectez l'ouverture de sortie afin de vous assurer que le col de sortie du joint est correctement positionné dans le segment.

7. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons dans les patins puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-les à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

8. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière égale pour éviter depincer le joint.

8a. Effectuez une inspection visuelle des patins à chaque joint pour assurer que le contact métal/métal a été obtenu.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Informations utiles pour le Style 72

Diamètre nominal de sortie Conduite principale x piquage Nominal, pouces Mm réel				Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
		Filetage femelle	Rainuré/ filetage mâle	pouces/ métrique	pouces/ mm
1 ½ 48,3	x	½ – 1 21,3 – 33,7	—	⅜ M10	11/16 17
2 60,3	x	½ – 1 21,3 – 33,7	1 33.7	⅜ M10	11/16 17
2 ½ 73,0	x	½ – 1 21,3 – 33,7	—	½ M12	⅞ 22
		1 ¼ 42,4	1 ½ 48.3	⅝ M16	1 1/16 27
3 88,9	x	¾ 26,9	1 33.7	½ M12	⅞ 22
		1 33,7	1 ½ 48.3	⅝ M16	1 1/16 27
4 114,3	x	¾ 26,9	1 33.7	½ M12	⅞ 22
		1 ½ 48,3	2 60.3	⅝ M16	1 1/16 27
6 168,3	x	1 – 1 ½ 33,7 – 48,3	2 60.3	¾ M20	1 ¼ 32

Style 75 – Collier flexible
Style 77 – Collier flexible deux segments pour diamètre de 24 pouces/610 mm et diamètres supérieurs
Style 77A – Collier flexible aluminium
Style 77S – Collier flexible acier inoxydable
Style 77DX – Collier flexible en acier inoxydable pour tubes Duplex et Super Duplex
Style 475 – Collier flexible acier inoxydable
Style 475DX – Collier flexible en acier inoxydable pour tubes Duplex et Super Duplex

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier Style 77. Cependant, ces mêmes étapes d'installation s'appliquent aux colliers Styles 75, 77A, 77S, 77DX, 475 et 475DX dans les plages de diamètres énumérées ci-dessus.**

1. Suivez les étapes 1 à 4 de la section « PROCÉDURE DE PRÉPARATION À L'INSTALLATION DES COLLIERS ».

IMPORTANT

Uniquement pour les colliers Styles 475/475DX :

- **Les colliers Styles 475/475DX sont dotés d'un système d'emboîtement à languettes et rainures au niveau des patins. Les systèmes d'emboîtement à languettes et rainures des segments doivent être assemblés en emboîtant correctement les languettes dans les rainures correspondantes.**

2. MONTAGE DES SEGMENTS DE COLLIER : mettez les segments de collier en place sur le joint. Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

Reportez-vous à la remarque importante ci-dessus relative aux colliers Style 475/475DX.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

3. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-les à la main. Pour les colliers équipés d'un matériel en acier inoxydable, appliquez un anti-grippant sur les filets des boulons. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

IMPORTANT

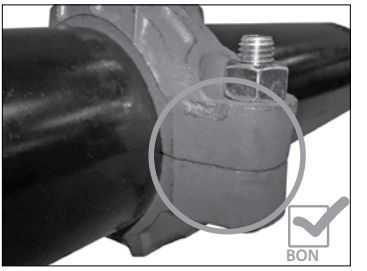
Pour colliers flexibles en acier inoxydable Styles 77S et 77DX de ¾ à 6 pouces/ 26,9 à 168,3 mm uniquement :
Une rondelle plate doit être installée sous chaque écrou.

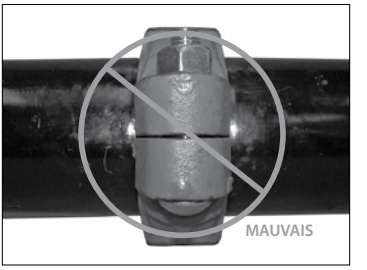
4. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.





5. Inspectez visuellement les patins au niveau de chaque joint afin de vous assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

Informations utiles sur les Styles 75, 77, 77S, et 475/475DX

Diamètre		Style 75		Style 77		Styles 77S/77DX		Styles 475/475DX	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
¾	1.050 26,9	—	—	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17	—	—
1	1.315 33,7	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17
1 ¼	1.660 42,4	⅜ M10	11/16 17	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17
1 ½	1.900 48,3	⅜ M10	11/16 17	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17
2	2.375 60,3	⅜ M10	11/16 17	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17
2 ½	2.875 73,0	⅜ M10	11/16 17	½ M12	⅞ 22	⅜ M10	11/16 17	⅜ M10	11/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	⅜ M10	11/16 17	½ M12	⅞ 22	—	—	⅜ M10	1 11/16 17
3	3.500 88,9	½ M12	⅞ 22	½ M12	⅞ 22	½ M12	⅞ 22	½ M12	⅞ 22
3 ½	4.000 101,6	½ M12	⅞ 22	⅝ M16	1 1/16 27	—	—	—	—
4	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22	⅝ M16	1 1/16 27	⅝ M16	1 1/16 27	½ M12	⅞ 22
108 mm	4.250 108,0	½ M12	⅞ 22	⅝ M16	1 1/16 27	—	—	—	—

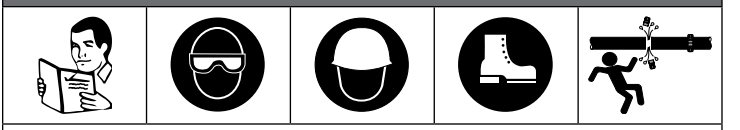
Informations utiles sur les Styles 75, 77, 77S et 475/475DX (suite)

Diamètre		Style 75		Style 77		Style 77S/77DX		Styles 475/475DX	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
127,0 mm	5.000 127,0	⅝ M16	1 1/16 27	—	—	—	—	—	—
5	5.563 141,3	⅝ M16	1 1/16 27	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	—	—
133,0 mm	5.250 133,0	⅝ M16	1 1/16 27	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	—	—
139,7 mm*	5.500 139,7	⅝ M16	1 1/16 27	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	½ M12	⅞ 22
152,4 mm	6.000 152,4	⅝ M16	1 1/16 27	—	—	—	—	—	—
6	6.625 168,3	⅝ M16	1 1/16 27	¾ M20	1 ¼ 32	⅝# M16	1 1/16# 27	—	—
159,0 mm	6.250 159,0	⅝ M16	1 1/16 27	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	—	—
165,1 mm*	6.500 165,1	⅝ M16	1 1/16 27	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	⅝ M16	1 1/16 27
203,2 mm	8.000 203,2	¾ M20	1 ¼ 32	—	—	—	—	—	—
8§	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32	⅞ M22	1 7/16 36	⅞ M22	1 7/16 36	—	—
254,0 mm	10.000 254,0	⅞ M22	1 7/16 36	—	—	—	—	—	—
10§	10.750 273,0	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
304,8 mm	12.000 304,8	⅞ M22	1 7/16 36	—	—	—	—	—	—
12§	12.750 323,9	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
13 ½ Diam. ext.	13.000 342,9	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	—	—	—	—
200A (JIS)	— 216,3	¾ M20	1 ¼ 32	⅞ M22	1 7/16 36	—	—	—	—
250A (JIS)	— 267,4	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	—	—	—	—
300A (JIS)	— 318,5	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	—	—	—	—
14§	14.000 355,6	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
16§	16.000 406,4	—	—	1 M24	1 ⅝ 41	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
18§	18.000 457	—	—	1 ⅛ M27	1 13/16 46	1 M24	1 ⅝ 41	—	—
20	20.000 508	—	—	1 ⅛ M27	1 13/16 46	—	—	—	—
24	24.000 610	—	—	1 ⅛ M27	1 13/16 46	—	—	—	—

* Les colliers flexibles en acier inoxydable Style 475DX ne sont pas disponibles dans ces diamètres
# Le diamètre d'écrou pour les colliers Style 77DX de 6 pouces/168,30 mm est de ¾ pouce/M20. Le diamètre de douille est de 1 ¼ pouces/32 mm.
§ Les colliers Style 77DX ne sont pas disponibles dans ces diamètres

Style 77 (non AGS) – Collier flexible – Quatre ou six segments pour diamètres supérieurs ou égaux à 14 pouces/355,60 mm

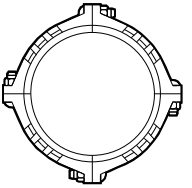
⚠ AVERTISSEMENT



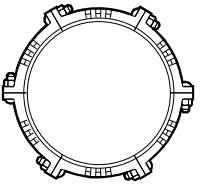
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect des instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dégâts matériels.

Les colliers Style 77 d'un diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/355,60 mm sont moulés de la manière présentée ci-dessous pour faciliter les manipulations.

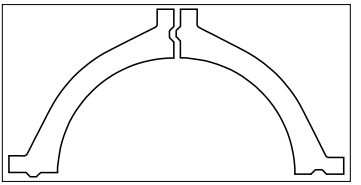


14 à 22 pouces/355,60 à 559 mm



24 pouces/610 mm

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».



2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les deux segments de manière lâche et régulière, comme illustré ci-dessus. Laissez un dégagement entre les segments pour faciliter la mise en place sur le tube. **REMARQUE :** en ce qui concerne les patins équipés d'un système d'emboîtement à languettes et rainures, assurez-vous que les segments sont correctement emboîtés, comme représenté ci-dessus.

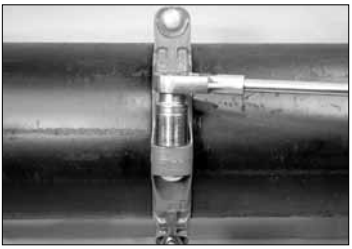
⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

3. MISE EN PLACE DU PREMIER ENSEMBLE DE SEGMENT : mettez un des segments pré assemblés en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

3a. MISE EN PLACE DE L'ENSEMBLE DE SEGMENT RESTANT : mettez le second segment en place sur les tubes. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes. Tout en soutenant le poids de l'assemblage, mettez les derniers boulons en place et serrez leurs écrous à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.



4. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Lors du serrage, veillez à ce que les segments s'engagent dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

4a. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque raccord pour vous assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

⚠ ATTENTION

- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

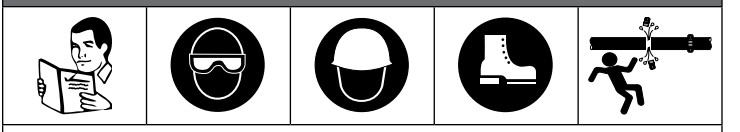
Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Informations utiles sur le Style 77

Diamètre		Style 77	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	1 M24	1 ⅝ 41
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	1 ⅛ M27	1 13/16 46
28 – 30	28.000 – 30.000 711 – 762	1 M24	1 ⅝ 41
377,0 mm	14.842 377,0	1 M24	1 ⅝ 41
426,0 mm	16.771 426,0	1 M24	1 ⅝ 41
480,0 mm	18.897 480,0	1 ⅛ M27	1 13/16 46
530,0 mm	20.866 530,0	1 ⅛ M27	1 13/16 46
630,0 mm	24.803 630,0	1 ⅛ M27	1 13/16 46

Style 78 – Collier Snap-Joint®
Style 78A – Collier Snap-Joint® en aluminium

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **En cas d'utilisation de colliers Snap-Joint Style 78 pour le pompage de béton, la pression de service doit inclure la charge de choc. Ce collier doit être utilisé en respectant tous les paramètres de conception.**
- **Les colliers Snap-Joint Style 78 et tubes utilisés pour le pompage de béton ne doivent pas avoir de béton ou de corps étranger dans les rainures des tubes, ainsi que dans les cavités de joint et de talons des colliers.**
- **Les colliers Snap-Joint Style 78 ne sont pas conçus pour supporter une charge excentrique. L'utilisation de ces colliers à l'extrémité de bras de pompage de béton ou dans des colonnes montantes au-delà de 30 pieds/9,10 mètres est déconseillée. Il importe d'appliquer de bonnes méthodes d'ancrage et d'amarrage.**

1. Suivez les étapes 1 à 4 de la section « PROCÉDURE DE PRÉPARATION À L'INSTALLATION DES COLLIERS »

2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : placez une moitié du segment articulé au-dessus du joint, en vous assurant que les talons s'engagent dans les rainures. Faites pivoter l'autre moitié du segment en position. Pressez le segment pour finir de centrer le joint et de mettre le segment en place.

3. POSITIONNEMENT DE LA POIGNÉE DE VERROUILLAGE : soulevez la poignée de verrouillage pour en positionner le bec dans le creux du support prévu sur l'autre segment.

3a. Abaissez fermement la poignée de verrouillage jusqu'à ce qu'elle touche le corps du collier sur toute sa longueur. Pour que le collier soit bien verrouillé, il faut que toute la poignée soit en contact avec le segment de collier, sur toute sa longueur.

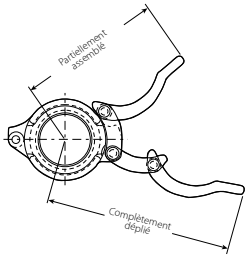
⚠ AVERTISSEMENT

- **N'utilisez PAS de marteau ou d'instrument lourd pour fermer la poignée de verrouillage. Cela risquerait de fissurer, déformer ou désaligner des composants.**

Le non-respect de cette instruction pourrait engendrer un dysfonctionnement du produit, avec pour conséquence des blessures graves aux personnes et/ou des dégâts matériels.

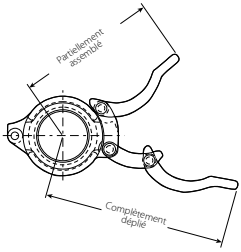
Dégagement requis pour le montage d'un collier Snap-Joint Style 78

Diamètre		Dimensions en pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Partiellement assemblé	Complètement déplié
1	1.315 33,7	3.38 85,9	4.50 114,3
1 ¼	1.660 42,4	3.80 96,5	4.88 124,0
1 ½	1.900 48,3	5.50 139,7	7.63 193,8
2	2.375 60,3	6.25 158,8	7.75 196,9
2 ½	2.875 73,0	7.16 181,9	10.72 272,3
3	3.500 88,9	7.88 200,2	10.25 260,4
4	4.500 114,3	10.63 270,0	12.88 327,2
5	5.563 141,3	13.66 347,0	16.88 428,8
6	6.625 168,3	14.88 378,0	18.38 466,9
8	8.625 219,1	15.38 390,7	18.91 480,3



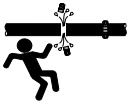
Dégagement requis pour le montage d'un collier Snap-Joint Style 78A en aluminium

Diamètre		Dimensions en pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Partiellement assemblé	Complètement déplié
2	2.375 60,3	3.22 81,8	4.06 103,1
10	10.750 273,0	21.00 533,4	23.00 584,2



Instructions de démontage et réutilisation des colliers Snap-Joint Style 78

⚠ AVERTISSEMENT



- **Dépressurisez et vidangez le système de tuyauterie avant de procéder à toute opération de démontage de produits de tuyauterie Victaulic.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

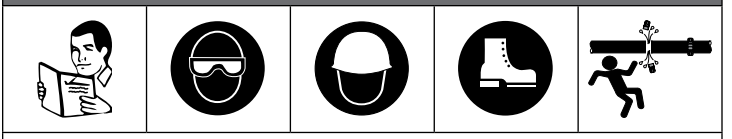
1. Après avoir dépressurisé et vidangé le système de tuyauterie, glissez un tournevis ou un outil similaire pouvant faire office de levier sous la poignée de verrouillage pour la soulever lors du démontage.

2. Vérifiez soigneusement l'état du joint. S'il est endommagé, remplacez-le par un joint neuf fourni par Victaulic. Choisissez un grade de joint adapté à l'utilisation envisagée.

3. Inspectez l'articulation du segment et la poignée de verrouillage pour vous assurer qu'elles ne sont pas desserrées, déformées, tordues ou endommagées. Ne réutilisez pas le collier si vous n'êtes pas sûr qu'il soit en bon état.

4. Pour le remontage, suivez les instructions d'installation fournies dans cette section. **REMARQUE :** vérifiez l'état des tubes et de leurs rainures, lubrifiez le joint, etc.

⚠ AVERTISSEMENT

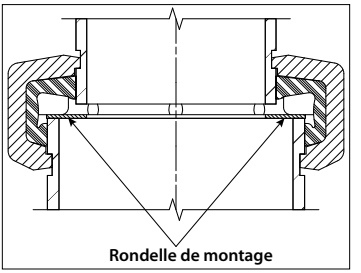


- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

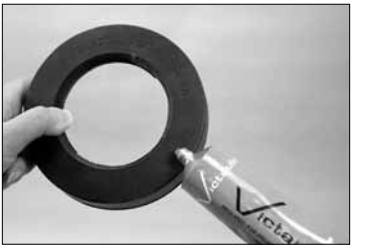
IMPORTANT

- **N'utilisez pas de fonds Victaulic n° 60 sur la plus petite extrémité du collier de réduction Style 750 dans des systèmes où une dépression pourrait se former.**



POUR LES INSTALLATIONS VERTICALES : il est conseillé d'intercaler une rondelle lors du montage, pour éviter la rétraction télescopique du tube plus petit dans le plus grand (voir dessin ci-dessus). Contactez Victaulic pour plus de détails.

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure des tubes, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (telles que des cordons de soudure), ni de marques de molette, pour assurer une parfaite étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.



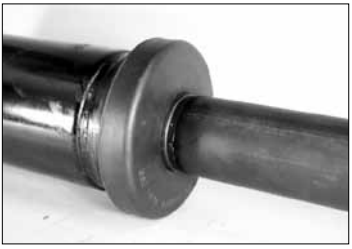
2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint.

⚠ ATTENTION

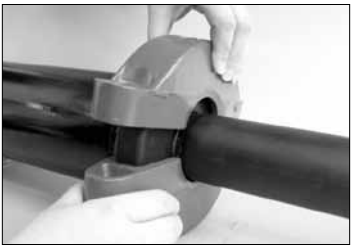
- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.

3. INSTALLATION DU JOINT : installez la plus grande ouverture du joint sur l'extrémité du tube de plus grand diamètre. Assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure du tube.



4. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez les axes des tubes à assembler et insérez l'extrémité du tube de plus petit diamètre dans le joint. Assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure du tube.



5. MONTAGE DES SEGMENTS : mettez les segments en place sur le joint, en tournant leur plus grande ouverture vers le tube de plus grand diamètre. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

6. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons dans les patins puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-le à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

7. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

7a. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque raccord pour vous assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

⚠ AVERTISSEMENT

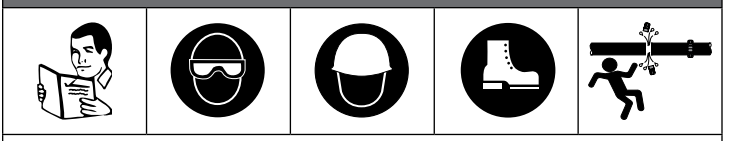
- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une défaillance de l'assemblage, des blessures graves et des dégâts matériels.

Informations utiles sur le Style 750

Diamètre			Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces/mm réel			pouces/ métrique	pouces/ mm
2 60,3	x	1 – 1 ½ 33,7 – 48,3	⅜ M10	11/16 17
2 ½ 73,0	x	2 60,3	⅜ M10	11/16 17
76,1 mm	x	2 60,3	½ M12	⅞ 22
3 88,9	x	2 – 2 ½ 60,3 – 73,0	½ M12	⅞ 22
		76,1 mm	½ M12	⅞ 22
4 114,3	x	2 – 3 60,3 – 88,9	⅝ M16	1 1/16 27
114,3 mm	x	76,1 mm	⅝ M16	1 1/16 27
5 141,3	x	4 114,3	¾ M20	1 ¼ 32
6 168,3	x	4 – 5 114,3 – 141,3	¾ M20	1 ¼ 32
165,1 mm	x	114,3 mm	¾ M20	1 ¼ 32
8 219,1	x	6 168,3	⅞ M22	1 7/16 36
10 273,0	x	8 219,1	1 M24	1 ⅝ 41

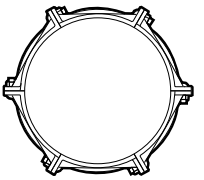
⚠ AVERTISSEMENT



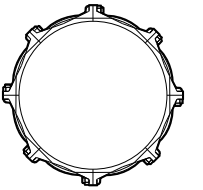
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dégâts matériels.

Les colliers Style 770 d'un diamètre supérieur ou égal à 26 pouces/660,40 mm sont moulés de la manière représentée ci-dessous pour faciliter les manipulations.



26 à 36 pouces/660,40 à 914 mm



42 pouces/1067 mm

IMPORTANT

- **Dans le cas des colliers de 42 pouces/1067 mm, il faut respecter un espacement d'environ ½ pouces/13 mm entre les extrémités de tube ou de 5 ¾ pouces/146 mm entre le bord extérieur d'une rainure et celui de l'autre rainure.**

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».

2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les deux segments de manière lâche et régulière, comme illustré ci-dessus. Laissez un dégagement entre les segments pour faciliter la mise en place sur le tube.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

3. MISE EN PLACE DU PREMIER ENSEMBLE DE SEGMENT : mettez un des segments pré assemblés en place sur le joint. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

3a. MISE EN PLACE DE L'ENSEMBLE DE SEGMENT RESTANT : mettez le second segment en place sur les tubes. Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes. Tout en soutenant le poids de l'assemblage, mettez les derniers boulons en place et serrez leurs écrous à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

4. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Veillez à ce que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

5. SERRAGE AU COUPLE SPÉCIFIÉ : serrez tous les écrous à 814 N•m (600 ft-lbs) au moyen d'une clé. Comme ce couple de serrage est très important, l'utilisation d'un multiplicateur de couple de serrage est conseillée.

5a. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque raccord pour vous assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

⚠ ATTENTION

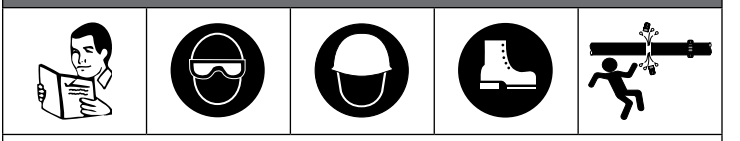
- **Pour qu'un montage soit correct, il faut que les écrous soient serrés jusqu'à ce qu'il y ait contact entre les surfaces métalliques des patins et jusqu'à obtention du couple de serrage requis de 815 N•m (600 ft-lbs).**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Informations utiles sur le Style 770

Diamètre		Style 770	
Diamètre nominal pouces	Dia. ext. réel du tube pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/ métrique	Diamètre de douille pouces/ mm
26 – 36	26.000 – 36.000 660,4 – 914	1 ¼ M30	2 50
42	42.000 1067	1 ½ M36	2 ⅜ 60

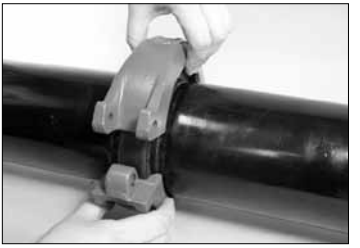
⚠ AVERTISSEMENT



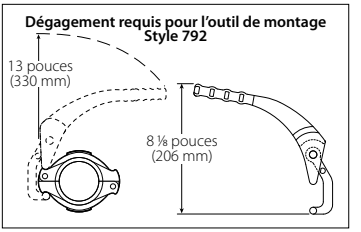
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

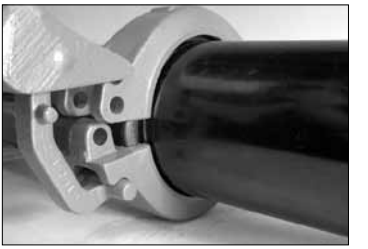
Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

1. Effectuez les étapes 1 à 4 de la « Procédure de préparation à l'installation de colliers ».



2. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : placez une moitié du segment articulé au-dessus du joint, en vous assurant que les talons s'engagent dans les rainures. Faites pivoter l'autre moitié du segment en position. Pressez le segment pour finir de centrer le joint et de mettre le segment en place.





3. POSITIONNEMENT DE L'OUTIL DE MONTAGE : engagez la barre en T de l'outil de montage Style 792 dans le creux prévu sur un côté du segment du collier. Engagez le bec de l'outil dans le creux prévu sur l'autre côté du segment du collier.

REMARQUE : pour simplifier l'installation des colliers de 6 pouces/168,30 mm et plus, il est possible d'utiliser une extension destinée à l'outil de montage. L'extension peut être fabriquée à partir d'un tube standard en acier ou en aluminium de ¾ pouces/19 mm (d'une longueur maximale de 10 pouces/254 mm) et elle peut être glissée sur la poignée de l'outil de montage.

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'exercez PAS une force excessive lors du montage des colliers Style 791. Si vous n'arrivez pas à fermer au moyen de l'outil de montage ou si vous ne parvenez pas à mettre en place la goupille de blocage, contrôlez la position du joint et assurez-vous que les extrémités de tube sont conformes aux spécifications Victaulic.**
- **N'utilisez PAS de marteau ou d'instrument lourd pour actionner l'outil de montage. Cela risquerait de fissurer, déformer ou désaligner des éléments.**
- **Utilisez uniquement la goupille de blocage adéquate Victaulic qui est fournie avec chaque collier.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une défaillance du produit, avec pour conséquence des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

4. ALIGNEMENT DES TROUS : abaissez fermement le manche de l'outil de montage pour rapprocher les deux moitiés du segment et aligner les trous destinés à recevoir la goupille de blocage.

5. INSERTION DE LA GOUPILLE DE BLOCAGE : vérifiez que vous disposez d'une goupille de blocage de la bonne dimension (voir tableau sur cette page). Insérez le bout lisse de la goupille dans le trou.

6. MISE EN PLACE DE LA GOUPILLE : utilisez un marteau pour enfoncer la goupille dans les trous des segments du collier alignés jusqu'à ce que la zone cannelée se trouve dans le trou. **REMARQUE :** la position de la goupille doit être similaire à celle de l'axe permanent, du côté opposé du collier.

6a. Pour retirer l'outil de montage, relevez le manche puis éloignez l'outil du collier.

Dimensions des goupilles de blocage du Style 791

Diamètre		Goupille de blocage †	
Diamètre nominal pouces	Dia. ext. réel du tube pouces/mm	Diamètre (Diamètre x Longueur) pouces	Code couleur
2	2.375 60,3	5⁄16 x 1 7⁄8	Blanc
2 ½	2.875 73,0	3⁄8 x 1 7⁄8	Rouge
3	3.500 88,9	3⁄8 x 1 7⁄8	Rouge
4	4.500 114,3	7⁄16 x 2	Jaune
6	6.625 168,3	½ x 2 1⁄16	Vert
8	8.625 219,1	5⁄16 x 2 5⁄16	Bleu

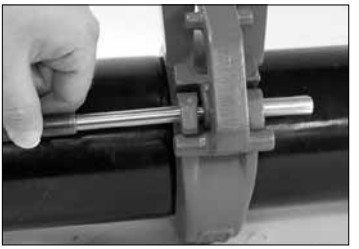
†Des goupilles de blocage de collier Vic-Boltless supplémentaires identifiées par code de couleur sont disponibles par barrette de 10.

Instructions de démontage et réutilisation des colliers Vic-Boltless Style 791

⚠ AVERTISSEMENT

- **Dépressurisez et vidangez le système de tuyauterie avant de procéder à toute opération de démontage de produits de tuyauterie Victaulic.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des blessures graves et/ou des dégâts matériels.



1. Engagez la barre en T de l'outil de montage Style 792 dans les creux usinés (pas le côté « moulé ») du côté de l'axe le plus long. Engagez le bec de l'outil dans le creux central. Abaissez le manche jusqu'à ce que l'outil heurte le segment. Maintenez l'outil dans cette position.

2. Utilisez un marteau et un chasse-goupille (ou un outil similaire d'un diamètre inférieur à la goupille) sur l'extrémité lisse de la goupille pour déloger complètement la goupille de son trou et la retirer du collier. **REMARQUE :** lorsque le collier est associé à certains raccords ou vannes, il peut être nécessaire de le faire tourner pour accéder à la goupille.

3. Relevez le manche de l'outil puis éloignez l'outil du collier pour le dégager. Déposez les segments et son joint.

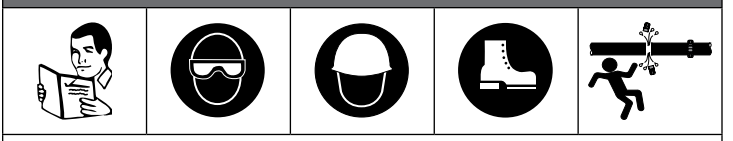
4. Vérifiez soigneusement l'état du joint. S'il est endommagé, remplacez-le par un joint neuf fourni par Victaulic. Choisissez un grade de joint adapté à l'utilisation envisagée.

5. Inspectez l'articulation du segment et la goupille de verrouillage pour vous assurer qu'elles ne sont pas desserrées, déformées, tordues ou endommagées. Ne réutilisez pas le collier si vous n'êtes pas sûr qu'il soit en bon état.

6. Pour le remontage, suivez les instructions d'installation fournies dans cette section. **REMARQUE :** vérifiez l'état des tubes et de leurs rainures, lubrifiez le joint, etc.

Style 707-IJ – Collier de transition ANSI ou ISO 4200/JIS

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure des tubes, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (telles que des cordons de soudure), ni de marques de molette, pour assurer une parfaite étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.

2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres d'étanchéité intérieures et à l'extérieur du joint.

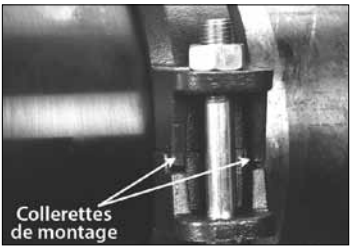
⚠ ATTENTION

- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.

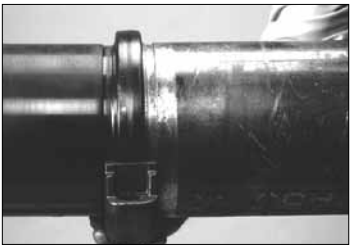
3. INSTALLATION DU JOINT : placez la plus grande ouverture du joint (marquée NPS) sur la plus grande extrémité du tube (côté NPS). Vérifiez que le joint ne dépasse pas de l'extrémité du tube.

4. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez les tubes NPS et JIS face à face et rapprochez leurs extrémités. Glissez le joint en position et centrez-le entre les rainures de chacune des extrémités des tubes. **REMARQUE :** assurez-vous qu'aucune partie du joint ne déborde dans la rainure d'un des tubes et que le côté NPS du joint est bien tourné vers le tube NPS.



IMPORTANT

- **Les colliers de transition Victaulic Style 707-IJ sont pourvus de collerettes pour garantir un montage correct des segments (NPS/NPS et JIS/JIS). Pour un montage correct, ces collerettes doivent se trouver à des côtés opposés.**

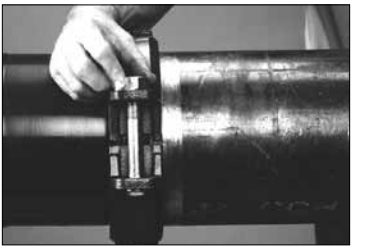


5. MONTAGE DES SEGMENTS : mettez les segments en place sur le joint, en tournant leur plus grande ouverture (marquée NPS) vers le tube de plus grand diamètre (côté NPS). Vérifiez que les talons des segments s'engagent complètement dans les rainures des extrémités des deux tubes.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.



6. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons dans les patins puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-le à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

7. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous de manière régulière en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact. Veillez à ce que les segments s'engagent dans les rainures. **REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière régulière pour éviter de pincer le joint.

7a. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque raccord pour vous assurer que les surfaces métalliques sont bien en contact.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Informations utiles sur le Style 707-IJ

Diamètre			Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal	D.E. NPS	D.E. JIS	Métrique/ pouces	mm/ pouces
200A 8	219.1 8.625	216.3 8.515	M20 ¾	32 1¼
250A 10	273.0 10.750	267.4 10.528	M22 ⅞	36 1 7⁄16
300A 12	323.9 12.750	318.5 12.539	M22 ⅞	36 1 7⁄16

Colliers AGS® pour tube à rainurage directionnel ou applications Vic-Ring® AGS

Instructions d'installation

Collier rigide AGS Style W07 (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm)

Collier flexible AGS Style W77 (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm)

Collier rigide AGS Style W89 (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm)

Collier rigide AGS Style W07 Diamètre supérieur ou égal à 26 pouces/660 mm

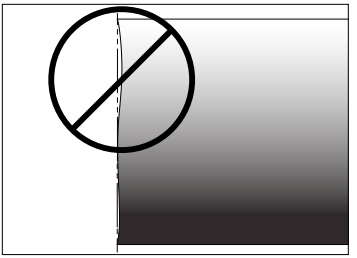
Collier flexible AGS Style W77 Diamètre supérieur ou égal à 26 pouces/660 mm

Victaulic®

I-100-FRE_119

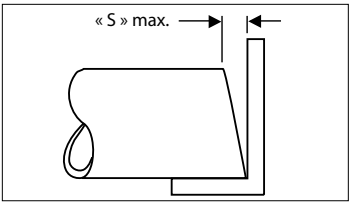
INSPECTION D'EXTRÉMITÉ DE TUBE POUR COLLIERS AGS – TOUS DIAMÈTRES

1. Les extrémités d'un tube doivent faire l'objet d'une inspection visuelle, conformément aux exigences énumérées dans cette section.



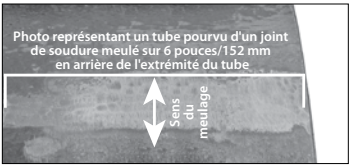
2. Le bord avant de l'extrémité du tube doit être uniforme et exempt d'éléments de surface concave ou convexe qui entraîneraient un alignement incorrect de la molette de rainurage et par conséquent, des difficultés lors du montage du collier (voir le plan ci-dessus).

3. S'il est nécessaire de découper le tube, Victaulic recommande l'utilisation d'un outil de coupe de tube à guidage mécanique permettant une préparation correcte des extrémités du tube. Victaulic déconseille fortement de couper les extrémités du tube manuellement.



4. Les extrémités des tubes doivent être coupées droit (voir l'illustration ci-dessus). La cote « S » ne doit pas dépasser ⅛ pouce/3,20 mm.

PRÉPARATION DU TUBE POUR DES COLLIERS AGS (APPLICATIONS A RAINURAGE DIRECTIONNEL) – TOUS DIAMÈTRES



1. Avant le rainurage, les cordons de soudure doivent être meulés au ras de la surface du tube (diamètre intérieur et extérieur). Meulez le cordon de soudure sur une distance minimale de 6 pouces/152 mm en partant de l'extrémité du tube. Cette zone doit être lisse et exempte de cavités, de projections et de marques de cylindre pour assurer une étanchéité parfaite. Les tubes présentant des cordons de soudure axiaux externes peuvent être placés sur des supports de tube réglables Victaulic. Toutefois, le cordon de soudure doit être lisse, arrondi et d'une largeur au moins trois fois supérieure à sa hauteur. Le cordon de soudure ne doit pas dépasser ⅛ pouce/3 mm en hauteur.

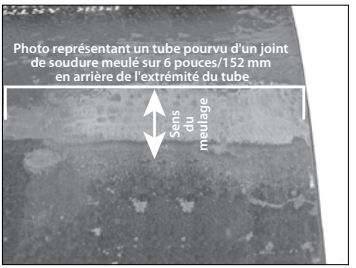
1a. Rainurez le tube conformément aux spécifications de rainurage AGS Victaulic dans ce manuel.
REMARQUE : UTILISEZ DES JEUX DE MOLETTES AGS RW VICTAULIC POUR DES TUBES EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD ET POUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE, OU DES JEUX DE MOLETTES AGS RWX SPÉCIFIQUEMENT POUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE.

1b. Nettoyez la surface extérieure du tube, depuis la rainure jusqu'à l'extrémité du tube, afin de retirer toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée et de saleté.

INFORMATION RELATIVE AUX APPLICATIONS VIC-RING® AGS

Les colliers rigides AGS Style W07, les colliers flexibles AGS Style W77 et les colliers rigides Style W89 peuvent être installés sur un tube en acier au carbone doté de Vic-Rings AGS. Les Vic-Rings doivent être soudés aux extrémités du tube en acier au carbone conformément aux spécifications Victaulic en vigueur (voir les exigences pour la préparation du tube, ci-dessous). **REMARQUE :** les Vic-Rings AGS NE PEUVENT PAS être soudés sur un tube en acier inoxydable doté de colliers rigides AGS Style W89.

PRÉPARATION DU TUBE POUR LES COLLIERS AGS STYLES W07, W77 ET W89 (APPLICATIONS VIC-RING® AGS) – TOUS DIAMÈTRES



1. Avant de souder un Vic-Ring sur l'extrémité du tube, les cordons de soudure des tubes doivent être meulés au ras de la surface du tube (diamètre extérieur). Meulez le cordon de soudure à partir de l'extrémité du tube sur une distance de 6 pouces/152 mm en arrière de l'extrémité du tube. Cette zone doit être lisse et exempte de cavités, de saillies ou de marques de cylindre.

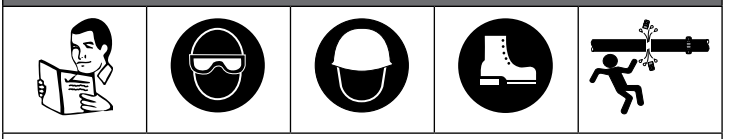
1a. Soudez le Vic-Ring sur l'extrémité du tube selon les spécifications des publications Victaulic applicables et énumérées ci-dessous :

- 16.11 pour colliers rigides Style W07
- 16.12 pour colliers flexibles Style W77
- 16.15 pour colliers rigides Style W89.

1b. Nettoyez la surface extérieure des Vic-Rings pour ôter toutes saletés et autres matériaux étrangers.

Style W07 – Collier rigide AGS (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm)
Style W77 – Collier flexible AGS (diamètre inférieur ou égal à 24 pouces/610 mm)

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier rigide AGS Style W07 sur un tube à rainurage directionnel. Cependant, ce sont les mêmes étapes qui s'appliquent pour l'installation de colliers flexibles AGS Style W77 sur un tube à rainurage directionnel et pour l'installation de colliers Styles W07 et W77 sur un tube préparé avec des Vic-Rings AGS.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'essayez PAS de monter des colliers AGS Style W07 ou Style W77 sur un tube à rainurage directionnel préparé au moyen de molettes standards.**

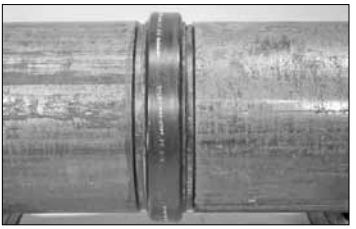
Le non-respect de cette instruction entraîne un assemblage incorrect et une jonction défectueuse, avec pour conséquence des blessures graves et des dégâts matériels.

LES COLLIERS STYLES W07 ET W77 SONT SOUMIS A UNE EXIGENCE DE COUPLE DE SERRAGE. REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU AUX REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LES VALEURS DES COUPLE.

1. Préparez le tube en appliquant les instructions des sections correspondantes « Inspection d'extrémité de tube » et « Préparation de tube » à la page 120 ou 121. REMARQUE : UTILISEZ DES JEUX DE MOLETTES VICTAULIC AGS RW POUR DES TUBES EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD ET EN ACIER INOXYDABLE OU DES JEUX DE MOLETTES AGS RWX SPÉCIFIQUEMENT POUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE.

2. CONTRÔLE DU CORDON : contrôlez le joint pour vous assurer qu'il convient à l'utilisation envisagée. Le code couleur désigne le grade du joint. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres et l'extérieur du joints, ainsi que sur la surface intérieure des deux segments de collier.

3. MISE EN PLACE DU JOINT : mettez le joint en place sur l'extrémité du tube ou sur le Vic-Ring AGS. Assurez-vous qu'il ne dépasse pas de l'extrémité du tube ou du Vic-Ring AGS.



4. JONCTION DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez et réunissez les deux extrémités des tubes. Mettez en place le joint d'étanchéité en le faisant glisser et centrez-le dans la rainure de chaque extrémité des tubes ou du Vic-Ring AGS.

5. LUBRIFICATION DES FILETAGES DE BOULONS : appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur le filetage des boulons. **REMARQUE :** si les boulons et les écrous en acier inoxydable sont commandés spécialement, appliquez un anti-grippant sur le filetage des boulons.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

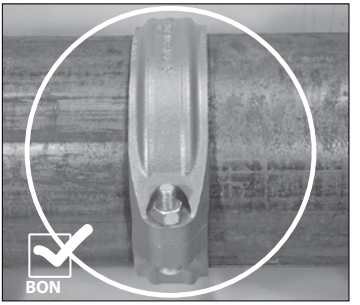
6. MONTAGE DES SEGMENTS : placez les segments sur le joint. Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité de tube ou de Vic-Ring AGS. Soutenez les segments tout en préparant le montage des boulons et des écrous.

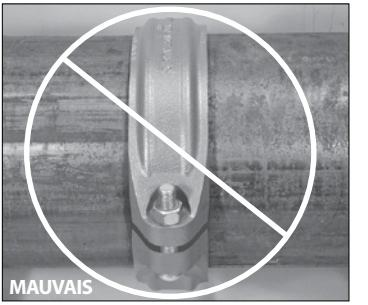
6a. INSTALLATION DES BOULONS/ÉCROUS : installez les boulons et serrez à la main un écrou sur chaque boulon. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.
POUR LES COLLIERS STYLES W07 ET W77 22 POUCES/559 MM AVEC VISSERIE EN ACIER INOXYDABLE : une rondelle doit être installée sous chaque écrou.

7. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous uniformément et en alternant les côtés. Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité de tube ou chaque Vic-Ring AGS. **Continuez à serrer uniformément les écrous en alternant les côtés jusqu'au contact métal contre métal des patins ET que le couple spécifié soit atteint.** Voir le tableau « Couples de montage requis », à la page suivante.

REMARQUE : il est important de serrer les écrous de manière égale en alternant les côtés afin d'éviter de pincer le joint. Les boulons associés à ces produits étant particulièrement longs, il est recommandé d'utiliser des douilles profondes pour réaliser une installation correcte. Les douilles profondes garantissent l'engagement complet des écrous qui est nécessaire lors du serrage.

POUR ÉVITER LE SÉCHAGE DU LUBRIFIANT ET LE PINCEMENT DU JOINT QUI POURRAIT EN RÉSULTER, AMENEZ TOUJOURS LES SURFACES MÉTALLIQUES DES PATINS EN CONTACT LES UNES AVEC LES AUTRES IMMÉDIATEMENT APRÈS LA MISE EN PLACE DU COLLIER SUR L'EXTRÉMITÉ DU TUBE OU SUR LE VIC-RING AGS.





8. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque cordon pour s'assurer que les surfaces métalliques soient bien en contact sur la totalité de la section des patins.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour un montage correct, les écrous doivent être serrés régulièrement jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact et que les valeurs de couple requises énumérées dans ces instructions soient atteintes.**
- **Amenez toujours les surfaces métalliques des patins en contact les unes avec les autres immédiatement après la mise en place du collier sur l'extrémité du tube ou sur le Vic-Ring AGS.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner une jonction défectueuse, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Couples de montage requis

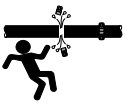
Diamètre		Couple de serrage requis
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb (N•m)
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	250 340
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	375 500

Informations utiles pour les Styles W07 et W77

Diamètre			Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Nombre de boulons/écrous	pouces/métrique	pouces/mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	2	1 M24	1 5/8 41
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	2	1 1/8 M27	1 13/16 46

Style W07 – Collier rigide AGS (diamètre supérieur ou égale à 26 pouces/660 mm)
Style W77 – Collier flexible AGS (diamètre supérieur ou égale à 26 pouces/660 mm)

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier rigide AGS Style W07 sur un tube à rainurage directionnel. Cependant, ce sont les mêmes étapes qui s'appliquent pour l'installation de colliers flexibles AGS Style W77 sur un tube à rainurage directionnel et pour l'installation de colliers Styles W07 et W77 sur un tube préparé avec des Vic-Rings AGS.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'essayez PAS de monter des colliers AGS Style W07 ou Style W77 sur un tube à rainurage directionnel préparé au moyen de molettes standards.**

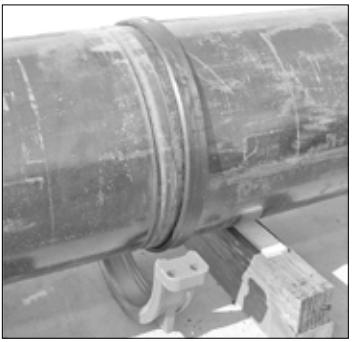
Le non-respect de cette instruction entraîne un assemblage incorrect et une jonction défectueuse, avec pour conséquence des blessures graves et des dégâts matériels.

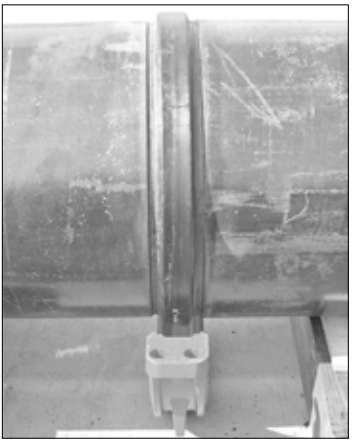
LES COLLIERS STYLES W07 ET W77 SONT SOUMIS A UNE EXIGENCE DE COUPLE DE SERRAGE. REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU AUX REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LES VALEURS DES COUPLE.

1. Préparez le tube en appliquant les instructions des sections correspondantes « Inspection d'extrémité de tube » et « Préparation de tube » à la page 120 ou 121. REMARQUE : UTILISEZ DES JEUX DE MOLETTES VICTAULIC AGS RW POUR DES TUBES EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD ET EN ACIER INOXYDABLE OU DES JEUX DE MOLETTES AGS RWX SPÉCIFIQUEMENT POUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE.

2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Le code couleur indique le grade du joint. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint, ainsi que sur la surface intérieure des segments de collier.

3. MISE EN PLACE DU JOINT : mettez le joint en place sur l'extrémité du tube ou sur le Vic-Ring AGS. Assurez-vous qu'il ne dépasse pas de l'extrémité du tube ou du Vic-Ring AGS.





4. JONCTION DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez et réunissez les deux extrémités des tubes. Mettez en place le joint d'étanchéité en le faisant glisser et centrez-le dans la rainure de chaque extrémité des tubes ou du Vic-Ring AGS.

5. LUBRIFICATION DES FILETAGES DE BOULONS : appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les filetages des boulons. **REMARQUE :** si les boulons et écrous en acier inoxydable sont commandés spécialement, appliquez un anti-grippant sur les filetages des boulons.

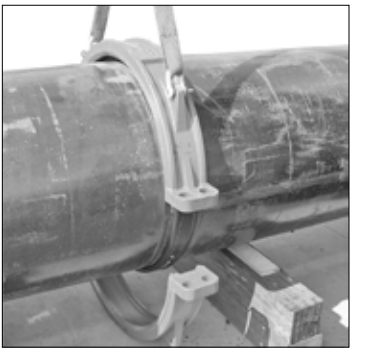
IMPORTANT

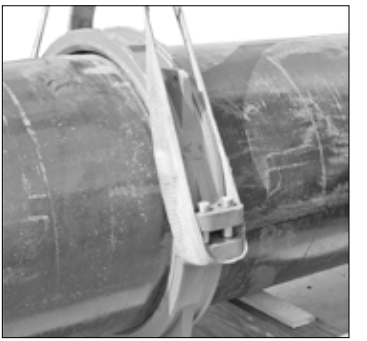
- **Pour faciliter le montage, des oreilles de levage sont situées sur les segments de collier. En raison du poids des segments de collier, il est fortement recommandé d'utiliser un équipement de levage mécanique.**

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.





6. INSTALLATION DES SEGMENTS : en ayant recours à une méthode de sanglage similaire à celle présentée sur les photos ci-dessus et boulons installés dans leurs trous, installez les segments sur le joint. Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité de tube ou chaque Vic-Ring AGS.

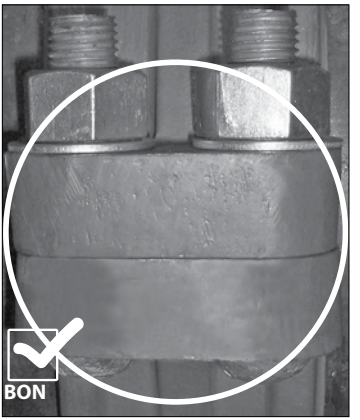
6a. INSTALLATION DE RONDELLES PLATES/ D'ÉCROUS : installez une rondelle plate (fournie avec le collier) sur l'extrémité de chaque boulon, puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-les à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon des segments.

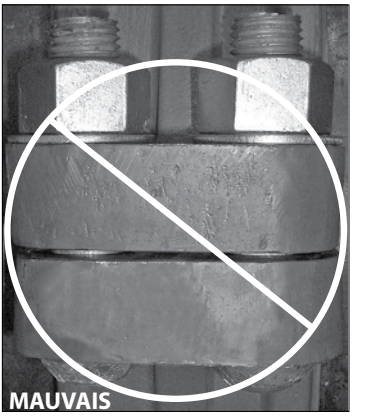
Répétez la séquence de serrage présentée ci-dessus jusqu'à ce que les impératifs d'installation de l'étape 7 soient respectés.

7. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous uniformément en alternant les côtés (pour la séquence de serrage, reportez-vous aux schémas de la colonne gauche de cette page). Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité de tube ou chaque Vic-Ring AGS. **Continuez à serrer uniformément les écrous en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact ET et que le couple spécifié soit atteint.** Reportez-vous au tableau « Couples de montage requis » à la page suivante.

REMARQUE : il est important de serrer les écrous de manière égale en alternant les côtés afin d'éviter de pincer le joint. Les boulons associés à ces produits étant particulièrement longs, il est recommandé d'utiliser des douilles profondes pour réaliser une installation correcte. Les douilles profondes garantissent l'engagement complet des écrous qui est nécessaire lors du serrage.

POUR ÉVITER LE SÉCHAGE DU LUBRIFIANT ET LE PINCEMENT DU JOINT QUI POURRAIT EN RÉSULTER, AMENEZ TOUJOURS LES SURFACES MÉTALLIQUES DES PATINS EN CONTACT LES UNES AVEC LES AUTRES IMMÉDIATEMENT APRÈS LA MISE EN PLACE DU COLLIER SUR L'EXTRÉMITÉ DU TUBE OU SUR LE VIC-RING AGS.





8. Effectuez une inspection visuelle des patins au niveau de chaque cordon pour s'assurer que les surfaces métalliques soient bien en contact sur la totalité de la section des patins.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés uniformément jusqu' à ce que les deux conditions, contact des surfaces métalliques des patins ET respect des couples spécifiés, soient remplies.**
- **Amenez toujours les surfaces métalliques des patins en contact les unes avec les autres immédiatement après la mise en place du collier sur l'extrémité du tube ou sur le Vic-Ring AGS.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions pourrait engendrer une jonction défectueuse et provoquer des blessures graves et/ou des dommages matériels.

Couples de montage requis

Diamètre de collier		Couple de serrage requis
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb (N•m)
26 – 28	26.000 – 28.000 660 – 711	375 500
30 – 38	30.000 – 38.000 762 – 965	500 678
40 – 60	40.000 – 60.000 1016 – 1524	600 814

Informations utiles pour les Styles W07 et W77

Diamètre			Diamètre des boulons/ écrous/rondelles	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Nombre de boulons/ écrous/rondelles	pouces/métrique	pouces/mm
26 – 28	26.000 – 28.000 660 – 711	4	1 ⅛ M27	1 13⁄16 46
30 – 38	30.000 – 38.000 762 – 965	4	1 ¼ M30	2 50
40 – 60	40.000 – 60.000 1016 – 1524	4	1 ½ M36	2 ⅜ 60

Style W89 – Collier rigide AGS pour tube en acier inoxydable à rainurage directionnel ou tube en acier au carbone préparé avec des Vic-Rings AGS (diamètres inférieurs ou égaux à 24 pouces/610 mm)

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les étapes d'installation suivantes sont illustrées de photos d'un collier rigide AGS Style W89 sur un tube en acier inoxydable à rainurage directionnel. Cependant, ce sont les mêmes étapes qui s'appliquent pour l'installation de colliers rigides AGS Style W89 sur un tube en acier au carbone préparé avec des Vic-Rings AGS.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les colliers Style W89 ne doivent être utilisés que sur un tube à rainurage directionnel préparé selon les spécifications AGS Victaulic, au moyen de jeux de molettes AGS Victaulic (RWX spécifiquement pour les tubes en acier inoxydable à paroi mince et RW spécifiquement pour les tubes en acier inoxydable à paroi standard) ou un tube en acier au carbone préparé avec des Vic-Rings AGS.**
- **N'essayez PAS de monter ce produit sur un tube à rainurage directionnel préparé au moyen de jeux de molettes standards.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner un montage incorrect et une jonction défectueuse susceptible de provoquer des blessures graves et/ou des dommages matériels.

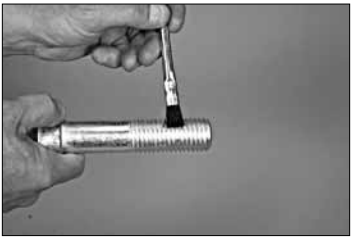
LES COLLIERS STYLE W89 SONT SOUMIS À UNE EXIGENCE DE COUPLE DE SERRAGE. REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU AUX REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LES VALEURS DES COUPLE.

1. Préparez le tube en appliquant les instructions appropriées des sections « Inspection d'extrémité de tube » et « Préparation de tube » à la page 120 ou 121. REMARQUE : POUR UN RAINURAGE DIRECTIONNEL DE TUBE EN ACIER INOXYDABLE, LE TUBE DOIT ÊTRE RAINURÉ PAR MOLETAGE AVEC DES JEUX DE MOLETTES AGS VICTAULIC (RWX SPÉCIFIQUEMENT POUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI MINCE ET RW POUR DES TUBES EN ACIER INOXYDABLE À PAROI STANDARD).

2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Le code couleur indique le grade du joint. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres intérieurs et à l'extérieur du joint.

3. MISE EN PLACE DU JOINT : mettez le joint en place sur l'extrémité du tube ou sur le Vic-Ring AGS. Assurez-vous qu'il ne dépasse pas de l'extrémité du tube ou du Vic-Ring AGS.

4. JONCTION DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : alignez et réunissez les deux extrémités des tubes. Mettez en place le joint d'étanchéité en le faisant glisser et centrez-le dans la rainure de chaque extrémité des tubes ou du Vic-Ring AGS.



5. LUBRIFICATION DES FILETAGES DE BOULONS : appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les filetages des boulons. **REMARQUE :** si les boulons et les écrous en acier inoxydable sont commandés spécialement, appliquez un anti-grippant sur le filetage des boulons.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

6. MONTAGE DES SEGMENTS : placez les segments sur le joint. Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité de tube ou de Vic-Ring AGS. Soutenez les segments tout en préparant le montage des boulons et écrous.

7. INSTALLATION DES BOULONS ET ÉCROUS : insérez les boulons dans les patins puis vissez un écrou sur chaque boulon et serrez-les à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou de boulon.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés uniformément jusqu' à ce que les deux conditions, contact des surfaces métalliques des patins ET respect des couples spécifiés, soient remplies.**
- **Amenez toujours les surfaces métalliques des patins en contact les unes avec les autres immédiatement après la mise en place du collier sur l'extrémité du tube ou sur le Vic-Ring AGS.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions pourrait engendrer une jonction défectueuse et provoquer des blessures graves et/ou des dommages matériels.

8. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous uniformément et en alternant les côtés. Assurez-vous que les talons des segments s'engagent complètement dans la rainure de chaque extrémité de tube ou chaque Vic-Ring AGS. **Continuez à serrer uniformément les écrous en alternant les côtés jusqu'à ce que les surfaces métalliques des patins soient en contact ET jusqu'à atteindre un couple de 375 ft-lbs/500 N• m.**

REMARQUE : il est important de serrer les écrous de manière uniforme en alternant les cotés afin d'éviter de pincer le joint. Les boulons associés à ce produit étant particulièrement longs, il est recommandé d'utiliser des douilles longues pour réaliser une installation correcte. Les douilles longues garantissent l'engagement complet des écrous qui est nécessaire lors du serrage.

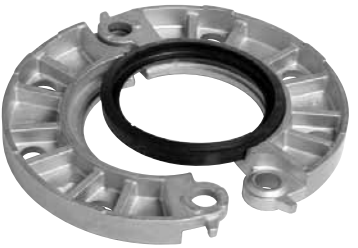
POUR ÉVITER LE SÉCHAGE DU LUBRIFIANT ET LE PINCEMENT DU JOINT QUI POURRAIT EN RÉSULTER, AMENEZ TOUJOURS LES SURFACES MÉTALLIQUES DES PATINS EN CONTACT LES UNES AVEC LES AUTRES IMMÉDIATEMENT APRÈS LA MISE EN PLACE DU COLLIER SUR L'EXTRÉMITÉ DU TUBE OU SUR LE VIC-RING AGS.

Informations utiles pour le Style W89

Diamètre		Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/ métrique	pouces/ mm
14 – 24	14.000 – 24.000 355,6 – 610	1 ⅛ M27	1 13⁄16 46

Adaptateurs de bride pour tubes à extrémités rainurées

Instructions d'installation



Adaptateur de bride Vic-Flange Style 441

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741

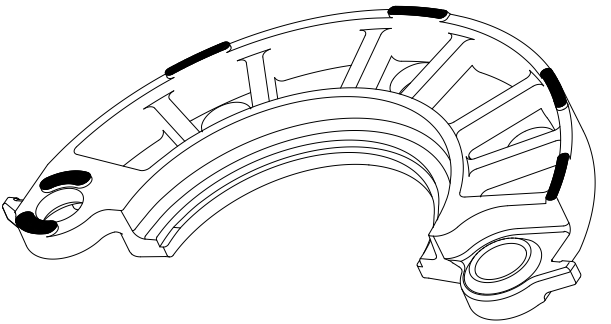
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 743

Adaptateur de bride FireLock Style 744

Victaulic®

I-100-FRE_133

REMARQUES RELATIVES À L'ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE® STYLE 441 EN ACIER INOXYDABLE



Exagéré pour la clarté du dessin

- L'adaptateur de bride Style 441 est conçu pour une utilisation avec des brides à emboîtement de classe 150, conformément à la norme ANSI B16.5. Pour l'utilisation avec une bride à face plate, il faut meuler à ras les imperfections sur le bord extérieur et autour des trous d'emboîtement de l'adaptateur Style 441. Les reliefs à meuler à ras sur les deux segments sont représentés par les zones ombrées sur le dessin ci-dessus.
- L'adaptateur Style 441 ne doit pas être utilisé dans des installations dans lesquelles il n'est pas monté à ras de la contre-bride. N'utilisez ni rondelle, ni autre élément susceptible d'empêcher le montage de l'adaptateur Style 441 à ras de la contre-bride.
- L'adaptateur Style 441 ne doit pas être utilisé comme tirants pour des joints non retenus.
- L'adaptateur Style 441 ne doit pas être utilisé contre des surfaces revêtues de caoutchouc, ni avec des vannes sans bride ou à oreilles, ni lorsqu'il ne peut affleurer la surface de la contre-bride.
- En raison de la dimension extérieure de la bride, les adaptateurs Style 441 ne doivent pas être utilisés à 90° l'un de l'autre sur un raccord standard.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE STYLE 441 DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE.**

⚠ AVERTISSEMENT

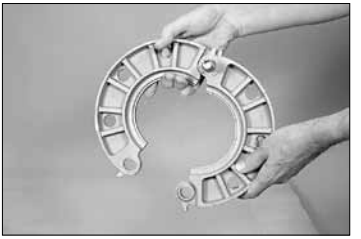
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

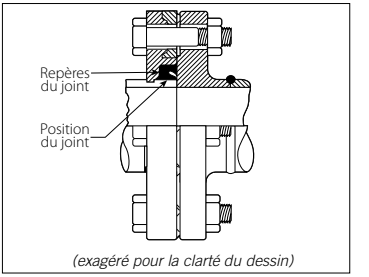
- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure dans le tube est suffisant pour permettre le montage correct de l'adaptateur de bride Vic-Flange.**

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure des tubes, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (telles que des cordons de soudure), ni de marques de molette, pour assurer une parfaite étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.



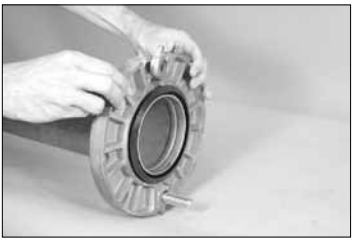
2. INSERTION D'UN BOULON D'ASSEMBLAGE : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans un trou d'assemblage de manière à former une articulation, comme représenté ci-dessus.

3. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint d'étanchéité fourni convient pour l'utilisation envisagée. La nature du joint est identifiée par un code couleur. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint.

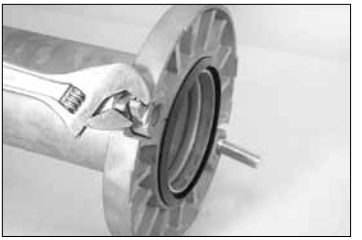


(exagéré pour la clarté du dessin)

4. MONTAGE DU JOINT : mettez le joint en place sur l'extrémité de tube. Veillez à le positionner correctement, comme illustré ci-dessus. **REMARQUE :** l'inscription sur l'extérieur du joint doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur Vic-Flange Style 441.



5. MISE EN PLACE DE L'ADAPTATEUR VIC-FLANGE : mettez la bride articulée en place sur l'extrémité rainurée du tube. Assurez-vous que le talon de l'adaptateur s'engage dans la rainure de l'extrémité du tube.



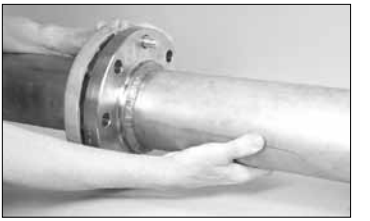
5a. L'adaptateur est pourvu de collerettes pour faciliter l'assemblage. Serrez les deux collerettes au moyen d'une pince ou d'une clé anglaise et tirez les deux segments l'un vers l'autre jusqu'à ce que les trous destinés aux boulons soient alignés.

IMPORTANT

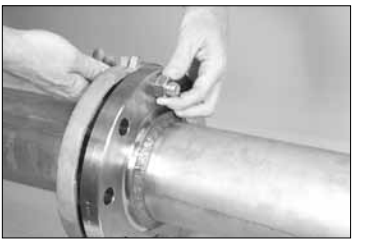
- **Si vous utilisez des boulons et écrous en acier inoxydable, appliquez un lubrifiant anti-grippage sur le filetage des boulons.**

5b. Insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite à travers les deux trous alignés de l'adaptateur de bride Vic-Flange.

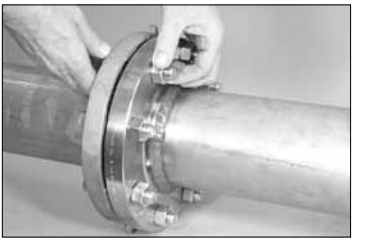
5c. Contrôlez que le joint d'étanchéité soit toujours bien en place dans l'adaptateur de bride.



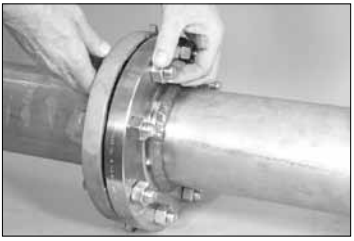
6. ASSEMBLAGE DE L'ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE À LA CONTRE-BRIDE : assemblez l'adaptateur de bride Vic-Flange à la contre-bride en alignant les deux boulons de l'adaptateur dans les trous correspondants de la contre-bride.

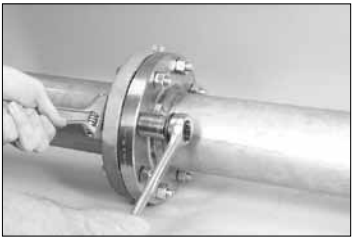


7. VISSAGE DES ÉCROUS SUR LES BOULONS D'ASSEMBLAGE : vissez un écrou sur chacun des boulons d'assemblage. Serrez les écrous à fond à la main.



8. MONTAGE DES BOULONS ET ÉCROUS RESTANTS : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des trous restants de l'adaptateur de bride Vic-Flange et de la contre-bride. Vissez un écrou sur chacun des boulons et serrez ces écrous à fond à la main.





8. MONTAGE DES BOULONS ET ÉCROUS RESTANTS : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des trous restants de l'adaptateur de bride Vic-Flange et de la contre-bride. Vissez un écrou sur chacun des boulons et serrez ces écrous à fond à la main.

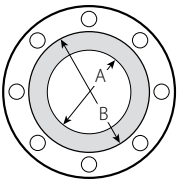
9. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous uniformément et en croisant, comme pour un montage à brides standards. Continuez à serrer tous les écrous jusqu'au couple de serrage standard recommandé pour la boulonnerie des brides.

Informations utiles pour le Style 441

Diamètre		Nombre de boulons/écrous d'assemblage	Montage boulon/écrou Diam. x longueur	Surface d'étanchéité requise de la face d'appui pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	requis †	pouce/métrique †	«A» Max.	«B» Min.
2	2.375 60,3	4	⅝ x 2 ¾	2.38 61	3.41 87
2 ½	2.875 73,0	4	⅝ x 3	2.88 73	3.91 99
3	3.500 88,9	4	⅝ x 3	3.50 89	4.53 11,5
4	4.500 114,3	8	⅝ x 3	4.50 114	5.53 141
6	6.625 168,3	8	¾ x 3 ½	6.63 168	7.78 198

† Les boulons et écrous d'assemblage ne sont pas fournis par Victaulic. Les dimensions des boulons et écrous sont celles de raccords à brides conventionnels. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Victaulic doivent être assemblés au moyen de boulons d'assemblage à tige non réduite.

Pour une étanchéité correcte, il faut que la zone ombrée de la face d'appui de la contre-bride (représentée ci-contre) soit exempte de stries, d'ondulations ou autres déformations



REMARQUES RELATIVES AUX ADAPTATEURS DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES INFÉRIEURS OU ÉGAUX À 12 POUCES/323,90 MM

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741
Adaptateur de bride FireLock Style 744
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 743

- L'adaptateur de bride Victaulic présente des petites dents sur le diamètre intérieur du talon, pour éviter la rotation. Ces dents doivent être supprimées pour toute utilisation de l'adaptateur de bride Victaulic avec des vannes papillon Victaulic Série 700 à extrémités rainurées, des tubes Schedule 5 ou des tubes en matière plastique.
- Les adaptateurs de bride Victaulic doivent être montés sans gêner l'élément auquel ils sont raccordés.
- En raison des dimensions extérieures de la bride, les adaptateurs de bride Victaulic ne doivent pas être utilisés à 90° l'un de l'autre sur un raccord standard.
- Les adaptateurs de bride Victaulic ne doivent pas être utilisés sur des raccords FireLock.
- Pour l'utilisation de vannes sans bride ou à oreilles adjacentes à un raccord Victaulic, vérifiez les dimensions des disques afin de disposer d'un dégagement suffisant.
- Les adaptateurs de bride Victaulic ne doivent pas être utilisés comme tirants pour des joints non retenus.
- Le raccordement d'adaptateurs de bride Victaulic à des brides, vannes, etc. à revêtement de caoutchouc nécessite l'utilisation d'une rondelle Victaulic. Voir « Remarques relatives aux rondelles Victaulic », page suivante.
- Pour une étanchéité correcte, la face d'appui de la contre-bride doit être exempte de stries, ondulations ou autres déformations. Voir les informations complètes dans les instructions d'installation.
- L'inscription sur l'extérieur du joint doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur de bride Victaulic. Si le joint est monté correctement, cette inscription ne doit pas être visible.
- Pour l'assemblage des adaptateurs de bride Victaulic, les articulations doivent être décalées d'environ 90° les unes par rapport aux autres.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 peuvent être utilisés uniquement sur le côté des vannes papillon Série 700 qui ne risque pas de gêner le maniement de la poignée.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 peuvent être utilisés sur tous les diamètres de vannes papillons Vic-300 MasterSeal Série 761 et des clapets anti-retour Vic-Check Série 716/716H
- Les vannes papillon Vic-300 MasterSeal Série 761 ne peuvent pas être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743, il faut utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 ne peuvent être utilisés que d'un seul côté des vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C d'un diamètre inférieur ou égal à 8 pouces/219,10 mm, et à condition de ne pas gêner l'élément auquel ils sont raccordés ou l'utilisation de la poignée.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 ne peuvent pas être utilisés sur les vannes papillon Séries 765 et 705 ayant un diamètre de 10 pouces/273 mm.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Styles 741 et 743 peuvent être montés aux deux extrémités d'un clapet anti-retour FireLock Séries 717, 717H, 717R et 717HR
- Les vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C ne peuvent pas être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743, il faut utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46.
- Les vannes papillon en acier inoxydable Série 763 ne peuvent pas être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743, il faut utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46.
- Les adaptateurs Vic-Flange Style 743 sont conçus pour l'utilisation avec des brides à emboîtement. Pour l'utilisation avec une bride à face plate, les projections sur leur bord extérieur doivent être supprimées.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743 de 2, 2 ½ ou 3 pouces/60,30, 73 ou 88,90 mm connectés à un raccord ou à une vanne Victaulic doivent être montés en usine. Contactez Victaulic pour plus de détails.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE VICTAULIC DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE.**

REMARQUES RELATIVES AUX RONDELLES DE BRIDE VICTAULIC POUR DIAMÈTRES INFÉRIEURS OU ÉGAUX À 12 POUCES/323,90 MM

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741
Adaptateur de bride FireLock Style 744
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 743

Pour assurer une bonne étanchéité, les adaptateurs de bride Victaulic ont besoin d'une face d'appui de contre-bride dure et lisse. Dans certaines applications pour lesquelles un adaptateur de bride Vic-Flange AGS conviendrait, la face d'appui de la contre-bride ne présente pas les qualités requises. Sinon, il est conseillé d'insérer une rondelle métallique Victaulic (Type F phénolique pour le raccord de systèmes en cuivre) entre l'adaptateur de bride Victaulic et la face d'appui de la contre-bride pour fournir la surface d'étanchéité nécessaire. Pour être sûr de recevoir la rondelle Victaulic qui convient, spécifiez toujours le style et la taille du produit lors de la commande.

A. Pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange à une bride striée – il est nécessaire de placer un joint de bride contre la bride striée. La rondelle de bride Victaulic doit ensuite être insérée entre l'adaptateur de bride Victaulic et le joint de bride.

B. Pour raccorder un adaptateur de bride Victaulic à une vanne sans bride revêtue d'élastomère et partiellement striée de caoutchouc (lisse ou non) – il est nécessaire de placer une rondelle de bride Victaulic entre la vanne et l'adaptateur de bride Victaulic.

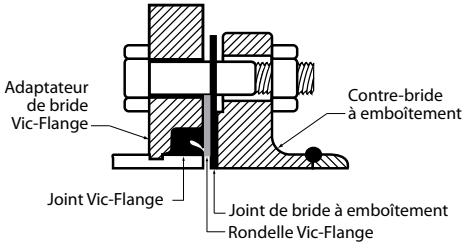
C. Pour raccorder un adaptateur de bride Victaulic à une bride striée de caoutchouc, à une vanne, etc. – il est nécessaire de placer une rondelle de bride Victaulic entre l'adaptateur de bride Victaulic et la bride striée de caoutchouc.

D. Pour raccorder un adaptateur de bride Victaulic à des composants (vannes, filtres, etc.) dont la face d'appui de la bride présente un insert – procédez comme si l'adaptateur de bride Victaulic devait être raccordé à une bride striée. Voir l'application «A» ci-dessus.

E. Pour raccorder des adaptateurs de bride AWWA à des adaptateurs de bride NPS Victaulic – il est nécessaire de placer la rondelle de bride Victaulic entre les deux adaptateurs de bride Victaulic, dont les articulations sont orientées à 90° l'une de l'autre. Si l'une des brides n'appartient pas à un adaptateur de bride Victaulic (vanne à bride, par ex.), il est nécessaire de placer un joint de bride contre la bride non Victaulic, puis d'insérer la rondelle de bride Victaulic entre ce joint et le joint de bride Victaulic.

F. LES RONDELLES VIC-FLANGE STYLE 741 ET STYLE 744 N'ONT PAS LES MÊMES DIMENSIONS QUE LES RONDELLES VIC-FLANGE STYLE 743. TOUT REMPLACEMENT DES UNES PAR LES AUTRES EST DÉFENDU.

EXEMPLE :



Exagéré à fin de clarté

Style 741 – Adaptateur de bride Vic-Flange (diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm) – ANSI Classe 125, 150/classe DIN PN10 ou DIN PN16
Style 743 – Adaptateur de bride Vic-Flange ANSI Classe 300
Style 744 – Adaptateur de bride FireLock ANSI Classe 150

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Les instructions d'installation qui suivent sont illustrées de photos d'un adaptateur de bride Vic-Flange Style 741, mais elles s'appliquent aussi aux adaptateurs Vic-Flange Style 743 et 744, sauf mention contraire.**
- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure de l'élément est suffisant pour permettre le montage correct de l'adaptateur de bride Vic-Flange.**

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure des tubes, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et ne pas présenter de cavités ou de saillies (telles que des cordons de soudure), ni de marques de molette, pour assurer une parfaite étanchéité. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.

IMPORTANT

<u>Uniquement pour les produits FireLock :</u>

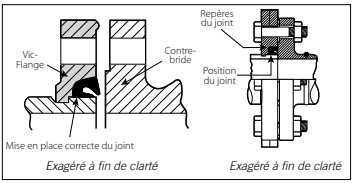
- **Certains produits Victaulic FireLock utilisent le système de joints Vic-Plus™. Quand un collier est muni de ce système, les joints n'ont pas besoin de lubrification complémentaire lors du montage initial de systèmes de tuyauterie sous eau montés ou destinés à fonctionner à des températures toujours supérieures à -18 °C (0 °F)**
- **Voir la section « Lubrification » de ce manuel pour plus de précisions.**

2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : assurez-vous que le joint fourni convient pour l'utilisation envisagée. La nature du joint est identifiée par un code couleur. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres intérieures ainsi qu'à l'extérieur du joint. **REMARQUE :** ce joint est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul. Veuillez toutefois vous reporter aux remarques au début de cette section pour les applications spéciales.

⚠ ATTENTION

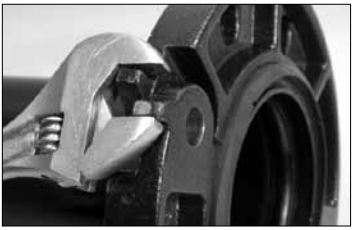
- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.



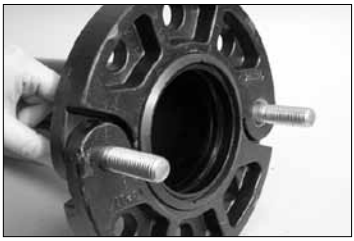
3. MONTAGE DU JOINT : mettez le joint en place sur l'extrémité de tube. Veillez à le positionner correctement, comme illustré ci-dessus. **REMARQUE :** l'inscription sur l'extérieur du joint doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur de bride. Quand le joint est monté correctement, cette inscription ne doit pas être visible.

4. MISE EN PLACE DE L'ADAPTATEUR DE BRIDE : ouvrez au maximum l'adaptateur de bride articulé et mettez-le en place sur le joint. Assurez-vous que le talon de la bride s'engage correctement dans la rainure du tube.



4a. ADAPTATEURS DE BRIDE STYLE 741 OU 744 UNIQUEMENT : l'adaptateur est pourvu de collerettes pour faciliter l'assemblage. Si nécessaire, serrez les oreilles au moyen d'une clé pour aligner les trous d'assemblage des brides et faciliter l'insertion des boulons de bride standard dans ces trous.

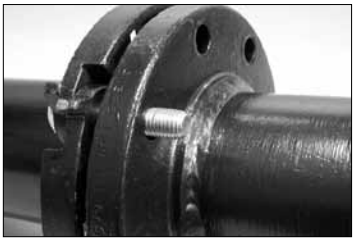
Style 741 et Style 744



Style 743

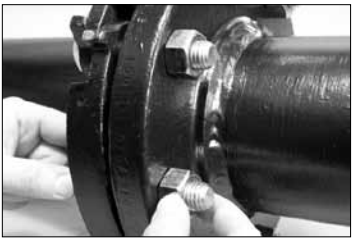
5. INSERTION DES BOULONS D'ASSEMBLAGE : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des deux trous d'assemblage de l'adaptateur de bride, pour maintenir la bride en position dans la rainure du tube.

5a. Contrôlez que le joint soit correctement logé dans l'adaptateur de bride.

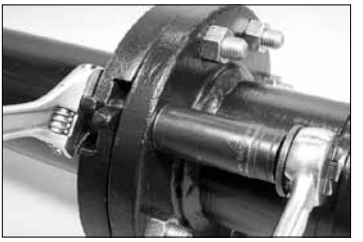


6. ASSEMBLAGE DE L'ADAPTATEUR DE BRIDE À LA CONTRE-BRIDE : assemblez l'adaptateur de bride à la contre-bride en alignant les trous.

6a. Vissez des écrous de bride standards sur chacun des deux boulons d'assemblage et serrez ces écrous à fond à la main.



7. MONTAGE DES BOULONS ET ÉCROUS RESTANTS : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des trous restants de l'adaptateur de bride et de la contre-bride. Vissez un écrou de bride standard sur chacun de ces boulons et serrez ces écrous à fond à la main.



8. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous uniformément, comme pour un montage de brides habituel. Continuez à serrer jusqu'à ce que les faces des brides soient en contact serré, métal contre métal, ou que le couple de serrage prescrit pour la boulonnerie des brides soit atteint.

Informations utiles pour les Styles 741, 743, et 744

Diamètre		Nombre de boulons/écrous Écrous nécessaires †			Boulons/écrous d'assemblage Diam. x longueur pouces †			Surface d'étanchéité requise de la face d'appui pouces/mm	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 741	Style 743	Style 744	Style 741	Style 743	Style 744	«A» Max.	«B» Min.
2	2.375 60,3	4	8	4	⅝ x 2 ¾	⅝ x 3	⅝ x 2 ¾	2.38 61	3.41 87
2 ½	2.875 73,0	4	8	4	⅝ x 3	¾ x 3 ¼	⅝ x 3	2.88 73	3.91 99
3	3.500 88,9	4	8	4	⅝ x 3	¾ x 3 ½	⅝ x 3	3.50 89	4.53 115
4	4.500 114,3	8	8	8	⅝ x 3	¾ x 3 ¾	⅝ x 3	4.50 114	5.53 141
5	5.563 141,3	8	8	8	¾ x 3 ½	¾ x 4	¾ x 3 ½	5.56 141	6.71 170
6	6.625 168,3	8	12	8	¾ x 3 ½	¾ x 4 ½	¾ x 3 ½	6.63 168	7.78 198
165,10 mm ‡ *	6.500 165,1	8	—	—	¾ x 3 ½	—	—	6.50 165	7.66 195
8	8.625 219,1	8	12	8	¾ x 3 ½	⅞ x 4 ¾	¾ x 3 ½	8.63 219	9.94 253
10 *	10.750 273,0	12	16	—	⅞ x 4	1 x 5 ¼	—	10.75 273	12.31 313
12 *	12.750 323,9	12	16	—	⅞ x 4	1 ⅛ x 5 ¾	—	12.75 324	14.31 364

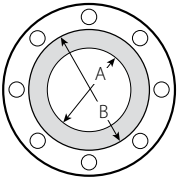
† Les boulons et écrous d'assemblage ne sont pas fournis par Victaulic. Les dimensions des boulons et écrous sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires lorsqu'on utilise des adaptateurs de bride Victaulic avec des vannes sans bride. Pour un montage correct des adaptateurs de bride Victaulic, il est nécessaire d'utiliser des boulons d'assemblage à tige non réduite.

‡ Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743 ne sont pas disponibles en diamètres 165,10 mm.

* Les adaptateurs de bride FireLock Style 744 ne sont pas disponibles en 165,10 mm, 273 mm/10 pouces et 323,90 mm / 12 pouces.

REMARQUES : quand des adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 et Style 743 sont utilisés sur des tubes standards rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic, ils procurent un assemblage rigide n'autorisant aucun mouvement linéaire ou angulaire.

Pour une étanchéité correcte, il faut que la zone ombrée de la face d'appui de la contre-bride (représentée ci-contre) soit exempte de stries, d'ondulations ou autres déformations.



Informations utiles pour le Style 741 métrique PN10 et PN16

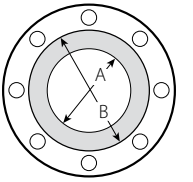
Diamètre		PN10		PN16		Surface d'étanchéité requise de la face d'appui mm/pouces	
Diamètre nominal mm	Diamètre extérieur réel du tube mm/pouces	Nombre requis de boulons/écrous d'assemblage †	Taille des boulons/écrous de montage métrique †	Nombre requis de boulons/écrous d'assemblage †	Taille des boulons/écrous de montage métrique †	«A» Max.	«B» Min.
50	60,3 2.375	4	M16	4	M16	60 2.38	87 3.41
65	73,0 2.875	4	M16	4	M16	76 3.00	103 4.05
76,1	76,1 3.000	4	M16	4	M16	76 3.00	103 4.05
80	88,9 3.500	8	M16	8	M16	89 3.50	115 4.53
100	114,3 4.500	8	M16	8	M16	114 4.50	141 5.55
108,0	108,0 4.250	8	M16	8	M16	108 4.25	133 5.24
133,0	133,0 5.250	8	M16	8	M16	133 5.24	160 6.30
139,7	139,7 5.500	8	M16	8	M16	140 5.51	168 6.61
150	168,3 6.625	8	M20	8	M20	168 6.63	198 7.78
159,0	159,0 6.250	8	M20	8	M20	159 6.25	187 7.36
165,1	165,1 6.500	8	M20	8	M20	165 6.50	195 7.68
200	219,1 8.625	8	M20	12	M20	219 8.63	252 9.94
250	273,0 10.750	12	M20	12	M24	273 10.75	313 12.31
300	323,9 12.750	12	M20	12	M24	324 12.75	365 14.31

† Les boulons et écrous d'assemblage ne sont pas fournis par Victaulic. Les dimensions des boulons et écrous sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires lorsqu'on utilise des adaptateurs de bride Victaulic avec des vannes sans bride. Pour un montage correct des adaptateurs de bride Victaulic, il est nécessaire d'utiliser des boulons d'assemblage à tige non réduite.

REMARQUES : les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 assurent des assemblages rigides lorsqu'ils sont utilisés sur des tubes standards rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic. En conséquence, aucun déplacement linéaire ou angulaire n'est toléré pour l'assemblage.

Contactez Victaulic pour plus d'informations sur les brides AS2129 – Tableau E, ISO 2084 (PN10) ; DIN 2532 (PN10) et JIS B-2210 (10K).

Pour une étanchéité correcte, il faut que la zone ombrée de la face d'appui de la contre-bride (représentée ci-contre) soit exempte de stries, d'ondulations ou autres déformations.



Informations utiles pour le Style 741 métrique JIS 10K

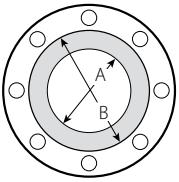
Diamètre		JIS 10K		Surface d'étanchéité requise de la face d'appui mm/pouces	
Diamètre nominal mm	Diamètre extérieur réel du tube mm/pouces	Nombre requis de boulons/écrous d'assemblage †	Taille des boulons/ écrous de montage métrique †	«A» Max.	«B» Min.
73	73,0 2.880	4	M16	73 2.88	99 3.91
65	76,1 3.000	4	M16	76 3.00	103 4.05
80	88,9 3.500	8	M16	89 3.50	115 4.53
100	114,3 4.500	8	M16	114 4.50	141 5.53
141,3	141,3 5.560	8	M20	141 5.56	171 6.71
165,1	165,1 6.500	8	M20	165 6.50	195 7.66
150	168,3 6.625	8	M20	168 6.63	198 7.78

† Les boulons et écrous d'assemblage ne sont pas fournis par Victaulic. Les dimensions des boulons et écrous sont celles de raccords à brides conventionnels. Des boulons plus longs sont nécessaires lorsqu'on utilise des adaptateurs de bride Victaulic avec des vannes sans bride. Pour un montage correct des adaptateurs de bride Victaulic, il est nécessaire d'utiliser des boulons d'assemblage à tige non réduite.

REMARQUES : les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 assurent des assemblages rigides lorsqu'ils sont utilisés sur des tubes standards rainurés par moletage ou par enlèvement conformément aux spécifications Victaulic. En conséquence, aucun déplacement linéaire ou angulaire n'est toléré pour l'assemblage

Contactez Victaulic pour plus d'informations sur les brides AS2129 – Tableau E, ISO 2084 (PN10) ; DIN 2532 (PN10) et JIS B-2210 (10K).

Pour une étanchéité correcte, il faut que la zone ombrée de la face d'appui de la contre-bride (représentée ci-contre) soit exempte de stries, d'ondulations ou autres déformations.



REMARQUES RELATIVES AUX ADAPTATEURS DE BRIDE VICTAULIC POUR LES DIAMÈTRES SUPÉRIEURS OU ÉGAUX À 14 POUCES/ 355,60 MM (NON AGS)

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741

- Les adaptateurs de bride Victaulic doivent être montés sans gêner l'élément auquel ils sont raccordés.
- En raison des dimensions extérieures de la bride, les adaptateurs de bride Victaulic ne doivent pas être utilisés à 90° l'un de l'autre sur un raccord standard.
- Pour l'utilisation de vannes sans bride ou à oreilles adjacentes à un raccord Victaulic, vérifiez les dimensions des disques afin de disposer d'un dégagement suffisant.
- Les adaptateurs de bride Victaulic ne doivent pas être utilisés comme tirants pour des joints non retenus.
- Le raccordement d'adaptateurs de bride Victaulic à des brides, vannes, etc. à revêtement de caoutchouc nécessite l'utilisation d'une rondelle Victaulic. Voir « Remarques relatives aux rondelles Victaulic », page suivante.
- Pour une étanchéité correcte, la face d'appui de la contre-bride doit être exempte de stries, ondulations ou autres déformations. Voir les informations complètes dans les instructions d'installation.
- L'inscription sur l'extérieur du joint doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur de bride Victaulic. Si le joint est monté correctement, cette inscription ne doit pas être visible.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE VICTAULIC DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE**.

REMARQUES RELATIVES AUX RONDELLES VICTAULIC POUR LES DIAMÈTRES SUPÉRIEURS OU ÉGAUX À 14 POUCES/355,60 MM (NON AGS)

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741

Pour assurer une bonne étanchéité, les adaptateurs de bride Victaulic ont besoin d'une face d'appui de contre-bride dure et lisse. Dans certaines applications pour lesquelles un adaptateur de bride Victaulic conviendrait, la face d'appui de la contre-bride ne présente pas les qualités requises. Dans ce cas, il est conseillé d'insérer une rondelle métallique Victaulic entre l'adaptateur de bride Victaulic et la face d'appui de la contre-bride, pour fournir la surface d'étanchéité nécessaire. Pour être sûr de recevoir la rondelle Victaulic qui convient, spécifiez toujours le style et la taille du produit lors de la commande.

A. **Pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange à une bride striée** – il est nécessaire de placer un joint de bride contre la bride striée. La rondelle de bride Victaulic doit ensuite être insérée entre l'adaptateur de bride Victaulic et le joint de bride.

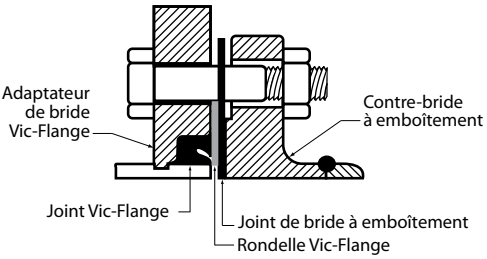
B. **Pour raccorder un adaptateur de bride Victaulic à une vanne sans bride revêtue d'élastomère et partiellement striée de caoutchouc (lisse ou non)** – il est nécessaire de placer une rondelle de bride Victaulic entre la vanne et l'adaptateur de bride Victaulic.

C. **Pour raccorder un adaptateur de bride Victaulic à une bride striée de caoutchouc, à une vanne, etc.** – il est nécessaire de placer une rondelle de bride Victaulic entre l'adaptateur de bride Victaulic et la bride striée de caoutchouc.

D. **Pour raccorder un adaptateur de bride Victaulic à des composants (vannes, filtres, etc.) dont la face d'appui de la bride présente un insert** – procédez comme si l'adaptateur de bride Victaulic devait être raccordé à une bride striée. Voir l'application «A» ci-dessus.

E. **Pour raccorder des adaptateurs de bride Victaulic AWWA à des adaptateurs de brides Victaulic NPS** – il est nécessaire de placer l'anneau de transition Victaulic entre les deux adaptateurs de bride Victaulic et de décaler les positionnements des boulons de traction l'un par rapport à l'autre. Si l'une des brides n'appartient pas à un adaptateur Victaulic (vanne à brides, par ex.), il faut placer un joint d'étanchéité de bride contre la bride non Victaulic. La rondelle de bride Victaulic doit être ensuite insérée entre le joint de bride et le joint de bride Victaulic. **REMARQUE :** un anneau de transition Victaulic doit être préféré à une rondelle de bride Victaulic pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange Style 741 à un adaptateur de bride Vic-Flange Style 341 de 14 à 24 pouces / 355,60 – 610 mm de diamètre.

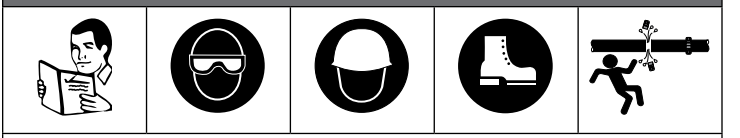
EXEMPLE :



Exagéré à fin de clarté

Style 741 – Adaptateur de bride Vic-Flange (non AGS) (diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/355,60 mm) ANSI Classe 150

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

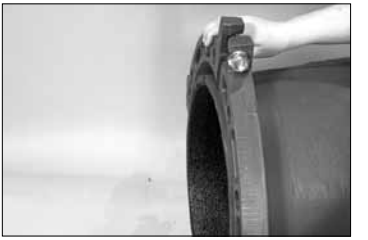
Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

IMPORTANT

- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure du tube est suffisant pour permettre un montage correct de l'adaptateur de bride Vic-Flange.**

1. CONTRÔLE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : la surface extérieure du tube, entre la rainure et l'extrémité du tube, doit être lisse et exempte de cavités, saillies (telles que des cordons de soudure) ou marques de molette, pour que le joint soit parfaitement étanche. Toute trace d'huile, de graisse, de peinture détachée, de saleté ou de particules de rainurage par enlèvement de métal doit être enlevée.

2. MONTAGE DU PREMIER SEGMENT : mettez le premier segment en place sur le tube, en veillant au bon engagement du talon du segment dans la rainure du tube. **REMARQUE :** sur un tube vertical, les segments doivent être maintenus en place jusqu'à ce qu'ils soient tous attachés les uns aux autres. Pour un tube horizontal, les segments peuvent tenir en équilibre sur le dessus du tube, comme illustré ci-dessus.



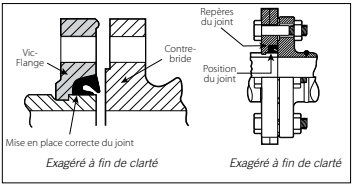
3. MONTAGE DES SEGMENTS SUIVANTS : montez les autres segments un par un en les assemblant aux segments précédents au moyen des boulons de traction (fournis) et des écrous (fournis) vissés de manière égale mais non serrés à fond. L'adaptateur de bride doit encore pouvoir tourner pour permettre l'alignement des trous de boulons lors d'étapes d'assemblage ultérieures.

4. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : assurez-vous que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres intérieures ainsi qu'à l'extérieur du joint. **REMARQUE :** ce joint est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul. Veuillez toutefois vous reporter aux remarques au début de cette section pour les applications spéciales.

⚠ ATTENTION

- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.



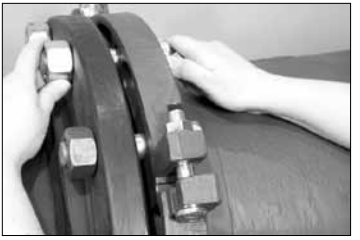
5. MONTAGE DU JOINT : installez le joint d'étanchéité dans la cavité située entre l'extérieur du tube et la gorge de la bride. Veillez à positionner le joint correctement, comme illustré ci-dessus. **REMARQUE :** l'inscription sur l'extérieur du joint doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur Vic-Flange Style 741. Si le joint est monté correctement, cette inscription ne doit pas être visible.

6. ALIGNEMENT DE LA BRIDE VIC-FLANGE ET DE LA CONTRE-BRIDE : faites tourner la bride Vic-Flange sur l'extrémité du tube si nécessaire pour aligner les trous à la contre-bride.

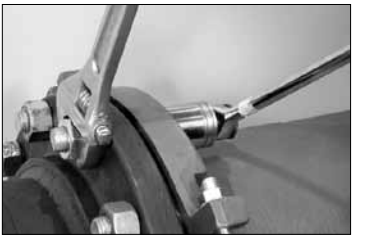
7. INSERTION DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE DANS LES TROUS D'ASSEMBLAGE À RECOUVREMENT : insérez un boulon standard à tige non réduite dans chacun des quatre trous d'assemblage à recouvrement des segments. **REMARQUE :** il peut être nécessaire de resserrer les boulons de traction pour aligner les trous d'assemblage et pouvoir y insérer les boulons.

8. SERRAGE DES BOULONS DE TRACTION : après avoir inséré les quatre boulons d'assemblage dans les trous d'assemblage des segments, serrez les boulons de traction à environ 150 ft lbs/203 N•m. **REMARQUE :** il est normal que les segments bougent un peu lors du serrage de ces boulons.

9. ASSEMBLAGE DE L'ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE ET DE LA CONTRE-BRIDE : faites entrer les quatre boulons d'assemblage installés au point 7 dans les trous de la contre-bride. Serrez à la main un écrou sur chacun de ces quatre boulons d'assemblage pour éviter qu'ils ne ressortent.



10. MONTAGE DES BOULONS ET ÉCROUS RESTANTS : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des trous restants de l'adaptateur de bride Vic-Flange et de la contre-bride. Vissez un écrou de bride standard sur chacun de ces boulons et serrez ces écrous à fond à la main.



11. SERRAGE DES BOULONS D'ASSEMBLAGE : serrez tous les boulons d'assemblage de manière égale au couple de serrage spécifié dans le tableau « Couple de serrage des boulons d'assemblage Style 741 » ci-après.

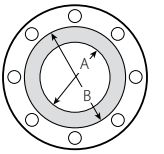
Informations utiles pour le Style 741

Diamètre		Boulons/écrous d'assemblage †		Boulons/écrous de traction §			Surface d'étanchéité requise de la face d'appui pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/ écrou, pouces	Nombre de boulons/ écrous nécessaires	Diam. x longueur boulon/ écrou, pouces	Diamètre de douille pouces	«A» Max.	«B» Min.
14	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	4	⅝ x 3 ½	15⁄16	14.00 355,6	16.39 416,3
16	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	4	⅝ x 3 ½	15⁄16	16.00 406,4	18.39 467,1
18	18.000 457	16	1 ⅛ x 4 ¾	4	¾ x 4 ¼	1⅛	18.00 457,2	20.00 208,0
20	20.000 508	20	1 ⅛ x 5 ¼	4	¾ x 4 ¼	1 ⅛	20.00 508,0	22.50 571,5
24	24.000 610	20	1 ¼ x 5 ¾	4	¾ x 4 ¼	1⅛	24.00 610,0	27.75 704,9

† Les boulons et écrous d'assemblage ne sont pas fournis par Victaulic. Les dimensions des boulons et écrous sont celles de raccords à brides conventionnels. L'utilisation d'adaptateurs de bride Vic-Flange avec des vannes sans bride nécessite des boulons plus longs. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 doivent être assemblés au moyen de boulons à tige non réduite.

§ Les boulons et écrous de traction sont fournis avec les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 de 14 à 24 pouces / 355,60 – 610 mm.

Pour une étanchéité correcte, il faut que la zone ombrée de la face d'appui de la contre-bride (représentée ci-contre) soit exempte de stries, d'ondulations ou autres déformations.



Couple de serrage de boulon d'assemblage Style 741

Diamètre		Couple de serrage requis
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
14 – 16	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 271 – 407
18 – 20	18.000 – 20.000 457 – 508	300 – 400 407 – 542
24	24.000 610	400 – 500 542 – 678

Adaptateur de bride Vic-Flange AGS® pour tube à extrémités rainurées

Instructions d'installation

Adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741

Victaulic®

I-100-FRE_151

REMARQUES RELATIVES AUX ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE AGS STYLE W741 POUR LES DIAMÈTRES INFÉRIEURS OU ÉGAUX À 24 POUCES/610 MM

- Lorsque vous installez des adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741, veillez à éviter toute interférence avec les composants à assembler.
- En raison des dimensions extérieures de la bride, les adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 ne doivent pas être utilisés à 90° l'un de l'autre sur un raccord AGS.
- Lorsque des vannes sans bride ou à oreilles sont utilisées attenantes à un raccord AGS Victaulic, vérifiez les dimensions du disque pour assurer un jeu approprié.
- Les vannes papillon Vic-300 AGS Série W761 PEUVENT être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741.
- Des adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 peuvent être montés aux deux extrémités d'un clapet anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 ne doivent pas être utilisés comme point fixes de tirants au travers de joints non emboîtés.
- Le raccordement d'adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 à des brides, vannes, etc. à revêtement de caoutchouc nécessite l'utilisation d'une rondelle Vic-Flange AGS. Voir « Remarques relatives aux rondelles Vic-Flange AGS Style W741 », page suivante.
- Pour une étanchéité correcte, la face d'appui de la contre-bride doit être exempte de stries, ondulations ou autres déformations. Voir les informations complètes dans les instructions d'installation.
- L'inscription sur l'extérieur du joint d'étanchéité doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741. Si le joint est monté correctement, cette inscription ne doit pas être visible.
- L'assemblage de deux adaptateurs de bride Victaulic de 14 à 24 pouces/355,60 – 610 mm nécessite un décalage de la position respective des boulons de traction et l'insertion d'un anneau de transition entre les deux adaptateurs de bride Victaulic.
- **POUR UN MONTAGE CORRECT, LES ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE STYLE W741 DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AU MOYEN DE BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE.**

REMARQUES RELATIVES AUX RONDELLES VIC-FLANGE AGS STYLE W741 POUR POUR LES DIAMÈTRES INFÉRIEURS OU ÉGAUX À 24 POUCES/610 MM

Pour assurer une bonne étanchéité, les adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 ont besoin d'une face d'appui de contre-bride dure et lisse. Dans certaines applications pour lesquelles un adaptateur de bride Vic-Flange AGS conviendrait, la face d'appui de la contre-bride ne présente pas les qualités requises. Dans ce cas, il est conseillé d'insérer une rondelle métallique Vic-Flange AGS entre l'adaptateur Vic-Flange AGS Style W741 et la contre-bride pour fournir la surface d'étanchéité nécessaire.

A. Pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 à une bride striée – il est nécessaire de placer un joint de bride contre la bride striée. La rondelle Vic-Flange AGS doit ensuite être insérée entre l'adaptateur Vic-Flange AGS Style W741 et le joint de bride.

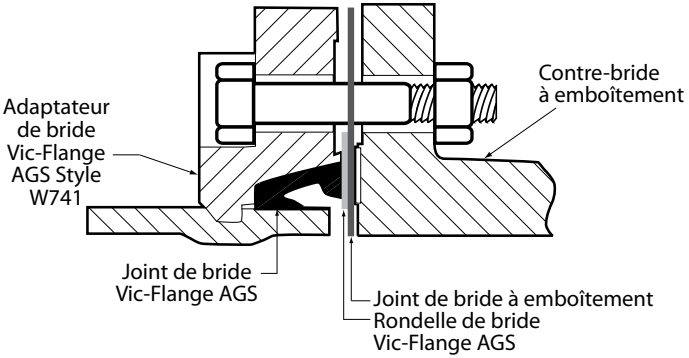
B. Pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 à une vanne sans bride revêtue d'élastomère et partiellement striée de caoutchouc (lisse ou non) – il faut placer la rondelle Vic-Flange AGS entre la vanne et l'adaptateur Vic-Flange AGS Style W741.

C. Pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 à une bride revêtue d'élastomère, à une vanne, etc. – il faut placer la rondelle de Vic-Flange AGS entre l'adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 et la bride revêtue d'élastomère.

D. Pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 à des composants (vannes, filtres démontables, etc.) dont la face d'appui de la bride présente un insert – procédez comme pour l'assemblage de l'adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 à une bride striée. Voir le point « A » ci-dessus.

E. Pour raccorder des adaptateurs de bride Victaulic AWWA à des adaptateurs de bride Victaulic NPS – il est nécessaire de placer l'anneau de transition de bride Victaulic entre les deux adaptateurs de bride Victaulic, en veillant à ce que les emplacements des boulons de traction soient décalés les uns par rapport aux autres. Si une bride n'est pas à un adaptateur de bride Victaulic (vanne à bride, par ex.), un joint de bride doit être placé contre la bride non Victaulic. La rondelle de bride Victaulic doit ensuite être insérée entre le joint de bride et le joint de bride Victaulic. **REMARQUE :** un anneau de transition Victaulic doit être préféré à une rondelle de bride Victaulic pour raccorder un adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 à un adaptateur de bride Vic-Flange Style 341 de 14 à 24 pouces / 355,60 – 610 mm de diamètre.

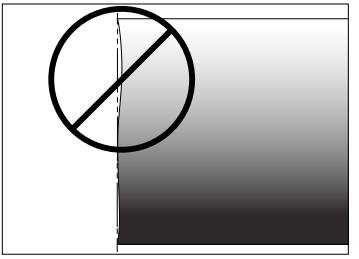
EXEMPLE :



Exagéré à fin de clarté

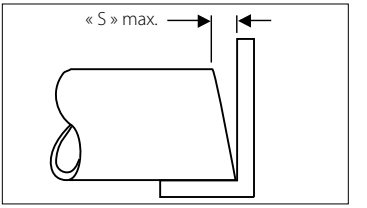
INSPECTION VISUELLE DES EXTRÉMITÉS DES TUBES POUR ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE AGS®

1. Les extrémités d'un tube doivent faire l'objet d'une inspection visuelle, conformément aux exigences énumérées dans cette section.



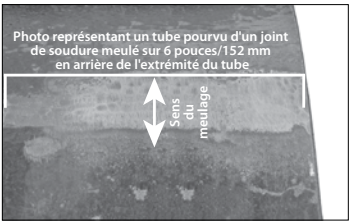
2. Le bord avant de l'extrémité du tube doit être uniforme et exempt d'éléments de surface concave ou convexe qui entraîneraient un alignement incorrect de la molette de rainurage et par conséquent, des difficultés lors du montage du collier (voir le plan ci-dessus).

3. S'il est nécessaire de découper le tube, Victaulic recommande l'utilisation d'un outil de coupe de tube à guidage mécanique permettant une préparation correcte des extrémités du tube. Victaulic déconseille fortement de couper les extrémités du tube manuellement.



4. Les extrémités des tubes doivent être coupées droit (voir l'illustration ci-dessus). La cote « S » ne doit pas dépasser ⅛ pouce/3,20 mm.

PRÉPARATION DES TUBES POUR ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE AGS®



1. Avant le rainurage, les cordons de soudure doivent être meulés au ras de la surface du tube (diamètre intérieur et extérieur). Meulez le cordon de soudure sur une distance minimale de 6 pouces/152 mm en partant de l'extrémité du tube. Cette zone doit être lisse et exempte de cavités, de projections et de marques de cylindre pour assurer une étanchéité parfaite. Les tubes présentant des cordons de soudure axiaux externes peuvent être placés sur des supports de tube réglables Victaulic. Toutefois, le cordon de soudure doit être lisse, arrondi et d'une largeur au moins trois fois supérieure à sa hauteur. Le cordon de soudure ne doit pas dépasser ⅛ pouce/3 mm en hauteur.

1a. Effectuez le rainurage du tube conformément aux spécifications Victaulic de rainurage AGS figurant dans ce manuel. **REMARQUE : UTILISEZ DES JEUX DE MOLETTES VICTAULIC AGS RW POUR DES TUBES EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD.**

1b. Nettoyez la surface extérieure du tube, depuis la rainure jusqu'à l'extrémité du tube, afin de retirer toute trace d'huile, de graisse, de peinture écaillée et de saleté.

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 doivent être utilisés uniquement sur un tube préparé selon les spécifications AGS (Advanced Groove System), au moyen de jeux de molettes Victaulic AGS (RW). N'essayez PAS de monter cet adaptateur de bride sur un tube préparé avec des jeux de molettes de rainurage standards.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner un montage incorrect, une défaillance du joint et donc, provoquer des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

LE MONTAGE D'UN ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE AGS STYLE W741 RÉPOND À UNE EXIGENCE DE COUPLE DE SERRAGE. CONSULTEZ LES INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES OU LES REPÈRES SUR LES SEGMENTS POUR CONNAÎTRE LA VALEUR DE COUPLE SPÉCIFIQUE.

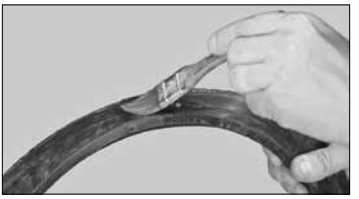
1. Préparez le tube conformément aux sections « Inspection visuelle des extrémités des tubes pour adaptateurs de bride Vic-Flange AGS » et « Préparation des tubes pour adaptateurs de bride Vic-Flange AGS ». REMARQUE : UTILISEZ DES JEUX DE MOLETTES VICTAULIC AGS RW POUR UN TUBE EN ACIER AU CARBONE DE POIDS STANDARD.

IMPORTANT

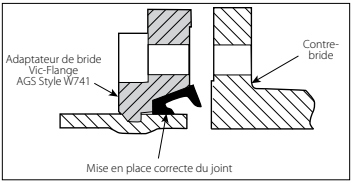
- **Assurez-vous que le dégagement à l'arrière de la rainure du tube est suffisant pour permettre un montage correct de l'adaptateur de bride Vic-Flange.**

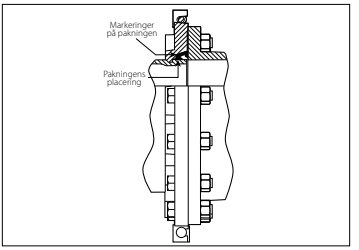
2. MONTAGE DU PREMIER SEGMENT : placez le premier segment sur le tube. Veillez à l'engagement complet du talon dans la rainure. **REMARQUE :** sur un tube vertical, le premier segment doit être maintenu en place jusqu'à ce que le deuxième segment soit installé et fixé au premier segment. Pour un tube horizontal, le premier segment peut tenir en équilibre sur le dessus du tube, comme illustré ci-dessus.

3. MONTAGE DU SECOND SEGMENT : montez le second segment en insérant les boulons de traction (fournis) à l'adaptateur de bride puis en serrant les écrous (fournis) de manière égale mais sans les visser complètement. L'adaptateur de bride doit encore pouvoir tourner pour permettre l'alignement des trous de boulons lors d'étapes d'assemblage ultérieures. Assurez-vous que le talon des deux segments s'engage complètement dans la rainure.



4. CONTRÔLE DU JOINT : assurez-vous que le joint convient pour l'utilisation envisagée. La nature du joint est identifiée par un code couleur. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant base silicone sur les lèvres intérieures ainsi qu'à l'extérieur du joint. **REMARQUE :** ce joint est conçu pour garantir l'étanchéité à lui seul. Veuillez cependant à consulter les remarques au début de cette section pour les applications spéciales.

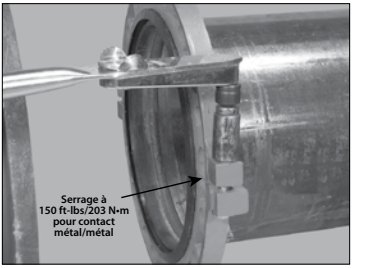




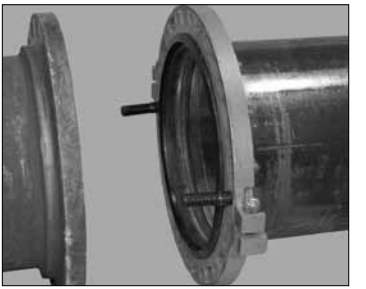
Exagéré à fin de clarté

5. MONTAGE DU JOINT : installez le joint d'étanchéité dans la cavité située entre l'extérieur du tube et la gorge de la bride. Veillez à positionner le joint correctement, comme illustré ci-dessus. **REMARQUE :** l'inscription sur l'extérieur du joint doit faire face au logement du joint dans l'adaptateur Vic-Flange AGS Style W741. Si le joint est monté correctement, cette inscription ne doit pas être visible.

5a. ALIGNEMENT DE LA BRIDE VIC-FLANGE ET DE LA CONTRE-BRIDE : faites tourner l'adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 sur l'extrémité du tube si nécessaire pour aligner les trous à la contre-bride.

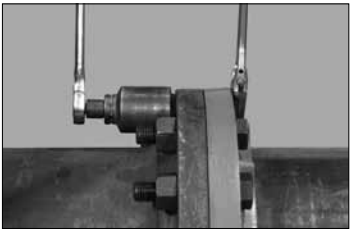


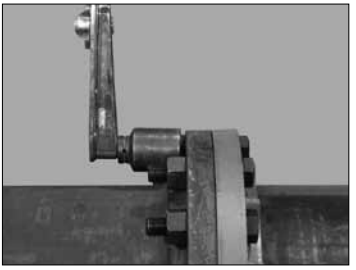
6. SERRAGE DES BOULONS DE TRACTION : serrez les boulons de traction jusqu'à un couple approximatif de 150 ft-lbs/203 N•m pour parvenir au contact métal contre métal.



7. INSERTION DE BOULONS D'ASSEMBLAGE STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE DANS LES TROUS D'ASSEMBLAGE À RECOUVREMENT : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des trous d'assemblage à recouvrement. Voir le tableau de la page suivante intitulé « Informations utiles pour le Style W741 ».

8. ASSEMBLAGE DE L'ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE ET DE LA CONTRE-BRIDE : faites entrer les boulons d'assemblage standards à tige non réduite installés au point 7 dans les trous de la contre-bride. Serrez à la main un écrou sur chacun de ces boulons pour éviter qu'ils ne ressortent.





9. MONTAGE DES AUTRES BOULONS STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE : insérez un boulon d'assemblage standard à tige non réduite dans chacun des trous restants de l'adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 et de la contre-bride. Serrez à la main un écrou sur chaque boulon.

9a. SERRAGE DES BOULONS D'ASSEMBLAGE STANDARDS À TIGE NON RÉDUITE : serrez tous les boulons d'assemblage standards à tige non réduite de manière égale au couple spécifié dans le tableau « Couple de serrage des boulons d'assemblage Style W741 » ci-dessous.

Couple de serrage des boulons d'assemblage Style W741

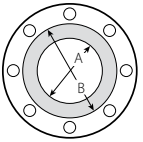
Diamètre		Couple de serrage requis
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
14 – 16	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	200 – 300 271 – 407
18 – 20	18.000 – 20.000 457 – 508	300 – 400 407 – 542
24	24.000 610	400 – 500 542 – 678

Informations utiles pour le Style W741

Diamètre de bride		Écrous/boulons d'assemblage à tige non réduite †		Boulons/écrous de traction §			Surface d'étanchéité requise pour la face d'appui pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Nombre de boulons/écrous nécessaires	Boulon/écrou Diam. x longueur pouces	Nombre de boulons/écrous Nécessaires	Boulon/écrou Diam. x longueur pouces	Diamètre de douille pouces	« A » max.	« B » min.
14	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	2	⅝ x 3 ½	15⁄16	14.00 355,6	16.00 406,4
16	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	2	⅝ x 3 ½	15⁄16	16.00 406,4	18.00 457,2
18	18.000 457	16	1 ⅛ x 4 ¾	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛	18.00 457,2	20.00 508,0
20	20.000 508	20	1 ⅛ x 5 ¼	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛	20.00 508,0	22.00 558,8
24	24.000 610	20	1 ¼ x 5 ¾	2	¾ x 4 ¼	1 ⅛	24.00 610,0	26.00 660,4

† Les boulons et écrous d'assemblage ne sont pas fournis par Victaulic. Les dimensions des boulons et écrous sont celles de raccords à brides conventionnels. L'utilisation d'adaptateurs de bride Vic-Flange avec des vannes sans bride nécessite des boulons plus longs. Pour un montage correct, les adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 doivent être assemblés au moyen de boulons d'assemblage standards à tige non réduite.

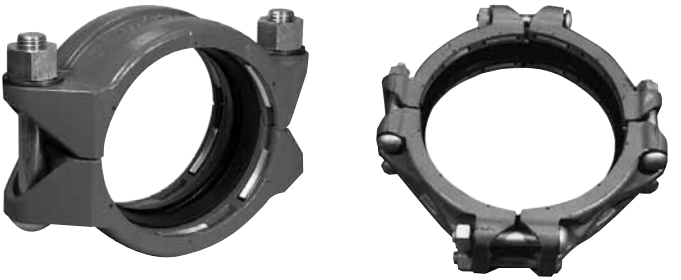
§ Les boulons de traction et leurs écrous sont fournis avec les adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 de 14 à 24 pouces/355,60 – 610 mm.



La zone grisée de la surface d'assemblage (représentée côté gauche) ne doit pas présenter de cavités, d'ondulations ou de déformations de quelque sorte que ce soit susceptibles de compromettre l'étanchéité.

Colliers pour tubes à extrémités lisses

Instructions d'installation



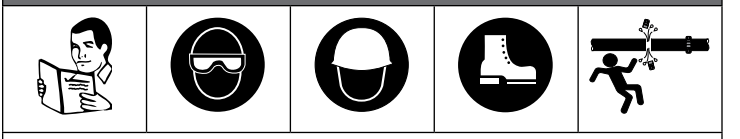
Collier Roust-A-Bout
Style 99

Victaulic®

I-100-FRE_159

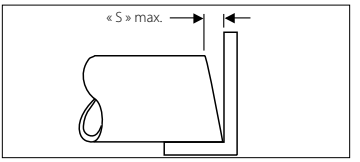
Style 99 – Collier Roust-A-Bout® (diamètre inférieur ou égal à 12 pouces/323,9 mm)

⚠ AVERTISSEMENT



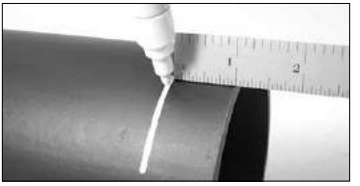
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

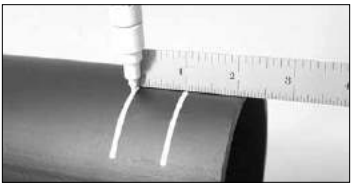
Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.



1. PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : les extrémités de tubes doivent être coupées d'équerre (dimension « S » indiquée) à moins de 1/32 pouces/0,80 mm pour les diamètres 1 – 6 pouces/33,70 – 168,30 mm et 1/16 pouces/1,60 mm pour les diamètres 8 – 12 pouces/219,10 – 323,90 mm.
REMARQUE : les deux extrémités de tube doivent être du même diamètre extérieur.

1a. Les extrémités de tubes doivent être propres et non rayées ni endommagées sur une longueur de 38 mm/1 ½ pouce à partir du bord. Retirez les particules provenant de la coupe du tube.



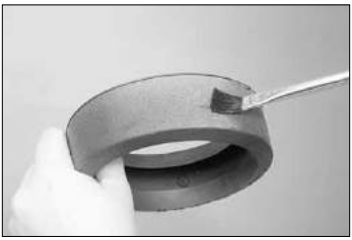


2. MARQUAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : utilisez un mètre ruban et un crayon ou marqueur de couleur vive pour tracer une marque à 25 mm/1 pouce du bord. Pendant l'installation, cette marque servira de référence pour centrer le joint. Tracez au moins quatre marques de ce genre espacées régulièrement sur la circonférence des extrémités du tube.

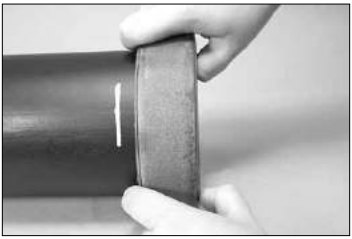
2a. Veuillez consulter le tableau « Prescriptions de profondeur d'insertion » ci-dessous. À l'aide d'un mètre ruban et d'un crayon ou marqueur de couleur vive, faites une marque supplémentaire sur les extrémités du tube à la distance mentionnée dans ce tableau. Cette marque sera utilisée lors d'une inspection visuelle pour s'assurer que le tube est inséré correctement dans le collier. Portez au moins quatre marques de ce genre espacées régulièrement sur la circonférence des extrémités du tube.

Prescriptions de profondeur d'insertion

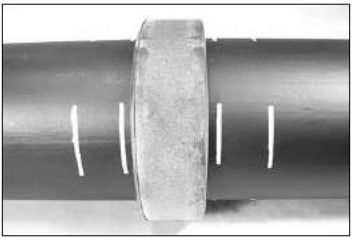
Diamètre		Profondeur d'insertion (2e marques)
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	pouces mm
1	1.315 33,7	1 ¼ 32
1 ½	1.900 48,3	1 ½ 38
2 – 3	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	1 ¾ 45
76,1 mm	3.000 76,1	1 ½ 38
3 ½	4.000 101,6	1 ⅞ 48
4	4.500 114,3	2 ⅛ 54
139,7 mm	5.500 139,7	1 ¾ 45
5 – 6	5.563 – 6.625 141,3 – 168,3	2 ¼ 57
165,1 mm	6.500 165,1	2 ¼ 57
8 – 10	8.625 – 10.750 219,1 – 273,0	2 ⅜ 61
12	12.750 323,9	2 ¼ 57



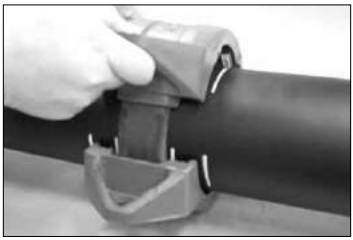
3. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Le code couleur indique la nature du joint. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint.

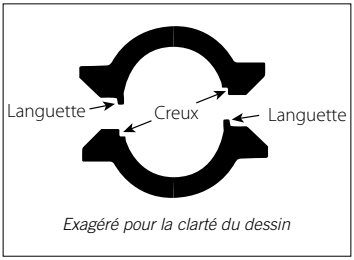


4. INSTALLATION DU JOINT : installez le joint sur l'extrémité du tube. Vérifiez qu'il ne dépasse pas de l'extrémité du tube.



5. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DU TUBE : alignez puis assemblez les extrémités du tube. Faites coulisser le joint jusqu'à sa position en le centrant entre la première série de marques de tube. **REMARQUE :** les extrémités du tube doivent être aboutées. Cependant, s'il existe un écart entre les extrémités du tube, l'écart ne doit pas dépasser ¼ pouce/6,4 mm.





Exagéré pour la clarté du dessin

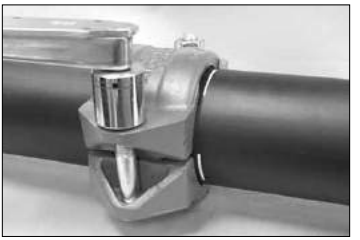
6. MONTAGE DES SEGMENTS DE COLLIER : mettez les segments de collier en place sur le joint. Veillez à ce que le système d'emboîtement à languettes et rainures s'emboîte correctement (les languettes dans les rainures) et assurez-vous que les segments soient bien centrés entre les deuxièmes séries de marques du tube. Les deuxièmes séries de marques doivent indiquer une insertion complète dans le collier. **REMARQUE :** les colliers de 1 pouce/33,7 mm ; 76,1 mm ; 1 ½ pouce/ 48,3 mm ; et 139,7 mm n'utilisent pas de système d'emboîtement à languettes et rainures.

⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

7. INSTALLATION DES BOULONS/ ÉCROUS : insérez les boulons. Serrez un écrou sur chaque boulon à la main. **REMARQUE :** assurez-vous que les collets oblongs des boulons se logent correctement dans les trous des oreilles du collier.



8. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous, de manière égale et progressive, en alternant les côtés, au couple de serrage spécifié dans le tableau « Couple de serrage du Style 99 » ci-dessous. **L'utilisation d'une clé est vivement conseillée pour un montage correct des colliers Roust-A-Bout Style 99. REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière égale pour éviter de pincer le joint et de faire apparaître des écarts entre les patins égaux sur les deux côtés du collier.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Pour un montage correct du collier, le couple de serrage doit atteindre la valeur spécifiée dans ces instructions.**
- **Les écarts entre les patins doivent être identiques des deux côtés du collier.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une défaillance du joint, avec pour conséquence des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

RÉINSTALLATION DE COLLIERS STYLE 99 : les colliers Style 99 peuvent être réinstallés aussi longtemps que les dents à l'intérieur des segments du collier restent propres et exemptes de toute dégradation. Si les extrémités de tube présentent des détériorations ou des éraflures à moins de 1 ½ pouces/38 mm des extrémités, une action corrective est nécessaire, qui consiste à découper les extrémités et à les préparer selon la procédure de l'étape 1 décrite à la page 160.

Couple de serrage du Style 99

Diamètre		Couple Prescriptions
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
1	1.315 33,7	35 48
1 ½	1.900 48,3	60 81
2 – 2 ½	2.375 – 2.875 60,3 – 73,0	150 203
76,1 mm	3.000 76,1	95 129
3 – 4	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	200 271
139,7 mm	5.500 139,7	160 217
5	5.563 141,3	250 339
165,1 mm	6.500 165,1	250 339
6 – 8	6.625 – 8.625 168,3 – 219,1	250 339
10	10.750 273,0	300 407
12	12.750 323,9	350 475

Informations utiles pour le Style 99

Diamètre		Style 99	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm
1	1.315 33,7	⅜ M10	11/16 17
1 ½	1.900 48,3	½ M12	⅞ 22
2 – 2 ½	2.375 – 2.875 60,3 – 73,0	⅝ M16	1 1/16 27
76,1 mm	3.000 76,1	½ M12	⅞ 22
3 – 4	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	¾ M20	1 ¼ 32
139,7 mm	5.500 139,7	¾ M20	1 ¼ 32
5	5.563 141,3	⅞ M22	1 7/16 36
165,1 mm	6.500 165,1	1 M24	1 ⅝ 41
6	6.625 168,3	1 M24	1 ⅝ 41
8 – 10	8.625 – 10.750 219,1 – 273,0	⅞ M22	1 7/16 36
12	12.750 323,9	1 M24	1 ⅝ 41

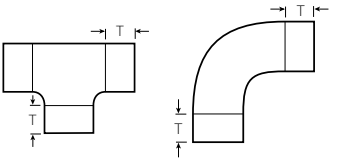
Longueur de tangente requise pour les raccords de tubes à extrémités lisses (pour les colliers Roust-A-Bout Style 99)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour la connexion au moyen de colliers pour systèmes Roust-A-Bout Style 99, les raccords pour tubes à extrémités lisses doivent présenter les longueurs de tangente spécifiées ci-dessous.**

Le non-respect de cette instruction pourrait provoquer une rupture de joint, entraînant des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

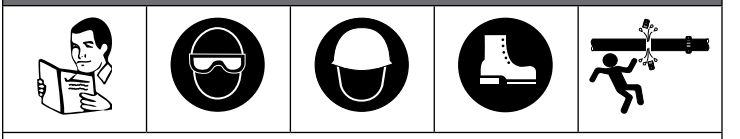
Les colliers Roust-A-Bout Style 99 ont besoin d'une longueur de tangente suffisante pour un montage correct sur des coudes ou tés, etc. Le tableau ci-dessous s'applique à tous les raccords pour tubes à extrémités lisses utilisés avec des colliers Roust-A-Bout Style 99 (coudes, tés, culottes, croix, fonds bombés et manchettes).



Diamètre		Longueur de tangente minimale « T » requise
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/mm
1 ½	1.900 48,3	1.50 38,1
2	2.375 60,3	1.75 44,5
2 ½	2.875 73,0	1.75 44,5
76,1 mm	3.00 76,1	1.50 38,1
3	3.500 88,9	1.75 44,5
3 ½	4.000 101,6	1.75 44,5
4	4.500 114,3	2.00 50,8
139,7 mm	5.500 139,7	1.75 44,5
5	5.563 141,3	2.13 54,1
6	6.625 168,3	2.13 54,1
165,1 mm	6.500 165,1	2.13 54,1
8	8.625 219,1	2.25 57,2
10	10.750 273,0	2.25 57,2
12	12.750 323,9	2.25 57,2

Style 99 – Collier Roust-A-Bout (diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/355,6 mm)

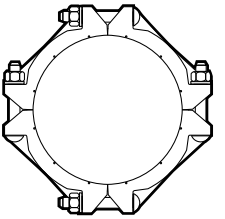
⚠ AVERTISSEMENT



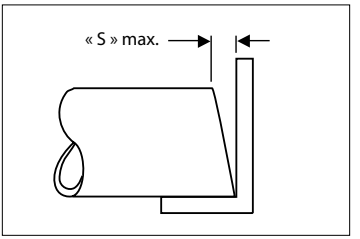
- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

Les colliers Style 99 d'un diamètre supérieur ou égal à 14 pouces/ 355,6 mm sont moulés en segments pour simplifier la manipulation.



Exemples de 14 à 18 pouces/355,60 à 457 mm

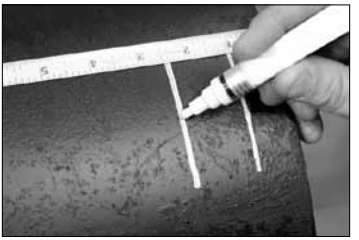


Exagéré pour la clarté du dessin

1. PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUBE : coupez d'équerre les extrémités de tube (dimension « S » indiquée) à moins de 1/16 pouces/1,60 mm. **REMARQUE :** les deux extrémités de tube doivent avoir le même diamètre extérieur.

1a. Les extrémités de tubes doivent être propres et non rayées ni endommagées sur une longueur de 38 mm/1 ½ pouce à partir du bord. Retirez les particules provenant de la coupe du tube.

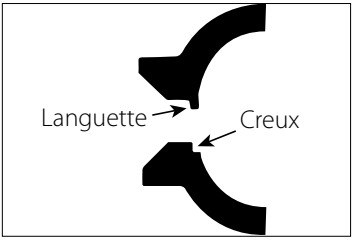
2. MARQUAGE DES EXTRÉMITÉS DE TUBES : utilisez un mètre ruban et un crayon ou marqueur de couleur vive pour tracer une marque à 25 mm/1 pouce du bord. Cette marque servira de référence pour le centrage du joint en cours d'installation. Tracez au moins quatre marques de ce genre espacées régulièrement sur la circonférence du tube.



2a. Veuillez consulter le tableau « Prescriptions de profondeur d'insertion » ci-dessous. Utilisez un mètre ruban et un crayon ou marqueur de couleur vive pour tracer une marque supplémentaire sur les extrémités des tubes à hauteur de la mesure mentionnée dans ce tableau. Cette marque servira pour une inspection visuelle visant à vérifier que le tube est inséré correctement dans le collier. Tracez au moins quatre marques de ce genre espacées régulièrement sur la circonférence des extrémités du tube.

Prescriptions de profondeur d'insertion

Diamètre		Profondeur d'insertion (2e marques)
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	2 ⅜ 61



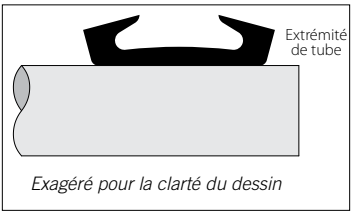
3. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les segments de manière lâche en deux moitiés égales, comme illustré ci-dessus, en veillant à ce que le système d'emboîtement à languettes et rainures s'emboîte correctement (les languettes dans les rainures). Laissez un peu de dégagement entre les segments pour faciliter la mise en place sur le tube.

4. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : vérifiez que le joint convient pour l'utilisation envisagée. Le code couleur indique la nature du joint. Appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur les lèvres intérieures et à l'extérieur du joint.

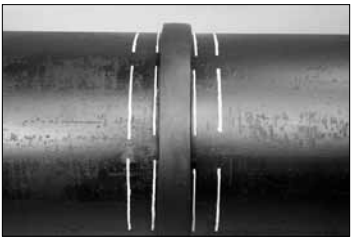
⚠ ATTENTION

- **Utilisez systématiquement un lubrifiant compatible pour éviter le pincement ou le déchirement du joint lors du montage.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des fuites au niveau du joint.



5. INSTALLATION DU JOINT : pour les colliers de grand diamètre, il peut être plus facile de tourner le joint à l'envers pour le glisser ainsi sur l'extrémité du tube. Vérifiez que le joint ne dépasse pas de l'extrémité du tube.



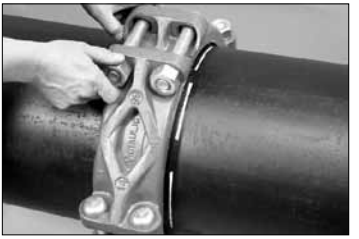
6. ASSEMBLAGE DES EXTRÉMITÉS DU TUBE : alignez puis assemblez les extrémités du tube. Déplacez le joint jusqu'à sa position en le centrant entre la première série de marques de tube. **REMARQUE :** les extrémités du tube doivent être aboutées. Cependant, s'il existe un écart entre les extrémités du tube, l'écart ne doit pas dépasser ¼ pouce/6,4 mm.

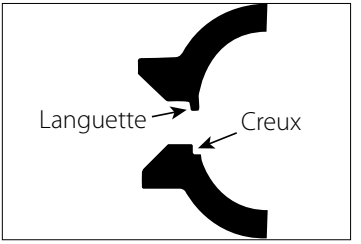
⚠ ATTENTION

- **Veillez à ne pas rouler ou pincer le joint lors du montage des segments.**

Le non-respect de cette instruction peut entraîner des dommages du joint et causer des fuites.

7. MISE EN PLACE DU PREMIER ENSEMBLE DE SEGMENTS : mettez une des moitiés pré assemblées en place sur le joint.





7a. MISE EN PLACE DU SEGMENT RESTANT : mettez le second ensemble en place sur les tubes, en vérifiant que le système d'emboîtement à languettes et rainures s'emboîte correctement (les languettes dans les rainures) et que les segments sont centrés entre les deuxièmes séries de marques du tube. Tout en soutenant le poids de l'assemblage, mettez les derniers boulons en place et serrez leurs écrous à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que les collets ovales de tous les boulons soient bien en place dans les trous de boulons.

8. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez tous les écrous, de manière égale et progressive, en alternant les côtés, au couple de serrage spécifié dans le tableau « Couple de serrage du Style 99 » ci-dessous. **L'utilisation d'une clé est vivement conseillée pour un montage correct des colliers Roust-A-Bout Style 99. REMARQUE :** il est important de serrer les écrous de manière égale pour éviter de pincer le joint et de faire apparaître des écarts entre les patins égaux sur les deux côtés du collier.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Le système d'emboîtement à languettes et rainures des segments de collier doit être assemblé correctement (les languettes dans les rainures).**
- **Pour un montage correct du collier, le couple de serrage doit atteindre la valeur spécifiée dans ces instructions.**
- **Les écarts entre les patins doivent être identiques des deux côtés du collier.**
- **Gardez les mains à distance des ouvertures du collier pendant le serrage des écrous.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner une défaillance du joint, avec pour conséquence des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

Couple de serrage du Style 99

Diamètre		Couple de serrage
Diamètre nominal pouces	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	ft-lb N•m
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	350 475

Informations utiles pour le Style 99

Diamètre		Style 99	
Diamètre nominal pouces	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	1 M24	1 ⅝ 41

RÉINSTALLATION DE COLLIERS STYLE 99 : les colliers Style 99 peuvent être réinstallés aussi longtemps que les dents à l'intérieur des segments du collier restent propres et exemptes de toute dégradation. Si les extrémités de tube présentent des détériorations ou des éraflures à moins de 1 ½ pouces/38 mm des extrémités, une action corrective est nécessaire, qui consiste à découper les extrémités et à les préparer selon la procédure de l'étape 1 décrite à la page 164.

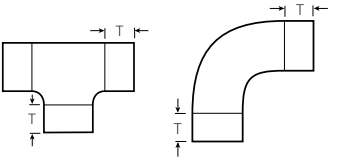
Longueur de tangente requise pour les raccords de tubes à extrémités lisses (pour les colliers Roust-A-Bout Style 99)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour la connexion au moyen de colliers pour systèmes Roust-A-Bout Style 99, les raccords pour tubes à extrémités lisses doivent présenter les longueurs de tangente spécifiées ci-dessous.**

Le non-respect de cette instruction pourrait entraîner des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

Les colliers Roust-A-Bout Style 99 ont besoin d'une longueur de tangente suffisante pour un montage correct sur des raccords. Le tableau ci-dessous s'applique à tous les raccords pour tubes à extrémités lisses utilisés avec des colliers Roust-A-Bout Style 99 (coudes, tés, culottes, croix, fonds bombés et manchettes).



Diamètre		Longueur de tangente minimum "T"
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	2.25 57,2

Piquages sur tuyauterie

Instructions d'installation

Mechanical-T Style 920 et 920N

FireLock Outlet-T Style 922

Piquage sans collier Vic-Let Style 923

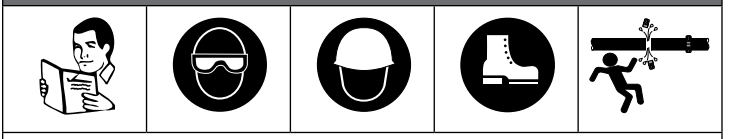
Piquage sans collier Vic-O-Well Style 924 pour thermomètres

Victaulic®

I-100-FRE_169

Style 912 – Té de sprinkleur à profil bas FireLock® (disponible uniquement en Europe)

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

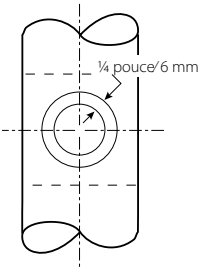
Le té de sprinkleur à profil bas FireLock® Style 912 est conçu pour une connexion directe des têtes de sprinkleur et il est homologué FM jusqu'à 300 psi/2068 kPa et homologué VdS et LPCB jusqu'à 232 psi/16 bar à des températures ambiantes habituelles pour des systèmes de protection contre les incendies.

Préparation des tubes

IMPORTANT

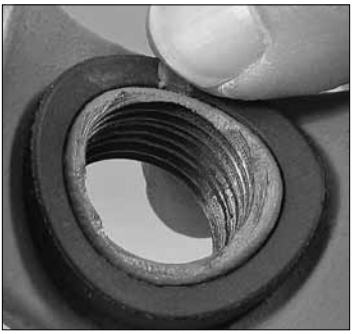
- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous.**

- Une préparation correcte du trou est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.
- Forez un trou de 15⁄16 pouce/24 mm minimum (trou de 1 pouce /25 mm maximum) sur l'axe du tube. **REMARQUE :** les trous DOIVENT être forés sur l'axe du tube.
- Les tés de sprinkleur à profil bas Style 912 sont dotés de filets femelles à la norme ISO 7-Rp 1/2 (Rp 1/2 BSPP conformément à BS21) et ne peuvent s'adapter qu'aux filets de sprinkleur mâles. **À UTILISER UNIQUEMENT AVEC UN SPRINKLEUR. NE DOIT PAS SERVIR DE SORTIE DE PIQUAGE.**
- Sur une largeur de 6 mm/¼ pouce, la surface autour des trous doit être propre, lisse et exempte de cavités ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint (voir le dessin ci-dessous). Les bords des trous doivent être débarrassés des bavures et arêtes coupantes ou rugueuses qui pourraient affecter la qualité du montage, le bon contact de la collerette de positionnement, l'écoulement ou le siège du joint.



Exagéré pour la clarté du dessin

Installation



1. CONTRÔLE DU JOINT : assurez-vous que le joint est entièrement placé dans le logement du joint. **NE LUBRIFIEZ PAS LE JOINT.**

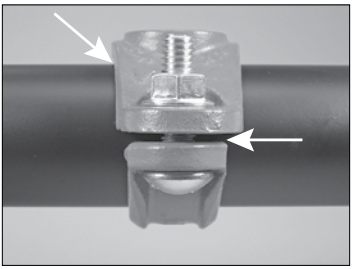
2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : enlevez l'écrou à embase et le boulon d'un côté du montage Style 912. Vissez légèrement l'écrou à embase restant sur l'extrémité du boulon (l'écrou à embase doit être exactement au niveau de l'extrémité de l'écrou) pour permettre la fonction « d'ouverture ».

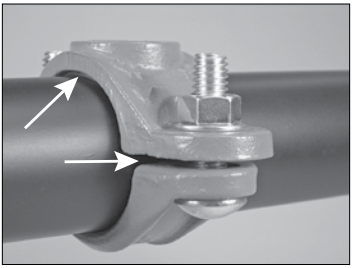
3. MISE EN PLACE DU SEGMENT : mettez le segment de piquage en place sur le tube en centrant la collerette de positionnement dans le trou. Vérifiez que le segment de sortie soit bien engagé en essayant de le faire aller et venir tout en appuyant dessus. S'il est correctement en place, il doit pouvoir bouger un peu, dans n'importe quelle direction.

3a. Faites pivoter le segment inférieur pour le mettre en place autour du tube, tout en maintenant le segment de sortie en place. Veillez à ce que la collerette de positionnement reste correctement en place dans le trou du tube.

4. MISE EN PLACE DU BOULON/ ÉCROU À EMBASE RESTANT : introduisez l'autre boulon à collet oblong dans le segment inférieur et dans le segment de sortie. Serrez l'écrou à embase manuellement sur le boulon. Assurez-vous que les boulons à collet oblong s'adaptent correctement dans les trous des boulons.

5. SERRAGE DES ÉCROUS À EMBASE : serrez les écrous à embase de manière égale et progressive jusqu'à environ 27,1 N•m/20 ft-lbs pour assurer une compression correcte du joint. **REMARQUE :** pour éviter un serrage excessif des écrous à embase, utilisez une clé d'une longueur inférieure ou égale à 200 mm/8 pouces. **NE** serrez **PAS** excessivement les écrous à embase.





6. INSPECTION DU MONTAGE :
la surface métallique du segment de piquage ne doit pas toucher celle du tube à proximité du joint. Un petit écart doit subsister entre le segment de piquage et le segment inférieur, comme illustré.

⚠ AVERTISSEMENT

- **NE serrez PAS trop fortement les écrous à embase. Le serrage excessif des écrous à embase risque de comprimer le joint trop fortement et de déformer le segment de sortie et le segment inférieur. Le serrage excessif n'améliore en rien la performance du produit.**

Le non-respect de cette instruction pourrait engendrer un dysfonctionnement du produit, avec pour conséquence des blessures graves aux personnes et/ou des dégâts matériels.

Informations utiles sur le Style 912

Canalisation X piquage FPT	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm
Toutes tailles	⅜ M10	9⁄16 15

Style 920 – Collier de piquage boulonné Mechanical-T®
Style 920N – Collier de piquage boulonné Mechanical-T

⚠ AVERTISSEMENT

- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

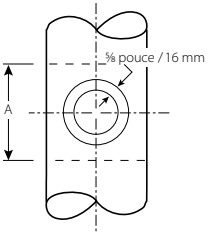
Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

Préparation du tube pour l'installation du collier de piquage Mechanical-T simple ou en croix

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous.**

- Une préparation correcte des trous est essentielle pour l'étanchéité et les performances du système. Le diamètre de scie utilisé pour la découpe doit être conforme aux spécifications du tableau « Préparation des tubes pour les colliers de sortie simple ou en croix Mechanical-T Style 920/920N ».
- Les trous DOIVENT être forés sur l'axe du tube. Pour les assemblages en croix Mechanical-T, les deux trous doivent être forés sur l'axe du tube aux emplacements prédéterminés pour chaque piquage, et alignés l'un par rapport à l'autre de 1,6 mm/1⁄16 pouce maximum.
- Sur une largeur de 16 mm/5⁄8 pouce, la surface autour des trous doit être propre, lisse et exempte de cavités ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint (voir le dessin ci-dessous). Les bords des trous doivent être débarrassés des bavures et arêtes coupantes ou rugueuses. Des bavures ou arêtes coupantes pourraient affecter la qualité du montage, le bon contact de la collerette de positionnement, l'écoulement ou le siège du joint.
- Sur une longueur « A » (voir le dessin ci-dessous), la circonférence du tube doit être propre et exempte d'écailles ou de projections qui empêcheraient le segment d'être entièrement en contact avec le tube. La valeur de la longueur « A » est spécifiée dans le tableau « Préparation des tubes pour les colliers de sortie simple ou en croix Mechanical-T Style 920/920N » de la page suivante.
- **N'UTILISEZ PAS DE COLLIER DE PIQUAGE BOULONNÉ MECHANICAL-T STYLE 920/920N SUR UN TUBE EN PVC.**



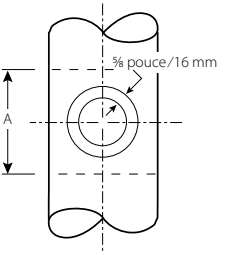
Exagéré pour la clarté du dessin

IMPORTANT

- **Pour un montage correct, certains nouveaux diamètres de colliers Style 920N requièrent un diamètre de trou différent des colliers Style 920 ou 921 qu'ils remplacent. Veillez à ce que le diamètre des trous préparés corresponde bien aux spécifications du tableau ci-dessous pour le style et le diamètre de collier à monter.**

Préparation des tubes pour les sorties simple ou en croix Mechanical-T Style 920/920N

Diamètre	Dimensions de trou pouces/mm		Longueur « A » de préparation de surface
Diamètre nominal de sortie pouces mm réel	Diamètre de trou/ diamètre de scie minimum	Diamètre maximum admissible	pouces mm
Toutes les sorties de ½ po./21,3 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Toutes les sorties de ¾ po./26,9 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Toutes les sorties de 1 po./33,7 mm	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Toutes les sorties de 1 ¼ po./42,4 mm	1 ¾ 44	1 ⅞ 48	4 102
Toutes les sorties de 1 ½ po./48,3 mm	2† 51	2 ⅛ 54	4 102
Toutes les sorties de 2 po./60,3 mm	2 ½‡ 64	2 ⅝ 67	4 ½ 114
Toutes les sorties de 2 ½ po./73,0 mm	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 127
Toutes les sorties de 76,1 mm	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 ½ 140
Toutes les sorties de 3 po./88,9 mm	3 ½ 89	3 ⅝ 92	5 ½ 140
Toutes les sorties de 4 po./114,3 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165
Toutes les sorties de 108,0 mm	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165



Exagéré pour la clarté du dessin

† Les colliers Style 920N de 2 x 1 ½ pouces/60,3 x 48,3 mm requièrent des trous de 1 ¾ pouce/44 mm.

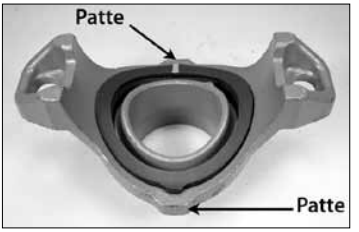
‡ Les colliers Style 920 de 8 x 2 pouces/219,1 x 60,3 mm requièrent des trous de 2 ¾ pouces/70 mm.

REMARQUE : les segments de Style 920 et de Style 920N NE PEUVENT PAS être assemblés entre eux pour l'obtention de piquages en croix.

Installation d'un collier Mechanical-T

1. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les deux segments au moyen d'un boulon. Vissez un écrou sans le serrer sur l'extrémité du boulon.

Joint Style 920



Joint Style 920N

2. CONTRÔLE ET LUBRIFICATION DU JOINT : inspectez la surface du joint pour vous assurer qu'elle ne présente pas de débris. Dans le cas de sorties Mechanical-T Style 920N, il n'est pas nécessaire de retirer le joint du segment de collier. **LES JOINTS DU STYLE 920 NE SONT PAS INTERCHANGEABLES AVEC CEUX DU STYLE 920N. CHAQUE PRODUIT EST EXPÉDIÉ AVEC LE JOINT APPROPRIÉ.**

Les joints Style 920 ont une surface d'étanchéité plus étroite et deux pattes d'alignement bien marquées pour un positionnement correct du collier. Les joints Style 920N ont une surface d'étanchéité plus large. Voyez la différence sur les deux photos ci-dessus.

2a. Tube métallique : lubrifiez la face d'étanchéité exposée du joint en respectant les indications du tableau « Compatibilité des lubrifiants pour joints » ci-dessous.

2b. Tube PEHD : lubrifiez la face d'étanchéité exposée du joint en respectant les indications du tableau « Compatibilité des lubrifiants pour joints » ci-dessous. **N'utilisez PAS** de lubrifiant Victaulic sur un tube PEHD. Renseignez-vous toujours auprès du fabricant du tube pour connaître la compatibilité des lubrifiants.

3. MISE EN PLACE DES SEGMENTS : tournez le segment inférieur du collier à environ 90° du segment supérieur (de sortie), comme illustré ci-dessus. Placez le segment supérieur (avec la sortie) sur le tube, en l'alignant vis-à-vis du trou de sortie dans le tube. Faites pivoter le segment inférieur pour le mettre en place autour du tube.

Compatibilité des lubrifiants pour joints

Lubrifiant	Compatibilité avec les joints en nitrile « T »	Compatibilité avec les joints EPDM « E »
Lubrifiant Victaulic, solutions à base de savon, glycérine, huile de silicone ou agent de libération de silicone	Bon	Bon
Huile de maïs, huile de soja, huiles à base d'hydrocarbures ou graisses à base de pétrole	Bon	Non recommandé

Les tubes en PEHD étant susceptibles de présenter quelques particularités, renseignez-vous toujours auprès du fabricant du tube pour connaître la compatibilité des lubrifiants. **N'UTILISEZ PAS DE LUBRIFIANT VICTAULIC SUR UN TUBE EN PEHD.**

3a. Assurez-vous que la collerette de positionnement s'engage correctement dans le trou de sortie. Pour vérifier cet engagement, faites basculer le segment supérieur (de sortie) d'un côté à l'autre et retour dans le trou.

4. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : insérez le boulon restant. Serrez un écrou sur le boulon à la main. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du patin.

5. SERRAGE DES ÉCROUS : vérifiez que la collerette de positionnement soit toujours correctement positionnée dans la découpe de piquage. Serrez les écrous de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à ce que le segment supérieur (de piquage) soit entièrement en contact avec le tube.

5a. Tubes métalliques : serrez les écrous à 68 N•m/50 ft-lbs. Les espaces qui séparent les patins de boulonnage doivent avoir une largeur constante et identique de part et d'autre. **NE** serrez **PAS** les écrous à plus de 95 N•m/70 ft-lbs.

5b. Tubes PEHD : serrez les écrous à 68 N•m/50 ft-lbs. **REMARQUE :** sur un tube en PEHD, il est normal que les patins soient en contact lorsque les écrous sont serrés à 68 N•m/50 ft-lbs. **NE** serrez **JAMAIS** les écrous à plus de 95 N•m/70 ft-lbs.

IMPORTANT

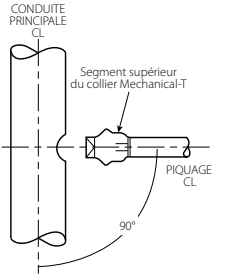
- **Pour les sorties rainurées, voyez les instructions d'installation des colliers applicables.**
- **Pour les sorties filetées, procédez au montage en respectant les pratiques de filetage standard.**

⚠ AVERTISSEMENT

- **Les écrous doivent être serrés à 68 N•m/50 ft-lbs.**
- **NE serrez JAMAIS les écrous à plus de 95 N•m/70 ft-lbs. Le dépassement du couple de serrage spécifié n'améliore pas l'étanchéité et risque de provoquer une défaillance du produit.**

Le serrage incorrect des écrous peut entraîner une défaillance du produit, avec pour conséquence des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

Piquages



Exagéré pour la clarté du dessin

En cas de piquage au segment supérieur du collier Mechanical-T avant le montage de ce dernier sur un collecteur, vérifiez la perpendicularité à 90° de cet embranchement par rapport au collecteur avant de serrer le collier Mechanical-T.

- Pour l'utilisation du collier Mechanical-T comme élément de transition entre deux collecteurs, le collier doit être assemblé aux collecteurs avant d'être connecté à l'embranchement.
- Les produits Victaulic à taraudage sont conçus uniquement pour le vissage de produits à filetage mâle ANSI standard. Pour une utilisation avec des produits ayants des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des sprinkleurs pendants de systèmes sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages, pour éviter des difficultés de montage ou des fuites.

Croix Mechanical-T Style 920N

- La réalisation de piquages en croix n'est possible **QUE SUR DES TUBES MÉTALLIQUES**, au moyen de deux segments supérieurs de même taille. Les diamètres des piquages peuvent être différents. **NE PAS réaliser de piquages en croix sur des tubes en PEHD.**
- Montez le collier de piquage en croix conformément aux instructions de cette section. Veillez à bien positionner les deux collerettes de positionnement dans leurs trous respectifs. Pour garantir la rigidité du montage en croix, les écrous doivent être serrés à 68 N•m/50 ft-lbs, avec un écart des patins par des espaces de largeur constante et identique de part et d'autre. NE serrez PAS les écrous à plus de 95 N•m/70 ft-lbs.
- **NE combinez PAS des sorties de Style 920 et de Style 920N pour la réalisation de piquages en croix.**

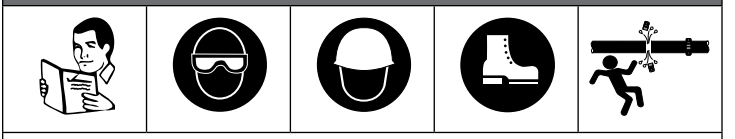
Informations utiles pour le Style 920

Diamètre		Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces ou mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	pouces/ métrique	pouces/ mm
76,1 mm	3.000 76,1	½ M12	⅞ 22
108,0 mm	4.250 108,0	½ M12	⅞ 22
4	4.500 114,3	½ M12	⅞ 22
133,0 mm	5.250 133,0	⅝ M16	1 1⁄16 27
139,7 mm	5.500 139,7	⅝ M16	1 1⁄16 27
5 – 6	5.563 – 6.625 141,3 – 168,3	⅝ M16	1 1⁄16 27
159,0 mm	6.250 159.0	⅝ M16	1 1⁄16 27
165,1 mm	6.500 165,1	⅝ M16	1 1⁄16 27
200A (JIS)	— 216,3	¾ M20	1 ¼ 32
8	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32

Informations utiles pour le Style 920N

Diamètre		Diamètre d'écrou	Diamètre de douille
Diamètre nominal pouces ou mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	pouces/ métrique	pouces/ mm
2 – 6	2.375 – 6.625 60,3 – 168,3	½ M12	⅞ 22
76,1 – 139,7 mm	3.000 – 5.500 76,1 – 139,7	½ M12	⅞ 22
159,0 mm	6.250 159,0	⅝ M16	1 1⁄16 27
165,1 mm	6.500 165,1	½ M12	⅞ 22

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves, un montage incorrect du produit et/ou des dégâts matériels.

Le collier FireLock Outlet-T Style 922 est listé UL, homologué FM jusqu'à 300 psi/2068 kPa et homologué VdS jusqu'à 16 bars aux températures ambiantes habituelles des systèmes de protection incendie.

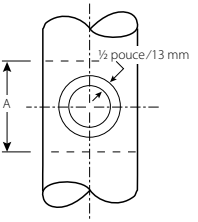
Préparation du tube pour l'installation de colliers de piquage Outlet-T

- Les colliers FireLock Outlet-T Style 922 sont conçus pour le raccordement direct de têtes de sprinkleurs, manchettes pendantes ou debout, vidanges et autres.

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous.**

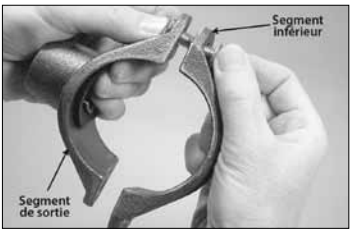
- Une préparation correcte du trou est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.
- Forez un trou de 1 3⁄16 pouce/30 mm minimum (1 ¼ pouce/32 mm maximum) sur l'axe du tube. **REMARQUE :** les trous DOIVENT être forés sur l'axe du tube.
- Les produits Victaulic à taraudage sont conçus uniquement pour le vissage de produits à filetage mâle standard NPT (ou BSPT en option). Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages, pour éviter des difficultés de montage ou des fuites.
- Sur une largeur de 13 mm/½ pouce, la surface tout autour des trous doit être propre, lisse, et exempte de cavités ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint (voir le dessin ci-dessous). Les bords des trous doivent être débarrassés des bavures et arêtes coupantes ou rugueuses. Des bavures ou arêtes coupantes pourraient affecter la qualité du montage, l'écoulement ou le siège du joint.



Exagéré pour la clarté du dessin

Installation

1. INSTALLATION DU JOINT : mettez le joint en place dans son logement comme illustré ci-dessus. Appuyez sur toute la circonférence du joint pour vous assurer qu'il est bien logé à fond. **NE LUBRIFIEZ PAS LE JOINT.**

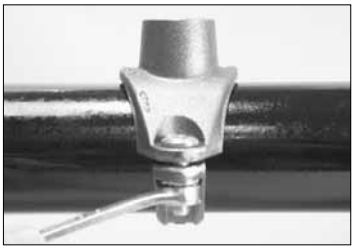


2. ASSEMBLAGE DES SEGMENTS : assemblez les deux segments au moyen d'un boulon. Vissez l'écrou à embase juste à l'extrémité du boulon pour permettre l'ouverture du collier.

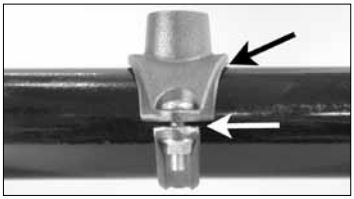
3. MISE EN PLACE DU SEGMENT : mettez le segment de piquage en place sur le tube en centrant la collerette de positionnement dans le trou. Vérifiez que le segment de sortie soit bien engagé en essayant de le faire aller et venir tout en appuyant dessus. S'il est correctement en place, il doit pouvoir bouger un peu, dans n'importe quelle direction.

3a. Tout en maintenant en place le segment de sortie, faites tourner le segment inférieur autour du tube. Assurez-vous que la collerette de positionnement reste bien à sa place dans le trou.

4. INSTALLATION DU BOULON ET DE L'ÉCROU RESTANTS : mettez en place le boulon restant dans le segment de piquage et dans le segment inférieur. Serrez un écrou à embase à la main sur le boulon. **REMARQUE :** veillez à ce que le collet ovale de chaque boulon soit bien en place dans le trou du patin.



5. SERRAGE DES ÉCROUS : serrez les écrous à embase de manière égale et progressive en alternant les côtés jusqu'à environ 27 N•m/20 ft-lbs pour assurer une compression correcte du joint. **REMARQUE :** pour éviter un serrage excessif des écrous à embase, utilisez une clé d'une longueur inférieure ou égale à 200 mm/8 pouces. **NE** serrez **PAS** excessivement les écrous à embase.



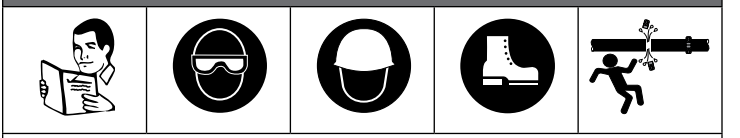
5a. INSPECTION DU MONTAGE : la surface métallique du segment de piquage ne doit pas toucher celle du tube à proximité du joint. Un petit écart doit subsister entre le segment de piquage et le segment inférieur, comme illustré.

Informations utiles pour le Style 922

Conduite principale X embranchement	Diamètre d'écrou pouces/métrique	Diamètre de douille pouces/mm
Toutes tailles	3/8 M10	9/16 15

Style 923 – Piquage sans collier Vic-Let™
Style 924 – Sortie de doigt de gant sans collier Vic-O-Well™

⚠ AVERTISSEMENT



- **N'entreprenez l'installation de produits de tuyauterie Victaulic qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.**
- **Dépressurisez et vidangez le circuit de tuyauterie avant d'entreprendre toute opération d'installation, de dépose ou de réglage de produits de tuyauterie Victaulic.**
- **Portez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité.**

Le non-respect de ces instructions risque d'entraîner des blessures graves, une installation incorrecte et/ou des dommages matériels.

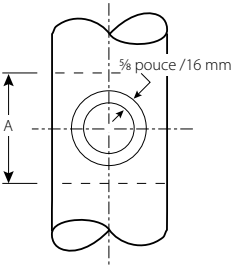
- Les piquages sans collier Vic-Let Style 923 de Victaulic sont homologués jusqu'à une pression de service de 2068 kPa/300 psi sur des tubes en acier de poids standard d'un diamètre nominal de 4 à 8 pouces/114,3 à 219,1 mm et des tubes en acier de Schedule 10 à 40 de diamètre supérieur ou égal à 10 pouces/273,0 mm. Les piquages sans collier Vic-Let Style 923 sont également listés UL/ULC pour l'utilisation en protection incendie jusqu'à 1206 kPa/175 psi.
- Les sorties de doigts de gant sans collier Vic-O-Well Style 924 de Victaulic sont homologués jusqu'à une pression de service de 2068 kPa/300 psi sur des tubes en acier de poids standard. Les sorties de doigts de gant sans collier Vic-O-Well Style 924 contiennent en outre un filetage extra-fin 1 ¼ - 18 NEF pour recevoir un thermomètre à réservoir d'une longueur nominale de 152 mm/6 pouces seulement.

Préparation du tube pour les piquages sans collier

IMPORTANT

- **L'emploi d'outils de découpe pour piquages Victaulic est recommandé pour une préparation correcte des trous.**
- **En raison de la déformation de la collerette, les produits Style 923 et Style 924 ne doivent pas être réutilisés après l'installation initiale.**

- Une préparation correcte du trou est essentielle pour l'étanchéité et les performances du collier.
- Forez un trou de 1 ½ pouce/38 mm minimum (1 9⁄16 pouce/40 mm maximum) sur l'axe du tube. **REMARQUE :** les trous DOIVENT être forés sur l'axe du tube.
- Sur une largeur de 16 mm/⅝ pouce, la surface autour des trous doit être propre, lisse et exempte de cavités ou de saillies susceptibles d'affecter l'étanchéité du joint (voir le dessin ci-dessous). Les bords des trous doivent être débarrassés des bavures et arêtes coupantes ou rugueuses. Des bavures ou arêtes coupantes pourraient affecter la qualité du montage, l'écoulement ou le siège du joint.
- Sur une longueur « A » (voir dessin ci-dessous), la surface du tube doit être propre et exempte d'écailles ou de projections qui empêcheraient le piquage sans collier d'être entièrement en contact avec le tube.

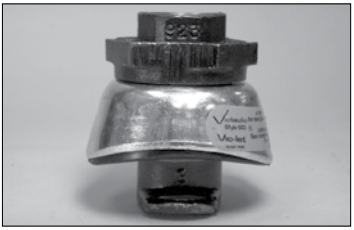


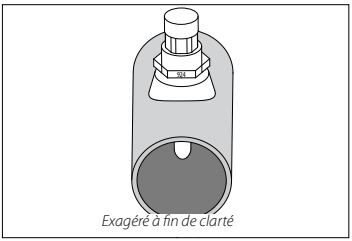
Exagéré pour la clarté du dessin

Installation

IMPORTANT

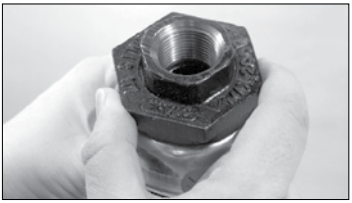
- **Les instructions d'installation qui suivent sont illustrées de photos du piquage sans collier Vic-Let Style 923, mais elles s'appliquent aussi aux doigts de gant sans collier Vic-O-Well Style 924.**



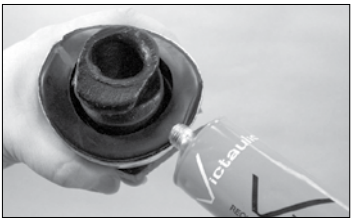


Exagéré à fin de clarté

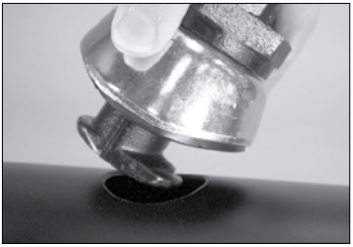
1. CONTRÔLE DU PRODUIT : vérifiez que la face de l'écrou hexagonal supérieur marquée « 923 » ou « 924 » est tournée vers la courbure de la collerette (dans l'axe du tube), comme illustré ci-dessus.



2. POSITIONNEMENT DE L'ÉCROU DE MONTAGE : positionnez la face gravée de l'écrou de montage au sommet du filetage, comme illustré. **N'**enlevez **PAS** l'écrou de montage.



3. LUBRIFICATION DU JOINT : appliquez une mince couche de lubrifiant Victaulic ou de lubrifiant au silicone sur la lèvre d'étanchéité visible pour assurer une mise en place correcte du joint. **N'**utilisez **PAS** de lubrifiants à base de pétrole sur le joint.



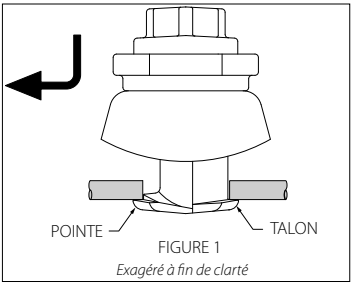


FIGURE 1

Exagéré à fin de clarté

4. INSERTION DU PIQUAGE : alignez le « pied » du piquage par rapport au tube. Descendez la « pointe » dans la découpe pour insérer le piquage dans le tube (voir la figure 1 ci-dessus).

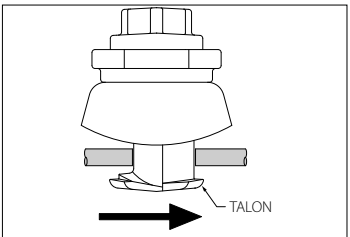
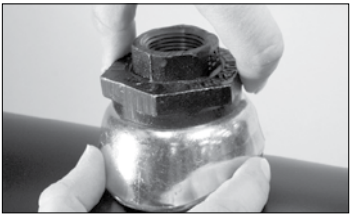
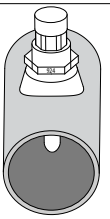


FIGURE 2

Exagéré à fin de clarté

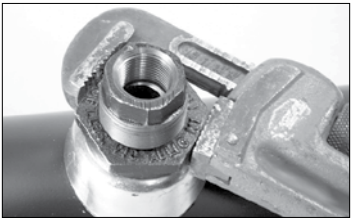
5. POSITIONNEMENT DE LA SORTIE : déplacez le piquage pour positionner le « talon » dans le tube, comme illustré sur la figure 2 ci-dessus. **REMARQUE :** pour garantir un fonctionnement correct dans les conditions d'utilisation, il faut que le talon soit positionné comme illustré sur la figure 2 ci-dessus.





Exagéré à fin de clarté

6. SERRAGE À LA MAIN DE L'ÉCROU DE MONTAGE : maintenez la collerette en position et serrez à la main l'écrou de montage. Contrôlez après le serrage que la sortie est correctement positionnée, en essayant de l'incliner dans la découpe. La sortie ne doit pas bouger. S'il bouge, desserrez l'écrou d'assemblage, repositionnez le piquage et resserrez l'écrou de montage à la main. **REMARQUE :** contrôlez que la face de l'écrou hexagonal supérieur marquée « 923 » ou « 924 » est toujours orientée vers la courbure de la collerette (dans l'axe du tube), comme illustré plus haut.



7. SERRAGE À L'AIDE D'UNE CLÉ : serrez l'écrou de montage à l'aide d'une clé jusqu'à ce que la collerette se déforme et soit en contact avec le tube de manière homogène, de tous les côtés. Maintenez l'alignement de la collerette et du joint pour éviter le pincement du joint. **NE** dépassez **PAS** un couple de serrage de 271 N•m/200 ft-lbs. **REMARQUE :** pour le serrage de sorties de 4 à 8 pouces/114,3 à 219,1 mm, un mouvement de va-et-vient « à cliquet » facilitera le maintien de l'alignement avec la collerette.

IMPORTANT

- **En raison de la déformation de la collerette, les piquages Vic-Let Style 923 et Vic-O-Well Style 924 ne doivent pas être réutilisés après l'installation initiale.**

8. CONTRÔLE DU MONTAGE : après avoir serré l'écrou de montage à l'aide d'une clé anglaise, vérifiez que la courbure de la collerette épouse bien la courbure du tube. Assurez-vous que la collerette est en contact avec le tube de manière homogène, de tous les côtés, et qu'aucune partie du joint n'est visible.

⚠ AVERTISSEMENT

- **La collerette doit se déformer pour être en contact avec le tube de manière homogène, de tous les côtés.**
- **NE serrez PAS l'écrou de montage à plus de 271 N•m/200 ft-lbs lors du montage.**
- **NE dépassez PAS 1 ½ fois la pression de service lors d'essais du système.**

Le non-respect de ces instructions peut occasionner une défaillance de l'assemblage, avec pour conséquence un accident grave et/ou des dégâts matériels.

9. RACCORDEMENT DU PIQUAGE : raccordez l'embranchement au piquage en maintenant l'écrou hexagonal supérieur au moyen d'une seconde clé. **N'**utilisez **PAS** l'écrou de montage pour serrer ce montage, sous peine de desserrer le montage du piquage sur la découpe.

IMPORTANT

- **Les piquages sans collier Vic-Let Style 923 de Victaulic contiennent des taraudages uniquement conçus pour le vissage de produits à filetage mâle ANSI standard. Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages.**
- **Les sorties de thermomètre sans collier Vic-O-Well Style 924 présentent des filetages extra-fins de 1 ¼-18 NEF 2B pour recevoir uniquement des thermomètres avec une longueur de réservoir nominale de 6 pouces/152 mm.**

Installation et utilisation des vannes

Vannes papillon, clapets anti-retour, vannes à boisseaux sphériques, robinets à boisseau

Vanne papillon MasterSeal™ Vic®-300

Vanne papillon AGS Vic-300 Série W761

Vanne papillon Série 763 avec volant réducteur

Clapet anti-retour à battant Série 712/712S

Série 717HR Clapet anti-retour FireLock

Clapet anti-retour type venturi Série 779

Vanne à boisseau sphérique FireLock Série 728

Série 726 Vanne Vic-Ball

Série 722 Vanne à boisseau sphérique

Série 377 Vanne d'équilibrage Vic-Plug

REMARQUE : d'autres séries de vannes sont également présentées dans cette section.

Victaulic®

INSTALLATION ET UTILISATION DES VANNES PAPILLON

Pour le montage d'une vanne papillon Victaulic dans un circuit de tuyauterie, suivez les instructions fournies avec le collier. Voyez aussi les remarques ci-dessous relatives aux utilisations et restrictions.

NE MONTEZ PAS DE VANNES PAPILLON DANS UN SYSTÈME DONT LE DISQUE EST COMPLÈTEMENT OUVERT.

Lors du montage de vannes papillon à fin de régulation, Victaulic recommande de ne pas descendre en dessous d'une ouverture de disque de 30°. Pour un résultat optimal, l'ouverture du disque devrait être comprise entre 30° et 70°. Des vitesses élevées dans la conduite et/ou la régulation avec une ouverture de disque inférieure à 30° peuvent entraîner des problèmes de bruit, vibrations, cavitation, forte érosion de la conduite et/ou perte de contrôle. Pour plus de détails sur l'utilisation aux fins de régulation, contactez Victaulic.

Pour l'eau, Victaulic recommande de ne pas dépasser une vitesse d'écoulement de 20 pieds/seconde/6,1 m/s. Si vous avez besoin de vitesses d'écoulement supérieures, contactez Victaulic. Pour d'autres liquides que l'eau, contactez Victaulic.

Pour le montage direct d'un fond sur une vanne papillon, n'utilisez qu'un fond muni d'un purgeur pour l'évacuation de la pression. Si la vanne papillon a été ouverte puis fermée sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre le disque et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente de déposer le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LE PURGEUR.**

⚠ DANGER

- **Pour le montage direct d'un fond sur une vanne papillon, n'utilisez qu'un fond muni d'un purgeur pour l'évacuation de la pression.**
- **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par le purgeur.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner des accidents graves, voire mortels.

Les extrémités des vannes papillon Victaulic sont pourvues de rainures pour le raccordement au moyen de colliers rainurés. Pour le raccordement par bride, voyez les restrictions applicables aux adaptateurs de bride Vic-Flange dans les remarques de la page suivante.

IMPORTANT

- **NE montez PAS les vannes lorsque le disque est complètement ouvert. Assurez-vous qu'aucune partie du disque ne dépasse de l'extrémité du corps de vanne.**
- **Avec les vannes papillon Victaulic, utilisez EXCLUSIVEMENT un tube NPS en acier au carbone à extrémités rainurées. N'utilisez NI tube NPS à extrémités lisses, NI tube en fonte ductile moulé et rainuré.**
- **Pour empêcher les vannes de tourner dans le système, Victaulic recommande l'installation de vannes papillon équipées d'au moins un collier rigide Victaulic. Si deux colliers flexibles Victaulic sont utilisés, un support supplémentaire peut être nécessaire pour empêcher la vanne de tourner. Pour réaliser une installation correcte, reportez-vous aux instructions fournies avec les colliers et les vannes papillon.**

Vannes papillon Série 700

- Pour prévenir toute déviation angulaire du joint ou toute rotation de la vanne lors du raccordement du collier au circuit de tuyauterie, Victaulic recommande d'utiliser avec les vannes papillon Série 700 les colliers rigides Zero-Flex Style 07 ou les colliers rigides Quick-Vic Style 107. En ce qui concerne les exigences en matière d'installation, respectez les instructions fournies avec le collier.

Vannes papillon Vic-300 MasterSeal Série 761

- Pour les sièges des vannes papillon Vic-300 MasterSeal Série 761 utilisées sous air ou sous gaz lubrifié, il est conseillé d'utiliser des joints d'étanchéité en nitrile lubrifiés, de grade « T ».
- Les adaptateurs Vic-Flange Style 741 peuvent être utilisés sur les vannes papillon Vic-300 MasterSeal Série 761 de toutes dimensions.
- Les vannes papillon Vic-300 MasterSeal Série 761 ne peuvent pas être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743, il faut utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46.

Vanne papillon AGS Vic-300 Série W761

- Les vannes papillon Vic-300 AGS Série W761 PEUVENT être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741.
- Une vanne papillon Vic-300 AGS Série W761 ne peut être connectée immédiatement à un clapet anti-retour à deux disques Vic-Check® AGS Série W715 : un tube rainuré connecté au moyen de 2 colliers Victaulic doit être intercalé pour éviter que les disques de ces deux vannes ne se gênent mutuellement.
- Pour le montage d'un clapet anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715 à proximité d'une vanne papillon Vic-300 AGS Série W761, orientez le renfort central/arbre de disque du clapet Série W715 perpendiculairement à la tige de la vanne papillon, sans quoi le clapet Série W715 risque de faire du bruit et de réduire sa durée de vie en raison d'un écoulement irrégulier et instable.

Vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C

- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 ne peuvent être utilisés que d'un seul côté des vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C d'un diamètre inférieur ou égal à 8 pouces/219,10 mm, et à condition de ne pas gêner l'élément auquel ils sont raccordés ou l'utilisation de la poignée.
- Les adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 ne peuvent pas être utilisés sur les vannes papillon Séries 765 et 705 ayant un diamètre de 10 pouces/273 mm.
- Les vannes papillon Séries 765, 705, 766 et 707C ne peuvent pas être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743, il faut utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46.

Vanne papillon en acier inoxydable Série 763

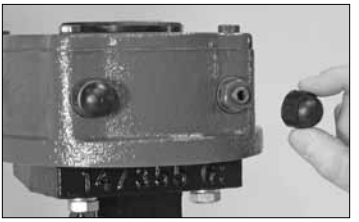
- Les vannes papillon en acier inoxydable Série 763 NE PEUVENT PAS être raccordées directement aux brides d'autres éléments au moyen d'adaptateurs de bride Vic-Flange Style 743, il faut utiliser un adaptateur rainure/bride ANSI 300 n° 46.

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT POUR LES VANNES PAPILLON VICTAULIC À VOLANT RÉDUCTEUR

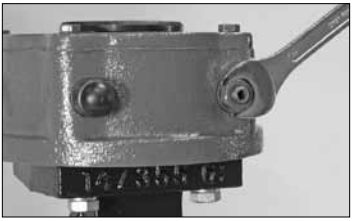
Le réglage des butées de limite de déplacement pour les vannes papillon Victaulic à volant réducteur est possible lorsque le système est opérationnel. **REMARQUE :** des manœuvres répétées de la vanne pour tester les réglages des butées de limite de déplacement peuvent affecter les équipements en aval. Vous trouverez dans les pages suivantes les instructions détaillées sur la manière de régler les butées de limite de déplacement.

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT EN POSITION FERMÉE DU VOLANT RÉDUCTEUR POUR LES VANNES PAPILLON EN ACIER INOXYDABLE VIC-300 MASTERSEAL SÉRIE 761, AGS VIC-300 SÉRIE W761 ET SÉRIE 763

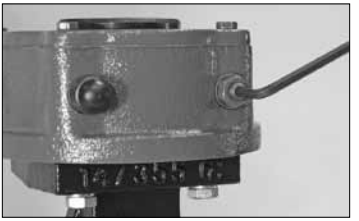
1. Tournez le volant réducteur en sens antihoraire afin d'être certain que le disque de la vanne n'est pas en position complètement fermée.



2. Retirez la protection pare-poussière des butées de déplacement à partir du côté droit du volant réducteur de la manière représentée ci-dessus.



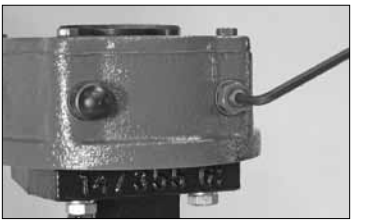
3. À l'aide d'une clé d'une taille adéquate, desserrez le contre-écrou hexagonal (dans le sens antihoraire) situé sur le côté droit du volant réducteur.



4. À l'aide d'une clé hexagonale d'une taille adéquate, desserrez dans le sens antihoraire la vis de réglage interne, de façon à augmenter la distance de déplacement du disque.

4a. À l'aide d'une clé hexagonale d'une taille adéquate, serrez dans le sens horaire la vis de réglage interne, de façon à diminuer la distance de déplacement du disque.

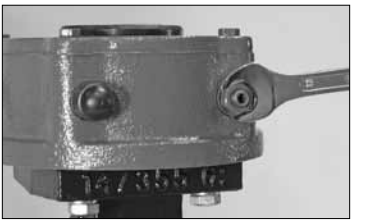
5. Tournez le volant réducteur dans le sens horaire de manière à placer le disque de vanne en position fermée. Assurez-vous que la vanne est à l'arrêt. Au besoin, réitérez les étapes 4 et 4a.



6. Une fois le disque de vanne en position fermée, utilisez une clé hexagonale d'une taille adéquate pour serrer (dans le sens horaire) la vis de réglage interne.

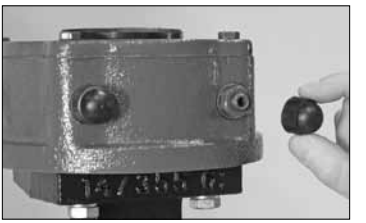
IMPORTANT

- **La pression du système en amont de la vanne peut augmenter lorsque le disque de vanne est en position complètement fermée.**
- **L'écoulement en aval de la vanne sera interrompu lorsque le disque sera en position complètement fermée.**



7. À l'aide d'une clé d'une taille adéquate, serrez le contre-écrou hexagonal (dans le sens horaire) situé sur le côté droit du volant réducteur.

8. Assurez-vous du bon fonctionnement du volant réducteur en tournant le volant.



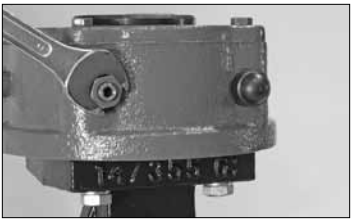
9. Replacez la protection pare-poussière des butées de déplacement.

10. Consultez la section « Réglage des butées de limite de déplacement en position ouverte du volant réducteur », page suivante.

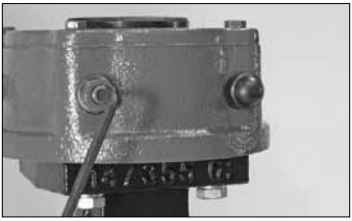
RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT EN POSITION OUVERTE DU VOLANT RÉDUCTEUR POUR LES VANNES PAPILLON EN ACIER INOXYDABLE VIC-300 MASTERSEAL SÉRIE 761, AGS VIC-300 SÉRIE W761 ET SÉRIE 763

1. Tournez le volant réducteur dans le sens horaire de manière à placer le disque de vanne en position légèrement ouverte.

2. Retirez la protection pare-poussière des butées de déplacement à partir du côté gauche du volant réducteur de la manière représentée ci-dessus.

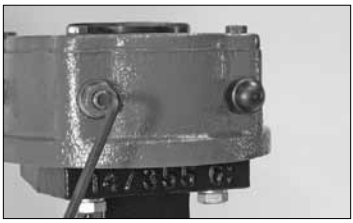


3. À l'aide d'une clé d'une taille adéquate, desserrez le contre-écrou hexagonal (dans le sens antihoraire) situé sur le côté gauche du volant réducteur.

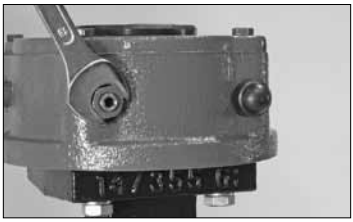


4. À l'aide d'une clé hexagonale d'une taille adéquate, desserrez dans le sens antihoraire la vis de réglage interne.

5. Tournez le volant réducteur de manière à placer le disque de vanne dans la position ouverte désirée.



6. Une fois le disque de vanne dans la position ouverte désirée, utilisez une clé hexagonale d'une taille adéquate pour serrer (dans le sens horaire) la vis de réglage interne.



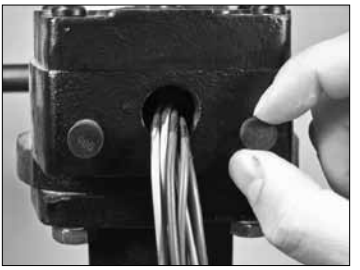
7. À l'aide d'une clé d'une taille adéquate, serrez le contre-écrou hexagonal (dans le sens horaire) situé sur le côté gauche du volant réducteur.

8. Assurez-vous du bon fonctionnement du volant réducteur en tournant le volant.

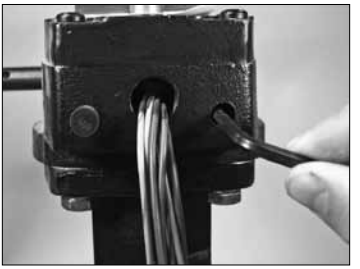
9. Replacez la protection pare-poussière des butées de déplacement.

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT EN POSITION FERMÉE DU VOLANT RÉDUCTEUR POUR LES VANNES PAPILLON SÉRIES 765, 705, 766 ET 707C DE 10 À 12 POUCES/273 À 323,90 MM

1. Tournez le volant réducteur en sens antihoraire afin d'être certain que le disque de la vanne n'est pas en position complètement fermée.



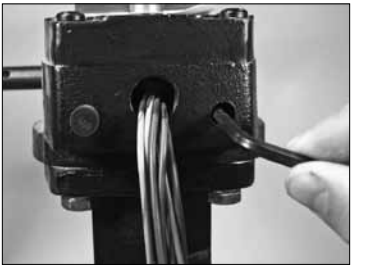
2. Retirez la protection pare-poussière des butées de déplacement à partir du côté droit du volant réducteur de la manière représentée ci-dessus.



3. À l'aide d'une clé hexagonale d'une taille adéquate, desserrez dans le sens antihoraire la vis de réglage interne, de façon à augmenter la distance de déplacement du disque.

3a. À l'aide d'une clé hexagonale d'une taille adéquate, serrez dans le sens horaire la vis de réglage interne, de façon à diminuer la distance de déplacement du disque.

3b. Tournez le volant réducteur dans le sens horaire de manière à placer le disque de vanne en position fermée. Assurez-vous que la vanne est à l'arrêt. Au besoin, réitérez les étapes 3 et 3a.

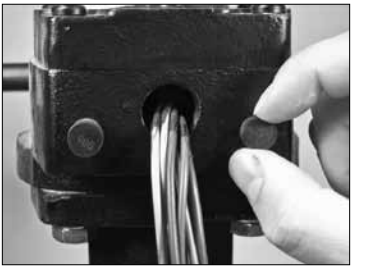


4. Une fois le disque de vanne en position fermée, utilisez une clé hexagonale d'une taille adéquate pour serrer (dans le sens horaire) la vis de réglage interne.

IMPORTANT

- **La pression du système en amont de la vanne peut augmenter lorsque le disque de vanne est en position complètement fermée.**
- **L'écoulement en aval de la vanne sera interrompu lorsque le disque sera en position complètement fermée.**

5. Assurez-vous du bon fonctionnement du volant réducteur en tournant le volant.



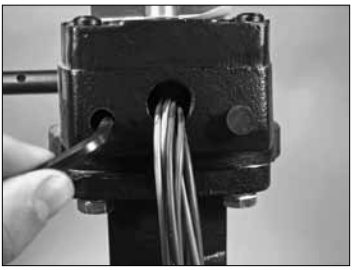
6. Replacez la protection pare-poussière des butées de déplacement.

7. Consultez la section « Réglage des butées de limite de déplacement en position ouverte du volant réducteur », page suivante.

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LIMITE DE DÉPLACEMENT EN POSITION OUVERTE DU VOLANT RÉDUCTEUR POUR LES VANNES PAPILLON SÉRIES 765, 705, 766, ET 707C DE 10 À 12 POUCES/273 – 323,90 MM

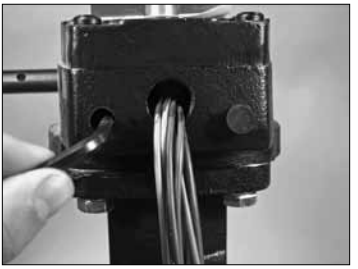
1. Tournez le volant réducteur dans le sens horaire de manière à placer le disque de vanne en position légèrement ouverte.

2. Retirez la protection pare-poussière des butées de déplacement à partir du côté gauche du volant réducteur de la manière représentée ci-dessus.



3. À l'aide d'une clé hexagonale d'une taille adéquate, desserrez dans le sens antihoraire la vis de réglage interne.

3a. Tournez le volant réducteur de manière à placer le disque de vanne dans la position ouverte désirée.



4. Une fois le disque de vanne dans la position ouverte désirée, utilisez une clé hexagonale d'une taille adéquate pour serrer (dans le sens horaire) la vis de réglage interne.

5. Assurez-vous du bon fonctionnement du volant réducteur en tournant le volant.

6. Replacez la protection pare-poussière des butées de déplacement.

INSTALLATION ET UTILISATION DES CLAPETS ANTI-RETOUR

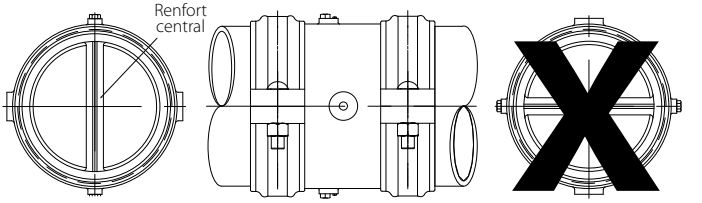
Pour le montage d'un clapet anti-retour Victaulic dans un circuit de tuyauterie, suivez les instructions fournies avec le collier. Voyez aussi les remarques ci-dessous relatives aux utilisations et restrictions.

Un positionnement de clapets anti-retour trop près de sources d'écoulement instable a pour effet de réduire la durée de vie du clapet et peut potentiellement détériorer le système. Pour augmenter la durée de vie des clapets, il faut les placer à une distance raisonnable en aval des pompes, coudes, élargissements, réductions ou autres postes de contrôle similaires. Les méthodes éprouvées en matière de tuyauterie préconisent un minimum de cinq fois le diamètre de tube dans le cas d'une utilisation générale. Des distances de trois à cinq fois le diamètre sont admissibles, à condition que la vitesse d'écoulement soit inférieure à 8 pieds par seconde/2,40 m/s. Des distances inférieures à trois fois le diamètre ne sont pas recommandées et entraînent la perte de la garantie produit de Victaulic. **REMARQUE :** ces distances ne concernent pas les installations de protection incendie.

Clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713

- Lors du montage des clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713, la flèche du corps doit être orientée dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Les clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713 NE DOIVENT PAS être montés verticalement.

Clapet anti-retour à deux disques Vic-Check® AGS Série W715



Orientation correcte pour une installation horizontale | Installation horizontale | Orientation incorrecte pour une installation horizontale

- Les clapets anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715 peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement.
- Pour un montage horizontal, le renfort central à l'intérieur du clapet anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715 doit être en position verticale, comme illustré ci-dessus.
- Des adaptateurs de bride Vic-Flange AGS Style W741 peuvent être montés aux deux extrémités d'un clapet anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715.
- Pour le raccordement d'un clapet anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715 à une vanne papillon AGS Vic-300 Série W761, il faut intercaler une manchette entre les deux éléments pour éviter une interférence des disques.
- Pour le montage d'un clapet anti-retour à deux disques Vic-Check AGS Série W715 à proximité d'une vanne papillon Vic-300 AGS Série W761, orientez le renfort central/arbre de disque du clapet Série W715 perpendiculairement à la tige de la vanne papillon, sans quoi le clapet Série W715 risque de faire du bruit et de réduire sa durée de vie en raison d'un écoulement irrégulier et instable.

Clapets anti-retour Vic-Check Séries 716/716H

- Les clapets anti-retour Vic-Check Séries 716/716H peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Des adaptateurs de bride Vic-Flange Style 741 peuvent être montés aux deux extrémités d'un clapet anti-retour Vic-Check Séries 716 et 716H.

Clapets anti-retour FireLock Séries 717, 717H, 717R et 717HR

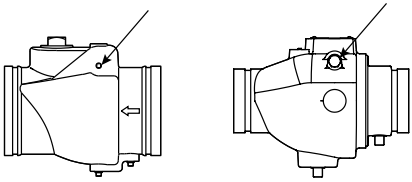
- Les clapets anti-retour FireLock Séries 717, 717H, 717R et 717HR peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.
- Des adaptateurs de bride Vic-Flange Styles 741 et 744 peuvent être montés aux deux extrémités d'un clapet anti-retour FireLock Séries 717, 717H, 717R ou 717HR.

Clapet anti-retour type venturi Série 779

- Les clapets type venturi Série 779 peuvent être montés verticalement (écoulement vers le haut) ou horizontalement, à condition d'orienter la flèche sur le corps du clapet dans le bon sens d'écoulement dans la tuyauterie.

Pour les clapets anti-retour Vic-Check Séries 716 et 716H, les clapets anti-retour FireLock Séries 717, 717H, 717R et 717HR et les clapets type venturi Série 779

- Dans les montages horizontaux, la douille ou le fond de tube qui retient la tige/le disque doit se trouver en haut de la vanne (voir le dessin ci-dessous).



INSTALLATION ET UTILISATION DES VANNES À BOISSEAU SPHÉRIQUE

Vanne à boisseau sphérique filetée Série 722

Vanne de dérivation à boisseau sphérique Série 723

Vanne à boisseau sphérique Vic-Ball Série 726

Vanne à boisseau sphérique FireLock Série 728

Lors de l'installation d'une vanne à boisseau sphérique Victaulic sur une tuyauterie, suivez les instructions fournies avec le collier. Pour les vannes filetées, suivez les pratiques standards applicables aux éléments filetés. **REMARQUE :** les vannes à boisseau sphérique Victaulic sont destinées à une utilisation ouverte ou fermée et NE DOIVENT PAS servir à la régulation.

Pour le montage direct d'un fond sur une vanne à boisseau sphérique, n'utilisez qu'un fond muni d'un purgeur pour l'évacuation de la pression. Si la vanne a été ouverte puis fermée sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre le boisseau sphérique et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente d'enlever le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LE PURGEUR.**

⚠ DANGER

- **Pour le montage direct d'un fond sur une vanne à boisseau sphérique, n'utilisez qu'un fond muni d'un purgeur pour l'évacuation de la pression.**
- **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par le purgeur.**

Le non-respect de ces instructions peut entraîner des accidents graves, voire mortels.

INSTALLATION ET UTILISATION DES ROBINETS À BOISSEAU

Pour le montage direct d'un fond sur un robinet à boisseau, n'utilisez qu'un fond muni d'un purgeur pour l'évacuation de la pression. Si le robinet a été ouvert puis fermé sans qu'on le sache alors que le fond était en place, l'espace compris entre le boisseau et le fond sera rempli et sous pression. Une brusque libération d'énergie risque de se produire si l'on tente d'enlever le fond alors que l'espace qui se trouve derrière est sous pression. **N'ENTREPRENEZ JAMAIS LA DÉPOSE D'UN FOND AVANT D'AVOIR ÉVACUÉ LA PRESSION PAR LE PURGEUR.**

⚠ DANGER

- **Pour le montage direct d'un fond sur un robinet à boisseau, n'utilisez qu'un fond muni d'un purgeur pour l'évacuation de la pression.**
- **N'entreprenez jamais d'enlever le fond avant d'avoir évacué la pression par le purgeur.**

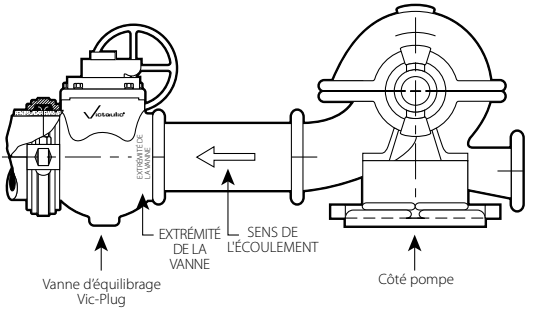
Le non-respect de ces instructions peut entraîner des accidents graves, voire mortels.

Robinet à boisseau Vic-Plug™ AWWA Série 365

- Pour toute information détaillée relative à l'installation des vannes, à l'installation des accessoires et aux impératifs de maintenance, veuillez consulter le manuel d'utilisation et de maintenance fourni avec le robinet à boisseau Série 365.

Vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377

- Pour toute information détaillée relative à l'installation des vannes, à l'installation des accessoires et aux impératifs de maintenance, veuillez consulter le manuel d'utilisation et de maintenance fourni avec la vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377.
- La vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377 est un robinet excentrique à boisseau, à extrémités rainurées, spécifiquement conçue pour la régulation.
- Pour les diamètres de 3 à 12 pouces/88,90 – 323,90 mm, il existe le collier de transition Victaulic Style 307 qui permet de raccorder directement la Série 377 à des tubes en acier à extrémités rainurées et autres tubes NPS. Pour installer des robinets à boisseau Vic-Plug ayant ces diamètres dans un système de tuyauterie, suivez les instructions fournies avec le collier de transition Style 307.



Les vannes d'équilibrage Vic-Plug Série 377 doivent être montées avec leur siège du côté amont (le plus proche du refoulement de la pompe)

Détecteur de débit

Informations d'installation

Débitmètre d'essai de pompe d'incendie Style 735

Victaulic®

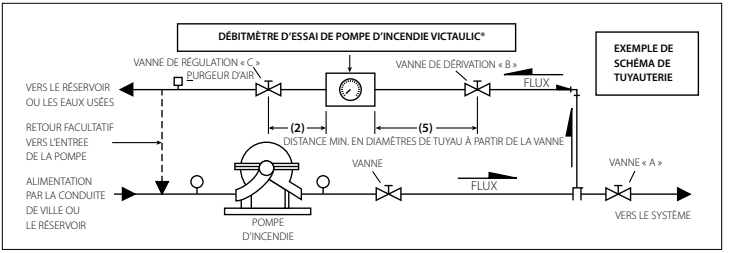
I-100-FRE_193

DÉBITMÈTRE D'ESSAI DE POMPE D'INCENDIE STYLE 735

Les débitmètres d'essai de pompe d'incendie Style 735 Victaulic sont spécifiquement conçus pour la surveillance des systèmes de protection incendie. Ils sont pourvus d'extrémités rainurées pour faciliter le montage au moyen de colliers Victaulic homologués FM. Le modèle « L » a une pression de service maximum de 1200 kPa/175 psi, tandis que le modèle « S » est homologué jusqu'à une pression de 3 450 kPa/500 psi.

Pour un montage correct permettant une mesure précise du débit, les débitmètres d'essai de pompe d'incendie Style 735 de toutes tailles doivent être séparés de toutes vannes ou raccords par un tronçon rectiligne d'une longueur minimum de cinq diamètres en amont et deux diamètres en aval (voir schéma ci-dessous).

REMARQUE : le Style 735 peut être installé horizontalement ou verticalement.



Instructions d'utilisation des débitmètres d'essai de pompe d'incendie Victaulic Style 735

1. Fermez la vanne « A » vers le système.

2. Ouvrez la vanne de bypass « B » et la vanne de régulation « C ».

3. Purgez l'instrument de mesure du débitmètre d'essai de pompe d'incendie Style 735 comme suit :

3a. Ouvrez les vannes d'isolement de l'instrument (sous l'appareil) et les vannes de purge (au-dessus de l'appareil). L'instrument est purgé de l'air qu'il contenait lorsque l'écoulement d'eau dans les flexibles est régulier. Refermez toutes les vannes lorsque la purge est terminée.

4. Mettez la pompe d'incendie en marche et lisez le débit mesuré en m^3 /h ou en gallons/minute.

5. Consultez les spécifications de débit de la pompe et réglez le débit à différentes valeurs au moyen de la vanne de régulation. Notez le débit, la pression à l'aspiration et au refoulement, etc., conformément aux obligations légales en vigueur.

Informations utiles

Conversion des unités anglaises et métriques

Dimensions courantes de tubes ANSI

Équivalents décimaux des fractions de pouce

Conversion des minutes en décimales de degré

Conversion de la pression d'eau en hauteur de charge

Conversion de la hauteur de charge en pression d'eau

Où trouver des instructions pour l'installation de produits complémentaires ?

CONVERSION DES UNITÉS ANGLAISES ET MÉTRIQUES

Conversion des unités anglaises				Conversion des unités métriques		
25.4	X	pouces (po.)	=	millimètres (mm)	X	0,03937
0.3048	X	pieds (ft)	=	mètres (m)	X	3,281
0.4536	X	livres (lbs)	=	kilogrammes (kg)	X	2,205
28.35	X	onces (oz)	=	grammes (g)	X	0,03527
6.894	X	pression (psi)	=	kilopascals (kPa)	X	0,145
.069	X	pression	=	bars	X	14,5
4.45	X	charge d'extrémité (lbs)	=	newtons (N)	X	0,2248
1.356	X	couple de serrage (ft-lbs)	=	newtons mètres (N•m)	X	0,738
F – 32 ÷ 1.8		température (°F)	=	degrés Celsius (°C)		C ÷ 17,78 X 1,8
745.7	X	puissance (hp)	=	watts (W)	X	$1,341 \times 10^{-3}$
3.785	X	gallons par minute (gpm)	=	litres par minute (l/m)	X	0,2642
3.7865	X	10^{-3} gallons par minute (gpm)	=	mètres cubes par minute (m^3/m)	X	264,2

DIMENSIONS COURANTES DE TUBES ANSI

Diamètre		Épaisseur nominale de tube – pouces/mm						Épaisseur – pouces/mm								
Diamètre nominal pouces/mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra épais	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX épais
⅛ 4	0.405 10,3	—	0.049 1,2	—	—	—	0.068 1,7	0.068 1,7	—	0.095 2,4	0.095 2,4	—	—	—	—	—
¼ 8	0.540 13,7	—	0.065 1,7	—	—	—	0.088 2,2	0.088 2,2	—	0.119 3,0	0.119 3,0	—	—	—	—	—
⅜ 10	0.675 17,1	—	0.065 1,7	—	—	—	0.091 2,3	0.091 2,3	—	0.126 3,2	0.126 3,2	—	—	—	—	—
½ 15	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
¾ 20	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 25	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 ¼ 32	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 ½ 40	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 50	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 ½ 65	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 80	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
3 ½ 90	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	—	—	—	—	—

DIMENSIONS COURANTES DE TUBES ANSI

Diamètre		Épaisseur nominale de tube – pouces/mm						Épaisseur – pouces/mm								
Diamètre nominal pouces/mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra épais	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX épais
4 100	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
5 125	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
6 150	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
8 200	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
10 250	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
12 300	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 pouces (diam. ext.)	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 pouces (diam. ext.)	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 pouces (diam. ext.)	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 pouces (diam. ext.)	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	—
22 pouces (diam. ext.)	22.000 559,0	0.188 4,8	0.218 5,5	0.250 6,4	0.375 9,5	0.500 12,7	0.375 9,5	—	0.875 22,2	0.500 12,7	1.125 28,6	1.375 34,9	1.625 41,3	1.875 47,6	2.125 54,0	—
24 pouces (diam. ext.)	24.000 610,0	0.218 5,5	0.250 6,4	0.250 6,4	0.375 9,5	0.562 14,3	0.375 9,5	0.688 17,5	0.969 24,6	0.500 12,7	1.219 31,0	1.531 38,9	1.812 46,0	2.062 52,4	2.344 59,5	—

DIMENSIONS COURANTES DE TUBES ANSI

Diamètre		Épaisseur nominale de tube – pouces/mm						Épaisseur – pouces/mm								
Diamètre nominal pouces/mm	Diam. ext. réel du tube pouces/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	Sch. 10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra épais	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX épais
26 pouces (diam. ext.)	26.000 660,4	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	—	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	1.313 33,4	—	—	—	—	—
28 pouces (diam. ext.)	28.000 711,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
30 pouces (diam. ext.)	30.000 762,0	0.250 6,4	0.312 7,9	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
32 pouces (diam. ext.)	32.000 813,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.688 17,5	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
34 pouces (diam. ext.)	34.000 863,6	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.688 17,5	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
36 pouces (diam. ext.)	36.000 914,0	—	—	0.312 7,9	0.500 12,7	0.625 15,9	0.375 9,5	0.750 19,1	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—
42 pouces (diam. ext.)	42.000 1067,0	—	—	—	0.375 9,5	—	—	—	—	0.500 12,7	—	—	—	—	—	—

ÉQUIVALENTS DÉCIMAUX DES FRACTIONS DE POUCE

Fraction en pouces	Équivalents décimaux en pouces	Équivalents décimaux en millimètres
1/64	0.016	0,397
1/32	0.031	0,794
3/64	0.047	1,191
1/16	0.063	1,588
5/64	0.781	1,984
3/32	0.094	2,381
7/64	0.109	2,778
1/8	0.125	3,175
9/64	0.141	3,572
5/32	0.156	3,969
11/64	0.172	4,366
3/16	0.188	4,763
13/64	0.203	5,159
7/32	0.219	5,556
15/64	0.234	5,953
1/4	0.250	6,350
17/64	0.266	6,747
9/32	0.281	7,144
19/64	0.297	7,541
5/16	0.313	7,938
21/64	0.328	8,334
1/3	0.333	8,467
11/32	0.344	8,731
23/64	0.359	9,128
3/8	0.375	9,525
25/64	0.391	9,922
13/32	0.406	10,319
27/64	0.422	10,716
7/16	0.438	11,113
29/64	0.453	11,509
15/32	0.469	11,906
1/2	0.500	12,700

Fraction en pouces	Équivalents décimaux en pouces	Équivalents décimaux en millimètres
33/64	0.516	13,097
17/32	0.531	13,494
35/64	0.547	13,891
9/16	0.563	14,288
37/64	0.578	14,684
19/32	0.594	15,081
39/64	0.609	15,478
5/8	0.625	15,875
41/64	0.641	16,272
21/32	0.656	16,669
43/64	0.672	17,066
11/16	0.688	17,463
45/64	0.703	17,859
23/32	0.719	18,256
47/64	0.734	18,653
3/4	0.750	19,050
49/64	0.766	19,447
25/32	0.781	19,844
51/64	0.797	20,241
13/16	0.813	20,638
53/64	0.828	21,034
27/32	0.844	21,431
55/64	0.859	21,828
7/8	0.875	22,225
57/64	0.891	22,622
29/32	0.906	23,019
59/64	0.922	23,416
15/16	0.938	23,813
61/64	0.953	24,209
31/32	0.969	24,606
63/64	0.984	25,003
1	1.000	25,400

CONVERSION DES MINUTES EN DÉCIMALES DE DEGRÉ

Min.	Degré
1	0,0166
2	0,0333
3	0,0500
4	0,0666
5	0,0833
6	0,1000
7	0,1166
8	0,1333
9	0,1500
10	0,1666
11	0,1833
12	0,2000
13	0,2166
14	0,2333
15	0,2500

Min.	Degré
16	0,2666
17	0,2833
18	0,3000
19	0,3166
20	0,3333
21	0,3500
22	0,3666
23	0,3833
24	0,4000
25	0,4166
31	0,5166
32	0,5333
33	0,5500
34	0,5666
35	0,5833

Min.	Degré
26	0,4333
27	0,4500
28	0,4666
29	0,4833
30	0,5000
41	0,6833
42	0,7000
43	0,7166
44	0,7333
45	0,7500
46	0,7666
47	0,7833
48	0,8000
49	0,8166
50	0,8333

Min.	Degré
36	0,6000
37	0,6166
38	0,6333
39	0,6500
40	0,6666
51	0,8500
52	0,8666
53	0,8833
54	0,9000
55	0,9166
56	0,9333
57	0,9500
58	0,9666
59	0,9833
60	10,0000

CONVERSION DE LA PRESSION D'EAU EN HAUTEUR DE CHARGE

Livres par pouce carré	Hauteur de charge
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

Livres par pouce carré	Hauteur de charge
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

CONVERSION DE LA HAUTEUR DE CHARGE EN PRESSION D'EAU

Hauteur de charge	Livres par pouce carré
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

Hauteur de charge	Livres par pouce carré
100	43.31
110	47.64
120	51.97
130	56.30
140	60.63
150	64.96
160	69.29
170	76.63
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

OÙ TROUVER DES INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION DE PRODUITS COMPLÉMENTAIRES ?

Le tableau ci-dessous vous indique où trouver les informations d'installation correspondant aux différents produits Victaulic. Si vous avez besoin d'autres exemplaires de certaines informations d'installation, contactez Victaulic au n° 1-800-PICK VIC. **REMARQUE :** si cet index mentionne deux sources d'instructions différentes pour un même produit, Victaulic conseille de les utiliser toutes les deux pour garantir une installation correcte du produit.

Produit	Où trouver les instructions ?
Produits AquaFlex®	Instructions fournies avec le produit
Colliers à tige souple Aquamine®	I-Aquamine
Colliers de type Depend-O-Lok	Instructions fournies avec le collier
Produits de sprinkleurs automatiques FireLock®	I-40
Vannes de protection incendie FireLock et accessoires	Manuel fourni avec la vanne ou l'accessoire
Produits de raccordement permanent par pression PermaLynx	™{F3}{F4}I-PermaLynx et I-600
Outils de préparation de tubes	Manuel fourni avec l'outil
Produits pour système Pressfit®	I-500
Produits pour système Vic-Press Schedule 10S	I-P500
Montage de module de colonne de contrôle de zone résidentielle FireLock Série 247	I-247
Clapet anti-retour AWWA Série 317	I-317
Vanne Vic-Plug® AWWA Série 365 (Diamètres 3 – 12 pouces/88,90 – 323,90 mm)	I-365/366/377.3-12
Vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377	I-365/366/377.3-12
Vanne papillon à raccords en cuivre Série 608	I-600
Vanne papillon Série 700	Manuel fourni avec la vanne et I-100
Vanne papillon Série 702	I-702.GO
Vanne papillon FireLock Série 705	I-765/705
Vanne papillon à fermeture surveillée Série 707C	I-766/707C
Clapet anti-retour à battant Swinger® Séries 712/712S	I-100
Clapet anti-retour à battant Swinger Série 713	I-100
Vanne à deux disques AGS Vic-Check Série W715	I-100
Clapet anti-retour Vic-Check® Séries 716H et 716	I-100
Clapet anti-retour Séries 717H et 717	I-100
Clapet anti-retour Séries 717HR et 717R	I-100
Vanne à boisseau sphérique à corps en laiton Série 722	I-100
Vanne à boisseau sphérique de dérivation Séries 723 et 723S	I-100
Vanne Vic-Ball® Séries 726/726S	I-100
Vanne à boisseau sphérique FireLock Série 728	I-728
Filtre à tamis en T Vic-Strainer® Série 730	I-730/732/AGS
Filtre à tamis en T AGS Vic-Strainer Série W730	I-730/732/AGS

Produit	Où trouver les instructions ?
Diffuseur d'aspiration Série 731-D	I-731D
Diffuseur d'aspiration Série 731-I (uniquement en Europe)	I-731I/W731I
Diffuseur d'aspiration AGS Série W731-I (uniquement en Europe)	I-731I/W731I
Filtre à tamis en Y Vic-Strainer Série 732	I-730/732/AGS
Filtre à tamis en Y AGS Vic-Strainer Série W732	I-730/732/AGS
Montage de module de colonne de contrôle de zone FireLock Série 747M	I-747M
Vic-300 MasterSeal® Série 761 Vanne papillon	I-VIC300MS et I-100
Vanne papillon AGS Vic-300 Série W761	I-AGS.GO et I-100
Vanne papillon Série 763	I-100
Vanne papillon FireLock Série 765	I-765/705
Vanne papillon à fermeture surveillée Série 766	I-766/707C
Clapet anti-retour type venturi Série 779	I-100
Bypass TA Séries 782 et 783	Instructions fournies avec la vanne
Vanne d'équilibrage TA TBVS à braser Série 785	Instructions fournies avec la vanne
Vanne d'équilibrage TA STAS à souder Série 786	Instructions fournies avec la vanne
Vanne d'équilibrage TA STAD à filetage femelle NPT Série 787	Instructions fournies avec la vanne
Vanne d'équilibrage TA STAF à brides Série 788	Instructions fournies avec la vanne
Vanne d'équilibrage TA STAG à extrémités rainurées Série 789	Instructions fournies avec la vanne
Collier rigide FireLock Style 005	I-100
Collier rigide FireLock EZ ™ Style 009H/009/009V	I-009H/009/009V et I-100
Collier rigide Zero-Flex® Style 07 (Diamètres 1 – 12 pouces/ 33,70 – 323,90 mm)	I-100
Collier rigide Zero-Flex Style 07 (Diamètres 14 – 24 pouces/ 355,60– 610 mm)	IT-07 et I-100
Collier rigide AGS Style W07	I-W07/W77 et I-100
Collier Style 22 pour adaptateurs Vic-Ring et tubes à épaulement terminal	I-6000
Collier Style 31 pour tubes AWWA en fonte ductile	I-300
Collier Style 31 pour adaptateurs Vic-Ring et tubes à épaulement terminal	I-6000
Collier Style 41 pour adaptateurs Vic-Ring et tubes à épaulement terminal	I-6000
Collier Style 44 pour adaptateurs Vic-Ring et tubes à épaulement terminal	I-6000
Collier à piquage Style 72	I-100
Collier flexible Style 75	I-100

Produit	Où trouver les instructions ?
Collier flexible Styles 77, 77A et 77S	I-100
Collier flexible Style 77DX en acier inoxydable pour tubes Duplex et Super Duplex	I-100
Collier flexible AGS Style W77	I-W07/W77 et I-100
Collier Snap-Joint® Styles 78 et 78A	I-100
Collier rigide Style 89 pour acier inoxydable	IT-89 et I-100
Collier rigide AGS Style W89 pour acier inoxydable	I-W89
Collier Roust-A-Bout Style 99 pour acier à extrémités lisses	IT-99 et I-100
Collier rigide QuickVic® Styles 107H et 107 pour tube en acier	I-107H/107 et I-100
Compensateur de dilatation Mover® Style 150	Fiche technique 09.06
Compensateur de dilatation Style 155	Fiche technique 09.06
Compensateur de dilatation AGS Style W155	Fiche technique 09.06
Collier flexible QuickVic Style 177 pour tube en acier	I-177 et I-100
Collier Style 307 pour acier rainuré NPS sur fonte ductile AWWA rainurée	I-300
Adaptateur Vic-Flange pour fonte ductile AWWA Style 341	I-300
Adaptateur Vic-Flange Style 441 pour acier inoxydable	I-441 et I-100
Collier flexible léger, en acier inoxydable Style 475	I-100
Collier flexible en acier inoxydable Style 475DX pour tubes Duplex et Super Duplex	I-100
Collier rigide Style 489 pour acier inoxydable (1 ½ – 4 pouces/48,30 – 114,30 mm)	IT-489.2-4 et I-100
Collier rigide pour acier inoxydable Style 489 (métriques et JIS, 6 – 12 pouces et 139,70 – 318,50 mm)	IT-489 et I-100
Collier en acier inoxydable Style 489DX pour tubes Duplex et Super Duplex	I-100
Collier rigide Style 606 pour tubes en cuivre	I-600
Collier rigide QuickVic® Style 607 pour tubes en cuivre	I-607 et I-600
Collier de piquage boulonné Mechanical-T® Style 622 pour tubes en cuivre	I-622 et I-600
Adaptateur Vic-Flange Style 641 pour tubes en cuivre	I-600
Collier de transition NPS/JIS Style 707-IJ	I-100
Module d'essai d'alarme TestMaster™ II Style 720	I-720
Module d'essai d'alarme TestMaster II Style 720 avec soupape de sûreté en option	I-720PR

Produit	Où trouver les instructions ?
Débitmètre d'essai de pompe d'incendie Style 735	I-100
Manomètre différentiel portatif TA Style 738	Instructions fournies avec l'appareil
Appareil de mesure portatif Style 739	Instructions fournies avec l'appareil
Appareil d'équilibrage CBI TA Style 740	Instructions fournies avec l'appareil
Adaptateur de bride Vic-Flange NPS et métrique Style 741	I-100
Adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741	IT-W741 et I-100
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 743	I-100
Adaptateur de bride FireLock Style 744	I-100
Colliers de réduction Style 750	I-100
Collier de grand diamètre Style 770	IT-770 et I-100
Collier sans boulon Vic-Boltless® Style 791	I-100
Collier Duo-Lock Style 808	I-808
Té de sprinkleur à profil bas FireLock Style 912 (uniquement en Europe)	I-912 et I-100
Piquages Mechanical-T Styles 920 et 920N	I-920/920N et I-100
FireLock Outlet-T Style 922	I-922 et I-100
Piquage sans collier Vic-Let Style 923	I-923 et I-100
Piquage sans collier Vic-O-Well Style 924 pour thermomètres	I-100
Montage à piquage Mechanical-T Style 926	I-926 et I-100
Mechanical-T Vic-Tap II Style 931	VT-II
Adaptateur Vic-Flange Style 994 pour PEHD	IT-994 et I-900
Collier Style 995 pour tube NPS à extrémités lisses et tube métrique en PEHD	IT-995 et I-900
Collier de transition PEHD/acier Style 997	IT-997 et I-900
Collier Aquamine Style 2970 pour tube NPS en PVC à extrémités lisses	IT-2970
Collier de transition Aquamine Style 2971 pour tube NPS en PVC à extrémités lisses sur tube en PEHD à extrémités lisses	IT-2971
Collier de transition Aquamine Style 2972 pour tube NPS en PVC à extrémités lisses sur tube NPS rainuré en acier	IT-2972
Collier rigide Style HP-70 (Diamètres 2 – 12 pouces/60,30 – 323,90 mm)	I-100
Collier rigide Style HP-70 (Diamètres 14 – 16 pouces/355,60 – 406,40 mm)	IT-70 et I-100
Collier rigide Style HP-70ES avec joint EndSeal® (Diamètres 2 – 12 pouces/60,30 – 323,90 mm)	I-100

Dimensions des produits

Vous trouverez dans les pages qui suivent les dimensions centre à extrémité, extrémité à extrémité, de dégagement et d'autres dimensions hors-tout des colliers, adaptateurs de bride, raccords, vannes et accessoires. Pour des informations complètes sur les dimensions et sur les produits non mentionnés dans cette section, reportez-vous à la fiche technique Victaulic en vigueur.

IMPORTANT

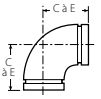
- **Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.**

POUR RACCORDS EN ACIER INOXYDABLE :

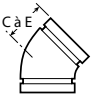
- **Pour connaître les dimensions des raccords en acier inoxydable, reportez-vous aux les fiches techniques 17.04, 17.10, 17.15 ou 17.16 dans le Catalogue général G-100 ou visitez notre site www.victaulic.com.**

RACCORDS STANDARDS

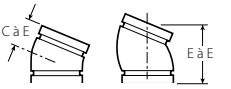
N°10 – Coude à 90°
N°11 – Coude à 45°
N°12 – Coude à 22 ½
N°13 – Coude à 11 ¼
N°100 – Coude à 90° à grand rayon
N°110 – Coude à 45° à grand rayon



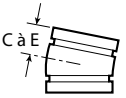
N°10 – Coude à 90°



N°11 – Coude à 45°



N°12 – Coude à 22 ½



N°13 – Coude à 11 ¼

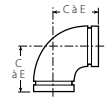
N°100 – Coude à 90°

N°110 – Coude à 45°

Diamètre		N°10 Coude à 90°	N°11 Coude à 45°	N°12 Coude (sw) à 22 ½	N°13 Coude (sw) à 11 ¼	N°100† Coude (S) à 90° à grand rayon	N°110† Coude (S) à 45° à grand rayon
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
¾	1.050 26,9	2.25 57	1.50 38	1.63 sw 41	1.38 sw 35	—	—
1	1.315 33,7	2.25 57	1.75 44	3.25 @ 83	1.38 sw 35	—	—
1 ¼	1.660 42,4	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 sw 35	—	—
1 ½	1.900 48,3	2.75 70	1.75 44	1.75 44	1.38 sw 35	—	—
2	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	3.75 @ 95	1.38 35	4.38 111	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	4.00 @ 102	1.50 38	5.13 130	3.00 76
76,1 mm	3.000 76,1	3.75 95	2.25 57	2.24 57	1.50 38	—	—
3	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.50 @ 114	1.50 38	5.88 149	3.38 86
3 ½	4.000 101,6	4.50 114	2.75 70	2.50 sw 64	1.75 sw 44	—	—
4	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	2.88 73	1.75 44	7.50 191	4.00 102
108,0 mm	4.250 108,0	5.00 127	3.00 76	—	—	—	—
4 ½	5.000 127,0	5.25 sw 133	3.13 sw 79	3.50 89	1.88 sw 48	—	—
5	5.563 141,3	5.50 140	3.25 83	2.88 sw 73	2.00 sw 51	+	+
133,0 mm	5.250 133,0	5.50 140	3.25 83	—	—	—	—
139,7 mm	5.500 139,7	5.50 140	3.25 83	2.87 73	2.00 51	—	—
6	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.25 @ 159	2.00 51	10.75 273	5.50 140
159,0 mm	6.250 159,0	6.50 165	3.50 89	—	—	—	—

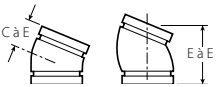
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

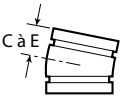


N°10 – Coude à 90°

N°11 – Coude à 45°

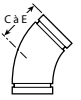


N°12 – Coude à 22 ½



N°13 – Coude à 11 ¼

N°100 – Coude à 90°



N°110 – Coude à 45°

Diamètre		N°10 Coude à 90°	N°11 Coude à 45°	N°12 Coude (sw) à 22 ½	N°13 Coude (sw) à 11 ¼	N°100† Coude (S) à 90° à grand rayon	N°110† Coude (S) à 45° à grand rayon
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
165,1 mm	6.500 165,1	6.50 165	3.50 89	3.13 79	2.00 51	10.75 273	5.50 140
8	8.625 219,1	7.75 197	4.25 108	7.75 @ 197	2.00 51	14.25 362	7.25 184
10	10.750 273,0	9.00 229	4.75 121	4.38 sw 111	2.13 sw 54	15.00 381	6.25 159
12	12.750 323,9	10.00 254	5.25 133	4.88 sw 124	2.25 sw 57	18.00 457	7.50 191
14 #	14.000 355,6	14.00 355,6	5.75 146	5.00 sw 127	3.50 sw 89	21.00 s 533	8.75 s 222
377,0 mm †	14.843 377,0	14.84 376,9	6.15 156,2	—	—	—	—
16 #	16.000 406,4	16.00 406,4	6.63 168	5.00 sw 127	4.00 sw 102	24.00 s 610	10.00 s 254
426,0 mm †	16.772 426,0	16.77 426,0	6.95 176,5	—	—	—	—
18 #	18.000 457,0	18.00 457,2	7.46 189	5.50 sw 140	4.50 sw 114	27.00 s 686	11.25 s 286
480,0 mm †	18.898 480,0	18.90 480,0	7.83 198,8	—	—	—	—
20 #	20.000 508,0	20.00 508,0	8.28 210	6.00 sw 152	5.00 sw 127	30.00 s 762	12.50 s 318
530,0 mm †	20.866 530,0	20.87 530,0	8.64 219,4	—	—	—	—
24 #	24.000 610,0	24.00 609,6	9.94 252	7.00 sw 178	6.00 sw 152	36.00 s 914	15.00 s 381
630,0 mm †	24.803 630,0	24.80 630,0	10.27 261,0	—	—	—	—
14 – 24	AGS®	**Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.**					

@ Design col-de-cygne, dimension extrémité à extrémité

Uniquement pour utilisation sur systèmes à rainurage par enlèvement de métal. Pour les systèmes à rainurage par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).

† Dimensions standards chinoises

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

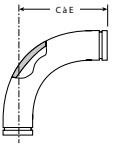
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

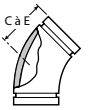
N°100-3D – Coude 3D à 90° à grand rayon
N°110-3D – Coude 3D à 45° à grand rayon

Avec surépaisseur de la paroi au niveau de la courbure pour les applications abrasives

Diamètre		N°100-3D Coude 90° à grand rayon	N°110-3D Coude 45° à grand rayon
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
2	2.375 60,3	10.00 254	6.50 165
3	3.500 88,9	13.00 330	7.75 197
4	4.500 114,3	16.00 406	9.00 229
6	6.625 168,3	24.00 610	13.50 343



N°100-3D

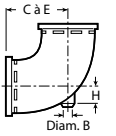


N°110-3D

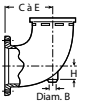
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s » où SW = Soudé par segments et S = Acier au carbone

N°R-10G – Coude réducteur à patin rainuré x rainuré
N°R-10F – Coude réducteur à patin rainuré x bride

Diamètre			N°R-10 Coude réducteur à patin		
Diamètre nominal pouces/mm réel			C à E pouces/mm	H pouces/mm	B Diamètre pouces/mm
6 168,3	×	4 114,3	9.00 229	1.25 32	1.50 38
	×	5 141,3	9.00 229	1.50 38	1.50 38
8 219,1	×	6 168,3	10.50 267	2.13 54	1.50 38
10 273,0	×	8 219,1	12.00 305	2.40 61	1.50 38



N°R-10G



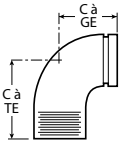
N°R-10F

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s » où SW = Soudé par segments et S = Acier au carbone

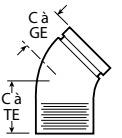
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°18 – Coude adaptateur 90°
N°19 – Coude adaptateur 45°



N°18 – Coude à 90°



N°19 – Coude à 45°

Diamètre		N°18 Coude adaptateur à 90° @		N°19 Coude adaptateur à 45° @	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à GE pouces/mm	C à TE pouces/mm	C à GE pouces/mm	C à TE pouces/mm
¾	1.050 26,9	2.25 57	2.25 57	1.50 38	1.50 38
1	1.315 33,7	2.25 57	2.25 57	—	—
1 ¼	1.660 42,4	2.75 70	2.75 70	—	—
1 ½	1.900 48,3	2.75 70	2.75 70	1.75 44	1.75 44
2	2.375 60,3	3.25 83	4.25 108	—	—
2 ½	2.875 73.0	3.75 95	3.75 95	2.25 57	2.25 57
3	3.500 88,9	4.25 108	6.00 152	2.50 64	4.25 108
3 ½	4.000 101,6	4.50 114	6.25 159	5.25 133	5.25 133
6	6.625 168,3	6.50 165	6.50 165	3.50 89	3.50 89

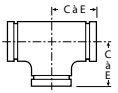
@ Disponible avec filetage de tube British Standard (BSPT). Spécifiez clairement « BSPT » à la commande.

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

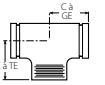
N°20 – Té
N°35 – Croix
N°33 – Raccord en Y
N°29M – Té à piquage fileté



N°20 – Té

N°35 – Croix

N°33 Raccord en Y

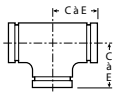


N°29M - Té

Diamètre		N°20 Té	N°35 Croix (sw)	N°33 Raccord en Y (sw)		N°29M Té à piquage fileté	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm	C à GE pouces/mm	C à TE pouces/mm
¾	1.050 26,9	2.25 57	2.25 57	—	—	2.25 57	2.25 57
1	1.315 33,7	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57	2.25 57
1 ¼	1.660 42,4	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.50 64	2.75 70	2.75 70
1 ½	1.900 48,3	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70
2	2.375 60,3	3.25 83	3.25 83	3.25 83	2.75 70	3.25 83	4.25 108
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	3.75 95	3.75 95	3.00 76	3.75 95	3.75 95
76,1 mm	3.000 76,1	3.75 95	—	—	—	3.75 95	3.75 95
3	3.500 88,9	4.25 108	4.25 108	4.25 108	3.25 83	4.25 108	6.00 152
3 ½	4.000 101,6	4.50 (sw) 114	4.50 114	4.50 114	3.50 89	4.50 114	4.50 114
108,0 mm	4.250 108,0	5.00 127	—	—	—	5.00 127	5.00 127
4	4.500 114,3	5.00 127	5.00 127	5.00 127	3.75 95	5.00 127	7.25 184
4 ½	5.000 127,0	5.25 (sw) 133	5.25 133	—	—	5.25 133	5.25 133
133,0 mm	5.250 133,0	5.50 140	—	—	—	5.50 140	5.50 140
139,7 mm	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
159,0 mm	6.250 159,0	6.50 165	—	—	—	6.50 165	6.50 165
165,1 mm	6.500 165,1	6.50 165	6.50 165	—	—	6.50 165	6.50 165
6	6.625 168,3	6.50 165	6.50 165	6.50 165	4.50 114	6.50 165	6.50 165
8	8.625 219,1	7.75 197	7.75 197	7.75 197	6.00 152	7.75 197	7.75 197

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

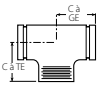
RACCORDS STANDARDS



N°20 – Té

N°35 – Croix

N°33 Raccord en Y



N°29M - Té

Diamètre		N°20 Té	N°35 Croix (sw)	N°33 Raccord en Y (sw)		N°29M Té à piquage fileté	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm	C à GE pouces/mm	C à TE pouces/mm
10	10.750 273,0	9.00 229	9.00 229	9.00 229	6.50 155	9.00 229	9.00 229
12	12.750 323,9	10.00 254	10.00 254	10.00 254	7.00 178	10.00 254	10.00 254
14 #	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	11.00 279	7.50 191	—	—
377,0 mm	14.000 355,6	11.00 279	—	—	—	—	—
16 #	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	12.00 305	8.00 203	—	—
426,0 mm †	16.000 406,4	12.00 305	—	—	—	—	—
18 #	18.000 457,0	14.00 356	15.50 394	15.50 394	8.50 216	—	—
480,0 mm†	18.000 457,0	14.00 356	—	—	—	—	—
20 #	20.000 508,0	15.00 381	17.25 438	17.25 438	9.00 229	—	—
530,0 mm †	20.000 508,0	15.00 381	—	—	—	—	—
24 #	24.000 610,0	17.00 432	20.00 508	20.00 508	10.00 254	—	—
630,0 mm †	24.000 610,0	17.00 432	—	—	—	—	—
14 – 24	AGS®	**Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.**					

Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).

† Dimensions standards chinoises

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».

SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

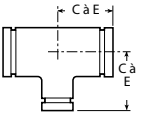
Des raccords de diamètres 26 – 48 pouces/660 – 1219 mm sont disponibles avec rainures par moletage pour l'installation au moyen de colliers de grand diamètre Style 770. Contactez Victaulic pour plus de détails.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

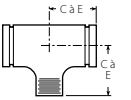
RACCORDS STANDARDS

N°25 – Piquage rainuré
N°29T – Piquage fileté

Diamètre					N°25 Std.	N°29T à piquage fileté
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
1 33,7	×	1 33,7	×	¾ 26,9	+	+
1 ¼ 42,4	×	1 ¼ 42,4	×	1 33,7	+	+
1 ½ 48,3	×	1 ½ 48,3	×	¾ 26,9	+	+
				1 33,7	+	+
				1 ¼ 42,4	+	+
2 60,3	×	2 60,3	×	¾ 26,9	3.25 83	3.25 83
				1 33,7	3.25 83	3.25 83
				1 ¼ 42,4	+	+
				1 ½ 48,3	3.25 83	3.25 (sw) 83
2 ½ 73,0	×	2 ½ 73,0	×	¾ 26,9	+	+
				1 33,7	3.75 95	3.75 (sw) 95
				1 ¼ 42,4	+	+
				1 ½ 48,3	3.75 95	3.75 95
				2 60,3	3.75 95	3.75 (sw) 95
3 88,9	×	3 88,9	×	¾ 26,9	+	+
				1 33,7	4.25 108	4.25 108
				1 ¼ 42,4	+	+
				1 ½ 48,3	4.25 108	4.25 (sw) 108
				2 60,3	4.25 108	4.25 (sw) 108
				2 ½ 73,0	4.25 108	4.25 (sw) 108



N°25

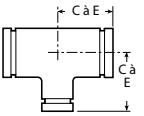


N°29T

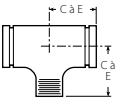
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre				N°25 Std.	N°29T à piquage fileté
Diamètre nominal pouces/mm réel				C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
4 114,3	×	4 114,3	× ¾ 26,9	+	+
			1 33,7	5.00 127	5.00 127
			1 ¼ 42,4	+	+
			1 ½ 48,3	5.00 127	5.00 127
			2 60,3	5.00 127	5.00 127
			2 ½ 73,0	5.00 127	5.00 127
			3 88,9	5.00 127	5.00 127
5 141,3	×	5 141,3	× 1 33,7	+	+
			1 ½ 48,3	+	+
			2 60,3	5.50 (sw) 140	5.50 (sw) 140
			2 ½ 73,0	5.50 140	5.50 (sw) 140
			3 88,9	5.50 140	5.50 (sw) 140
			4 114,3	5.50 140	5.50 (sw) 140
6 168,3	×	6 168,3	× 1 33,7	+	+
			1 ½ 48,3	+	+
			2 60,3	6.50 165	6.50 165
			2 ½ 73,0	6.50 165	6.50 165
			3 88,9	6.50 165	6.50 165
			4 114,3	6.50 165	6.50 165
			5 141,3	6.50 165	6.50 165
6 ½ 165,1	×	6 ½ 165,1	× 3 88,9	6.50 165	6.50 (sw) 165
			4 114,3	6.50 165	6.50 (sw) 165



N°25

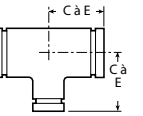


N°29T

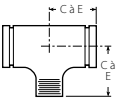
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre					N°25 Std.	N°29T à piquage fileté
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
8 219,1	×	8 219,1	×	1 ½ 48,3	+	+
				2 60,3	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
				2 ½ 73,0	+	+
				3 88,9	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
				4 114,3	7.75 197	7.75 197
				5 141,3	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
				6 168,3	7.75 197	7.75 197
				165,1 mm	7.75 (sw) 197	7.75 (sw) 197
10 273,0	×	10 273,0	×	1 ½ 48,3	+	+
				2 60,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229
				2 ½ 73,0	+	+
				3 88,9	+	+
				4 114,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229
				5 141,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229
				6 168,3	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229
				8 219,1	9.00 (sw) 229	9.00 (sw) 229
12 323,9	×	12 323,9	×	1 33,7	+	+
				2 60,3	+	+
				2 ½ 73,0	+	+
				3 88,9	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
				4 114,3	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
				5 141,3	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
				6 168,3	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
				8 219,1	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254
				10 273,0	10.00 (sw) 254	10.00 (sw) 254



N°25

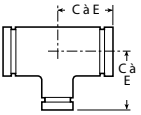


N°29T

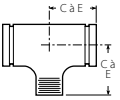
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre					N°25 Std.	N°29T à piquage fileté
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
# 14 355,6	×	14 355,6	×	4 114,3	+	+
				6 168,3	+	+
				8 219,1	11.00 279	11.00 279
				10 273,0	11.00 279	11.00 279
				12 323,9	11.00 279	11.00 279
# 16 406,4	×	16 406,4	×	4 114,3	+	+
				6 168,3	+	+
				8 219,1	12.00 305	12.00 305
				10 273,0	12.00 305	12.00 305
				12 323,9	12.00 305	12.00 305
				14 355,6	+	+
# 18 457,0	×	18 457,0	×	4 114,3	+	+
				6 168,3	+	+
				8 219,1	+	+
				10 273,0	15.50 394	15.50 394
				12 323,9	15.50 394	15.50 394
				14 355,6	15.50 394	– –
				16 406,4	15.50 394	– –
# 20 508,0	×	20 508,0	×	6 168,3	+	+
				8 219,1	+	+
				10 273,0	+	+
				12 323,9	+	+
				14 355,6	17.25 438	—
				16 406,4	17.25 438	—
				18 457,0	17.25 438	—



N°25

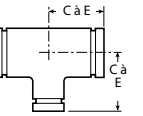


N°29T

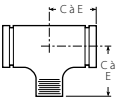
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre				N°25 Std.	N°29T à piquage fileté
Diamètre nominal pouces/mm réel				C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
# 24 610,0	×	24 610,0	× 8 219,1	20.00 508	20.00 508
			10 273,0	20.00 508	20.00 508
			12 323,9	20.00 508	20.00 508
			14 § 355,6	20.00 508	—
			16 406,4	20.00 508	—
			18 § 457,0	20.00 508	—
			20 508,0	20.00 508	—
14 – 24 355,6 – 610,0				AGS® Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.	



N°25



N°29T

+ Contactez Victaulic pour plus d'informations.

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».

SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Les piquages filetés n°29T sont fournis en standard avec les filetages NPT. Des filetages British Standard sont disponibles. Spécifiez clairement « BSPT » sur la commande.

Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).

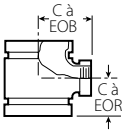
§ Raccord moulé disponible. Veuillez contacter Victaulic pour plus de détails.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°27 – Té de colonne

Diamètre					N°27 Té de colonne	
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à EOR pouces/mm	C à EOB pouces/mm
4 114,3	×	4 114,3	×	2 ½ 73,0	3.25 83	4.00 102
6 168,3	×	6 168,3	×	2 ½ 73,0	3.25 83	5.13 130



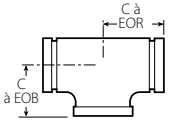
N°27

Disponible avec filetage British Standard (BSPT). Spécifiez clairement « BSPT » à la commande.

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s » où SW = Soudé par segments et S = Acier au carbone

N°21 – Té à tête fraisée

Diamètre					N°21 Té « tête de vache »	
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à EOR pouces/mm	C à EOB pouces/mm
5 141,3	×	5 141,3	×	8 219,1	7.75 197	5.50 140
6 168,3	×	6 168,3	×	8 219,1	7.75 197	6.50 165

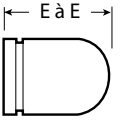


N°21

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

N°61 – Bouchon d'arrêt

Diamètre		N°61 Bouchon d'arrêt (S)
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	5.00 127
3	3.500 88,9	6.00 152
4	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.00 203
6	6.625 168,3	10.00 254



N°61

Dans le cas d'applications sous vide, il faut utiliser des bouchons d'arrêt n°61 avec des colliers à piquage Style 72 et des colliers réducteurs Style 750

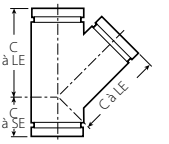
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°30 – latéral 45°

Diamètre		N°30 Latéral à 45° (SW)	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
¾	1.050 26,9	4.50 114	2.00 51
1	1.315 33.7	5.00 127	2.25 57
1 ¼	1.660 42.4	5.75 146	2.50 64
1 ½	1.900 48.3	6.25 159	2.75 70
2	2.375 60.3	7.00 178	2.75 70
2 ½	2.875 73.0	7.75 197	3.00 76
76,1 mm	3.000 76.1	8.50 216	3.25 83
3	3.500 88,9	8.50 216	3.25 83
3 ½	4.000 101,6	10.00 254	3.50 89
4	4.500 114,3	10.50 267	3.75 95
5	5.563 141,3	12.50 318	4.00 102
165,1 mm	6.500 165,1	14.00 356	4.50 114
6	6.625 168,3	14.00 356	4.50 114
8	8.625 219,1	18.00 457	6.00 152
10	10.750 273,0	20.50 521	6.50 165
12	12.750 323,9	23.00 584	7.00 178
14 #	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16 #	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18 #	18.000 457,0	32.00 813	8.50 216
20 #	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24 #	24.000 610,0	40.00 1016	10.00 254
14 – 24	AGS **Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.**		



N°30

Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).

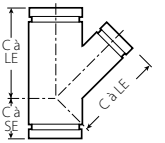
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°30-R – réducteur latéral à 45°

Diamètre					N° 30-R Réducteur latéral à 45° (SW)	
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
3 88,9	x	3 88,9	x	2 60,3	8.50 216	3.25 83
				2 ½ 73,0	8.50 216	3.25 83
4 114,3	x	4 114,3	x	2 60,3	10.50 267	3.75 95
				2 ½ 73,0	10.50 267	3.75 95
				3 88,9	10.50 267	3.75 95
5 141,3	x	5 141,3	x	2 60,3	12.50 318	4.00 102
				3 88,9	12.50 318	4.00 102
				4 114,3	12.50 318	4.00 102
6 168,3	x	6 168,3	x	3 88,9	14.00 356	4.50 114
				4 114,3	14.00 356	4.50 114
				5 141,3	14.00 356	4.50 114
8 219,1	x	8 219,1	x	4 114,3	18.00 457	6.00 152
				5 141,3	18.00 457	6.00 152
				6 168,3	18.00 457	6.00 152
10 273,0	x	10 273,0	x	4 114,3	20.50 521	6.50 165
				5 141,3	20.50 521	6.50 165
				6 168,3	20.50 521	6.50 165
				8 219,1	20.50 521	6.50 165
12 323,9	x	12 323,9	x	5 141,3	23.00 584	7.00 178
				6 168,3	23.00 584	7.00 178
				8 219,1	23.00 584	7.00 178
				10 273,0	23.00 584	7.00 178

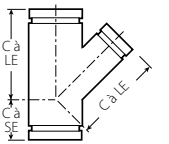


N° 30-R

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre					N° 30-R Réducteur latéral à 45° (SW)	
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
# 14 355,6	x	14 355,6	x	4 114,3	26.50 673	7.50 191
				6 168,3	26.50 673	7.50 191
				8 219,1	26.50 673	7.50 191
				10 273,0	26.50 673	7.50 191
				12 323,9	26.50 673	7.50 191
# 16 406,4	x	16 406,4	x	6 168,3	29.00 737	8.00 203
				8 219,1	29.00 737	8.00 203
				10 273,0	29.00 737	8.00 203
				12 323,9	29.00 737	8.00 203
				14 355,6	29.00 737	8.00 203
# 18 457,0	x	18 457,0	x	6 168,3	32.00 813	8.50 216
				8 219,1	32.00 813	8.50 216
				12 323,9	32.00 813	8.50 216
				14 355,6	32.00 813	8.50 216
				16 406,4	32.00 813	8.50 216
# 20 508,0	x	20 508,0	x	12 323,9	35.00 889	9.00 229
				14 355,6	35.00 889	9.00 229
				16 406,4	35.00 889	9.00 229
# 24 610,0	x	24 610,0	x	16 406,4	40.00 1016	10.00 254
				20 508,0	40.00 1016	10.00 254
14 – 24 355,6 – 610,0					AGS® Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.	



N° 30-R

Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).

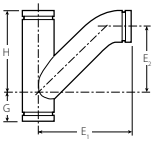
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°32 – Té oblique

Diamètre					N°32 Té oblique (SW)			
Diamètre nominal pouces/mm réel					G pouces/ mm	H pouces/ mm	E_1 pouces/ mm	E_2 pouces/ mm
2 60,3	×	2 60,3	×	2 60,3	2.75 70	7.00 178	9.00 229	4.63 118
2 ½ 73,0	×	2 ½ 73,0	×	2 ½ 73,0	3.00 76	7.75 197	10.50 267	5.75 146
3 88,9	×	3 88,9	×	3 88,9	3.25 83	8.50 216	11.50 292	6.50 165
3 ½ 101,6	×	3 ½ 101,6	×	3 ½ 101,6	3.25 89	10.00 254	13.00 330	7.75 197
4 114,3	×	4 114,3	×	4 114,3	3.75 95	10.50 267	13.63 346	8.13 207
5 141,3	×	5 141,3	×	5 141,3	4.00 102	12.50 318	16.13 410	10.00 254
6 168,3	×	6 168,3	×	6 168,3	4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
8 219,1	×	8 219,1	×	8 219,1	6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387
10 273,0	×	10 273,0	×	10 273,0	6.50 165	20.50 521	27.25 692	18.00 457
12 323,9	×	12 323,9	×	12 323,9	7.00 178	23.00 584	31.00 787	20.50 521



N°32

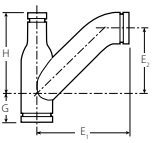
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°32-R – Té oblique réducteur

Diamètre					N°32-R Té oblique réducteur (SW)			
Diamètre nominal pouces/mm réel					G pouces/ mm	H pouces/ mm	E_1 pouces/ mm	E_2 pouces/ mm
4 114,3	×	3 88,9	×	3 88,9	3.50 89	9.50 241	10.75 273	5.75 146
				4 114,3	3.75 95	10.50 267	13.63 346	8.13 206
4 114,3	×	4 114,3	×	3 88,9	3.75 95	10.50 267	12.88 327	7.88 200
5 141.3	×	3 88.9	×	3 88,9	1.25 32	9.75 248	11.50 292	7.63 194
				5 141,3	4.00 102	12.50 318	16.13 410	11.13 283
5 141,3	×	4 114,3	×	3 88,9	1.88 48	9.13 232	11.88 302	6.88 175
				4 114,3	1.88 48	9.13 232	12.75 324	7.25 184
5 141,3	×	5 141,3	×	3 88,9	4.00 102	12.50 318	14.25 362	9.25 235
				4 114,3	4.00 102	12.50 318	15.13 384	9.63 245
6 168,3	×	4 114,3	×	6 168,3	4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
6 168,3	×	5 141,3	×	3 88,9	1.25 32	10.75 273	13.00 330	8.00 203
				4 114,3	1.25 32	10.75 273	13.88 352	8.38 213
6 168,3	×	6 168,3	×	3 88,9	4.50 114	14.00 356	15.31 389	10.31 262
				4 114,3	4.50 114	14.00 356	16.25 413	10.75 273
				5 141,3	4.50 114	14.00 356	17.25 438	11.13 283
8 219,1	×	6 168,3	×	4 114,3	1.00 25	12.00 304	14.75 375	9.25 235
				8 219,1	6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387

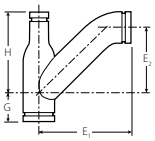


N°32-R

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre					N°32-R Té oblique réducteur (SW)			
Diamètre nominal pouces/mm réel					G pouces/ mm	H pouces/ mm	E_1 pouces/ mm	E_2 pouces/ mm
8 219,1	×	8 219,1	×	3 88,9	6.00 152	18.00 457	18.19 462	13.19 335
				4 114,3	6.00 152	18.00 457	19.00 483	13.50 343
				5 141,3	6.00 152	18.00 457	20.00 508	13.88 352
				6 168,3	6.00 152	18.00 457	21.13 537	14.38 365
10 273,0	×	10 273,0	×	3 88,9	6.50 165	20.50 521	19.88 505	14.88 378
				4 114,3	6.50 165	20.50 521	20.75 527	15.25 387
				5 141,3	6.50 165	20.50 521	21.88 556	15.75 400
10 273,0	×	10 273,0	×	6 168,3	6.50 165	20.50 521	22.88 581	16.13 410
				8 219,1	6.50 165	20.50 521	27.25 692	19.25 489



N°32-R

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°40 – Manchette d'adaptation rainuré x fileté
N°42 – Manchette d'adaptation rainuré x chanfreiné
N°43 – Manchette d'adaptation rainuré x rainuré

Diamètre		N°40, 42, 43 Manchette(s) d'adaptation
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm
¾	1.050 26,9	3.00 76
1	1.315 33,7	3.00 76
1 ¼	1.660 42,4	4.00 102
1 ½	1.900 48,3	4.00 102
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3	3.500 88,9	4.00 102
3 ½	4.000 101,6	4.00 102
4	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6	6.625 168,3	6.00 152
8	8.625 219,1	6.00 152
10	10.750 273,0	8.00 203
12	12.750 323,9	8.00 203

N°40

N°42

N°43

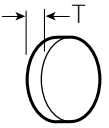
Disponible avec filetage British Standard (BSPT). Spécifiez clairement « BSPT » à la commande.
Pour les manchettes d'ensemble de pompe avec piquage de 1 ½ pouces/38 mm destinées à recevoir des piquages sans collier Vic-Let style 923 ou des piquages sans collier pour thermomètres Vic-O-Well style 924, il est nécessaire d'utiliser des manchettes d'adaptation spéciales n°40, 42 ou 43. Spécifiez clairement les n°40-H, 42-H ou 43-H sur la commande.
REMARQUE : une longueur minimale de 8 pouces/203 mm est prescrite pour les diamètres de 4 – 12 pouces/114,30 – 323,90 mm.
Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°60 – Fond

Diamètre		N°60 Fond
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Épaisseur T pouces/mm
¾	1.050 26,9	0.88 22
1	1.315 33,7	0.88 22
1 ¼	1.660 42,4	0.88 22
1 ½	1.900 48,3	0.88 22
2	2.375 60,3	0.88 22
2 ½	2.875 73,0	0.88 22
76,1 mm	3.000 76,1	0.88 22
3	3.500 88,9	0.88 22
3 ½	4.000 101,6	0.88 22
108,0 mm	4.250 108,0	1.00 25
4	4.500 114,3	1.00 25
133,0 mm	5.250 133,0	1.00 25
139,7 mm	5.500 139,7	1.00 25
5	5.563 141,3	1.00 25
159,0 mm	6.250 159,0	1.00 25
165,1 mm	6.500 165,1	1.00 25
6	6.625 168,3	1.00 25
8	8.625 219,1	1.19 30
10	10.750 273,0	1.25 32
12	12.750 323,9	1.25 32

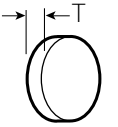


N°60

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

Diamètre		N°60 Fond
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Épaisseur T pouces/mm
14 # (s)	14.000 355,6	9.50 241
16 # (s)	16.000 406,4	10.00 254
18 # (s)	18.000 457,0	11.00 279
20 # (s)	20.000 508,0	12.00 305
24 # (s)	24.000 610,0	13.50 343
14 – 24	**Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.**	



N°60

* Des fonds en acier sont disponibles jusqu'aux diamètres 24 pouces/610 mm. Contactez Victaulic pour en savoir plus.

Les fonds n° 60 ne sont pas adaptés à une utilisation sous vide avec des colliers à piquage Style 72 ou avec des colliers réducteurs Style 750. Pour cette application, il faut utiliser des bouchons n°61.

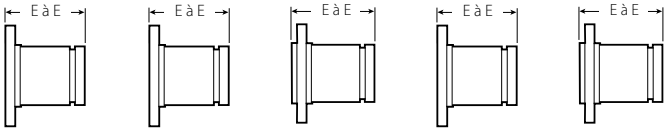
Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°41 – Manchette d'adaptation à bride ANSI Classe 125 (fonte)
N°45F – Manchette d'adaptation à bride et à face plate ANSI Classe 150
N°45R – Manchette d'adaptation à bride et à emboîtement ANSI Classe 150
N°46F – Manchette d'adaptation à bride et à face plate ANSI Classe 300
N°46R – Manchette d'adaptation à bride et à emboîtement ANSI Classe 300

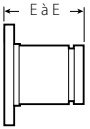


N°41 N°45F N°45R N°46F N°46R

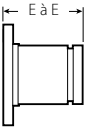
Diamètre		N°41 ANSI 125 Manchette d'adaptation à bride	N°45F et n°45R Manchette d'adaptation à bride ANSI 150 (S)	N°46F et n°46R Manchette d'adaptation à bride ANSI 300 (S)
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
¾	1.050 26,9	3 76	3 76	3 76
1	1.315 33,7	3 76	3 76	3 76
1¼	1.660 42,4	4 102	4 102	4 102
1½	1.900 48,3	4 102	4 102	4 102
2	2.375 60,3	4 102	4 102	4 102
2½	2.875 73,0	4 102	4 102	4 102
3	3.500 88,9	4 102	4 102	4 102
3½	4.00 101,6	4 102	4 102	4 102
4	4.500 114,3	6 152	6 152	6 152
5	5.563 141,3	6 152	6 152	6 152
6	6.625 168,3	6 152	6 152	6 152
8	8.625 219,1	6 152	6 152	6 152
10	10.750 273,0	8 203	8 203	8 203
12	12.750 323,9	8 203	8 203	8 203

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

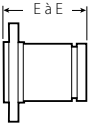
RACCORDS STANDARDS



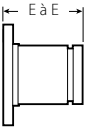
N°41



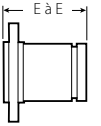
N°45F



N°45R



N°46F



N°46R

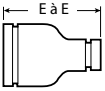
Diamètre		N°41 ANSI 125 Manchette d'adaptation à bride	N°45F et n°45R Manchette d'adaptation à bride ANSI 150 (S)	N°46F et n°46R Manchette d'adaptation à bride ANSI 300 (S)
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
14 #	14.000 355,6	8 203	8 203	8 203
16 #	16.000 406,4	8 203	8 203	8 203
18 #	18.000 457,0	8 203	8 203	8 203
20 #	20.000 508,0	8 203	8 203	8 203
24 #	24.000 610,0	8 203	8 203	8 203
14 – 24	**AGS Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.**			

+ Contactez Victaulic pour plus d'informations.
Les manchettes d'adaptation à bride sont fournies avec des rainures moletées OGS. Des rainures standards réalisées par enlèvement de métal ou usinées pour revêtement en caoutchouc sont disponibles en option. Contactez Victaulic pour plus de détails.
Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

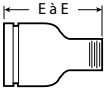
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

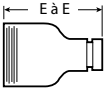
N°53 – Réduction concentrique rainuré/rainuré
N°54 – Réduction concentrique rainuré/fileté
N°55 – Réduction concentrique fileté/rainuré



N°53



N°54



N°55

Diamètre			N°53, 54 et 55 Réductions concentriques (S)
Diamètre nominal pouces/mm réel			E à E pouces/mm
2 60,3	×	1 33,7	6.50 165
		1 ¼ 42,4	6.50 165
		1 ½ 48,3	6.50 165
2 ½ 73,0	×	1 33,7	7.00 178
		1 ¼ 42,4	7.00 178
		1 ½ 48,3	7.00 178
		2 60,3	7.00 178
3 88,9	×	1 33,7	8.00 203
		1 ¼ 42,4	8.00 203
		1 ½ 48,3	8.00 203
		2 60,3	8.00 203
		2 ½ 73,0	8.00 203
3 ½ 101,6	×	3 88,9	8.00 203
4 114,3	×	1 33,7	9.00 229
		1 ¼ 42,4	9.00 229
		1 ½ 48,3	9.00 229
		2 60,3	9.00 229

Diamètre			N°53, 54 et 55 Réductions concentriques (S)
Diamètre nominal pouces/mm réel			E à E pouces/mm
4 114,3	×	2 ½ 73,0	9.00 229
4 114,3	×	3 88,9	9.00 229
		3 ½ 101,6	9.00 229
5 141,3	×	2 60,3	11.00 279
		3 88,9	11.00 279
		4 114,3	11.00 279
6 168,3	×	1 33,7	12.00 305
		1 ¼ 42,4	12.00 305
		1 ½ 48,3	12.00 305
		2 60,3	12.00 305
		2 ½ 73,0	12.00 305
		3 88,9	12.00 305
		3 ½ 101,6	12.00 305
		4 114,3	12.00 305
		4 ½ 127,0	12.00 305
		5 141,3	12.00 305
8 219,1	×	6 168,3	+

+ Contactez Victaulic pour plus d'informations.

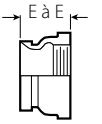
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « SW » ou « S ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°80 – Adaptateur fileté femelle

Diamètre		N°80 Adaptateur fileté femelle
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm
¾	1.050 26,9	2.00 51
1	1.315 33,7	2.06 52
1 ¼	1.660 42,4	2,31 (sw) 59
1 ½	1.900 48,3	2,31 (sw) 59
2	2.375 60,3	2.50 64
2 ½	2.875 73,0	2.75 70
3	3.500 88,9	2.75 70
4	4.500 114,3	3.25 83



N°80

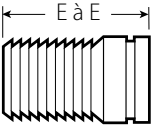
Disponible avec filetage British Standard (BSPT). Spécifiez clairement « BSPT » à la commande.
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°48 – Embout cannelé

Diamètre		N°48 Embout(s) cannelé
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm
¾	1.050 26,9	3.12 79
1	1.315 33,7	3.38 86
1 ¼	1.660 42,4	3.88 98
1 ½	1.900 48,3	3.88 98
2	2.375 60,3	4.50 114
2 ½	2.875 73,0	5.38 137
3	3.500 88,9	5.75 146
4	4.500 114,3	7.00 178
5	5.563 141,3	8.75 222
6	6.625 168,3	10.12 257
8	8.625 219,1	11.88 302
10	10.750 273,0	12.50 318
12	12.750 323,9	14.50 368



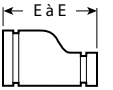
N°48

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « SW » ou « S ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°50 – Réduction concentrique
N°51 – Réduction excentrique



N°50

Diamètre			N°50 Réduction concentrique	N°51 Réduction excentrique
Diamètre nominal pouces/mm		réel	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
1 ¼ 42,4	×	¾ 26,9	+	—
		1 33,7	+	—
1 ½ 48,3	×	¾ 26,9	+	—
		1* 33,7	2.50 64	8.50 (sw) 216
		1 ¼* 42,4	2.50 64	—
2 60,3	×	¾* 26,9	2.50 64	9.00 (sw) 229
		1* 33,7	2.50 64	9.00 (sw) 229
		1 ¼* 42,4	2.50 64	9.00 (sw) 229
		1 ½* 48,3	3.50 89	3.50 89
2 ½ 73,0	×	¾ 26,9	+	+
		1* 33,7	2.50 64	9.50 241
		1 ¼* 42,4	3.50 89	3.50 89
		1 ½* 48,3	2.50 64	9.50 (sw) 241
		2* 60,3	2.50 64	9.50 (sw) 241
3 88,9	×	¾* 26,9	+	+
		1* 33,7	2.50 241	9.50 (sw) 241
		1 ¼* 42,4	2.50 64	+
		1 ½* 48,3	2.50 64	9.50 (sw) 241
		2* 60,3	2.50 64	3.50 89
		2 ½* 73,0	2.50 64	3.50 89
		76,1 mm	2.50 64	—

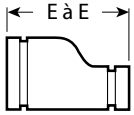
N°51

Diamètre			N°50 Réduction concentrique	N°51 Réduction excentrique
Diamètre nominal pouces/mm		réel	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
3 ½ 101,6	×	3 88,9	2.50 64	9.50 (sw) 241
4 114,3	×	1* 33,7	3.00 76	13.00 (sw) 330
		1 ¼ 42,4	+	—
		1 ½* 48,3	3.00 (sw) 76	10.00 (sw) 254
		2* 60,3	3.00 76	4.00 102
		2 ½* 73,0	3.00 76	4.00 102
		3* 88,9	3.00 76	4.00 102
		3 ½ 101,6	3.00 76	10.00 (sw) 254
5 141,3	×	2 60,3	11.00 (sw) 279	11.00 (sw) 279
		2 ½ 73,0	4.00 102	11.00 (sw) 279
		3 88,9	4.00 102	11.00 (sw) 279
		4* 114,3	3.50 89	5.00 127
6 168,3	×	1* 33,7	4.00 102	11.50 (sw) 292
		1 ½ 48,3	+	+
		2* 60,3	4.00 102	11.50 (sw) 292
		2 ½* 73,0	4.00 102	11.50 (sw) 292
		3* 88,9	4.00 102	5.50 140
		4* 114,3	4.00 102	5.50 140
		5* 141,3	4.00 102	5.50 140
8 219,1	×	2 ½* 73,0	16.00 406	12.00 (sw) 305
		3 88,9	5.00 127	12,00 (sw) 305

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°50



N°51

Diamètre			N°50 Réduction concentrique	N°51 Réduction excentrique
Diamètre nominal pouces/mm réel			E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
8 219,1	×	4 114,3	5.00 127	12.00 (sw) 305
		5 141,3	5.00 127	12.00 (sw) 305
		6 168,3	5.00 127	6.00 152
10 273,0	×	4 114,3	6.00 152	13.00 (sw) 330
		5 141,3	+	+
		6 168,3	6.00 152	13.00 (sw) 330
		8 219,1	6.00 152	7.00 178
12 323,9	×	4 114,3	+	14.00 (sw) 356
		6 168,3	7.00 178	14.00 (sw) 356
		8 219,1	7.00 178	14.00 (sw) 356
		10 273,0	7.00 178	14.00 (sw) 356
# 14 355,6	×	6 168,3	13.00 330	13.00 330
		8 219,1	13.00 330	13.00 330
		10 273,0	13.00 330	13.00 330
		12 323,9	13.00 330	13.00 330
# 16 406,4	×	8 219,1	14.00 356	14.00 355
		10 § 273,0	14.00 356	14.00 355
		12 323,9	14.00 356	14.00 355
		14 355,6	14.00 356	14.00 355

Diamètre			N°50 Réduction concentrique	N°51 Réduction excentrique
Diamètre nominal pouces/mm réel			E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
# 18 457,0	×	10 273,0	15.00 381	15.00 381
		12 323,9	15.00 381	15.00 381
		14 355,6	15.00 381	15.00 381
		16 406,4	15.00 381	15.00 381
# 20 508,0	×	10 273,0	20.00 508	20.00 508
		12 323,9	20.00 508	20.00 508
		14 355,6	20.00 508	20.00 508
		16 406,4	20.00 508	20.00 508
		18 457,0	20.00 508	20.00 508
# 24 610,0	×	10 273,0	20.00 508	20.00 508
		12 323,9	20.00 508	20.00 508
		14 355,6	20.00 508	20.00 508
		16 406,4	20.00 508	20.00 508
		18 457,0	20.00 508	20.00 508
		20 508,0	20.00 508	20.00 508
14 – 24 350 – 600			AGS® **Pour une information sur les raccords AGS, reportez-vous à la section Raccords AGS.**	

REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

+ Contactez Victaulic pour plus d'informations.
* Disponible sous forme d'une petite réduction à filetage mâle. Reportez-vous à la section n°52.
Des réductions excentriques en acier sont disponibles jusqu'aux diamètres 30 pouces/762 mm. Contactez Victaulic pour les dimensions.
Uniquement pour utilisation sur des systèmes rainurés par enlèvement de métal. Pour les systèmes rainurés par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).
§ Raccord moulé disponible pour dimension JIS. Contactez Victaulic pour plus de détails.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS STANDARDS

N°52 – Réduction concentrique avec extrémité filetée
N°52F – Réduction concentrique avec extrémité filetée BSPT femelle

N°52

N°52F

Diamètre			N°52	N°52F
Diamètre nominal pouces/mm		réel	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
1 ½ 48,3	×	1 33,7	2.50 64	—
		1 ¼ 42,4	2.50 64	—
2 60,3	×	¾ 26,9	2.50 64	—
		1 33,7	2.50 64	—
		1 ¼ 42,4	2.50 64	—
		1 ½ 48,3	2.50 64	—
2 ½ 73,0	×	1 33,7	2.50 64	—
		1 ¼ 42,4	2.50 (sw) 64	—
		1 ½ 48,3	2.50 (sw) 64	—
		2 60,3	3.00 76	—
76,1 mm	×	48,3	63,5	63,5
		60	—	63,5
3 88,9	×	¾ 26,9	+ (sw)	—
		1 33,7	2.50 64	—
		1 ¼ 42,4	2.50 64	—
		1 ½ 48,3	2.50 (sw) 64	—
		2 60,3	2.50 64	—
		2 ½ 73,0	2.50 64	—
88,9 mm	×	42,4	63,5	63,5
		48,3	63,5	63,5
		60	—	63,5
4 114,3	×	1 33,7	3.00 76	—
		1 ½ 48,3	3.00 76	—
		2 60,3	3.00 76	—

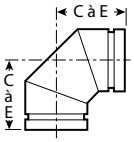
Diamètre			N°52	N°52F
Diamètre nominal pouces/mm		réel	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
4 114,3	×	2 ½ 73,0	3.00 76	—
		3 88,9	3.00 76	—
108,0 mm	×	42,4	76,2	76,2
		48,3	76,2	76,2
		60	—	76,2
114,3 mm	×	42,4	76,2	76,2
		48,3	76,2	76,2
		60	—	76,2
5 141,3	×	4 100	+	—
133,0 mm	×	60	—	114,3
139,7 mm	×	60	—	114,3
6 168,3	×	1 33,7	4.00 102	—
		2 60,3	4.00 102	—
		2 ½ 73,0	4.00 102	—
		3 88,9	4.00 102	—
		4 114,3	+ (sw)	—
		5 141,3	+ (sw)	—
159,0 mm	x	42,4	114,3	114,3
		48,3	114,3	114,3
		60	—	114,3
165,1 mm	x	42,4	101,6	101,6
		48,3	101,6	101,6
		60	—	101,6
8 219,1	×	2 60.3	16.00 406	—
		2 ½ 73,0	16.00 406	—

+ Contactez Victaulic pour plus de précisions.
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par « sw » ou « s ».
SW = Soudé par segments, S = Acier au carbone

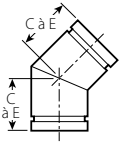
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS RENFORCÉS ENDSEAL « ES »

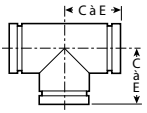
N°62-ES – Coude à 90°
N°63-ES – Coude à 45°
N°64-ES – Té
N°35-ES – Croix



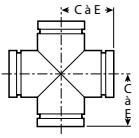
N°62-ES



N°63-ES



N°64-ES



N°35-ES

Diamètre		N°62-ES	N°63-ES	N°64-ES *	N°35-ES *
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
2	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	3.25 83	3.25 83
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	3.75 95	3.75 95
3	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.25 108	4.25 108
4	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	5.00 127	5.00 127
6 †	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.50 165	6.50 165

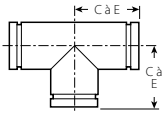
*Acier mécano-soudé – moulage Full Flow.

† Pour les diamètres jusqu'à 12 pouces/323,90 mm, contactez Victaulic.

Des coudes en acier Full Flow sont disponibles dans des dimensions centre à extrémité supérieures. Contactez Victaulic pour plus de détails.

N°22 - Té pour collecteur

Diamètre de raccord monté – De C à E		Té pour collecteur n°22
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm
2 – 3	2.375 60,3	4.25 108
2 – 4	2.375 60,3	5.00 127

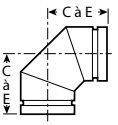


Té pour collecteur

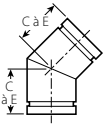
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS EN ACIER MÉCANO-SOUDÉ

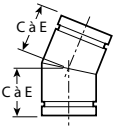
Coude à 90°
Coude à 45°
Coude à 22 ½
Coude à 11 ¼



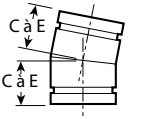
Coude à 90°



Coude à 45°



Coude à 22 ½°



Coude à 11 ¼°

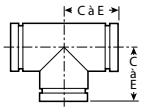
Diamètre		Coude à 90°	Coude à 45°	Coude à 22 ½°	Coude à 11 ¼°
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
¾	1.050 26,9	2.25 * 57	1.50 * 38	1.63 41	1.38 35
1	1.315 33,4	2.25 * 57	1.75 * 44	1.63 41	1.38 35
1 ¼	1.660 42,4	2.75 * 70	1.75 * 44	1.75 44	1.38 35
1 ½	1.900 48,3	2.75 * 70	1.75 * 44	1.75 44	1.38 35
2	2.375 60,3	3.25 * 83	2.00 * 51	1.88 48	1.38 * 35
2 ½	2.875 73,0	3.75 * 95	2.25 * 57	2.00 * 51	1.50 38
3	3.500 88,9	4.25 * 108	2.50 * 64	2.25 * 57	1.50 * 38
3 ½	4.000 101,6	4.50 * 114	2.75 * 70	2.50 64	1.75 44
4	4.500 114,3	5.00 * 127	3.00 * 76	2.88 73	1.75 * 44
5	5.563 141,3	5.50 * 140	3.25 * 83	2.88 73	2.00 51
6	6.625 168,3	6.50 * 165	3.50 * 89	3.13 80	2.00 * 51
8	8.625 219,1	7.75 * 197	4.25 * 108	3.88 99	2.00 51
10	10.750 273,0	9.00 * 229	4.75 * 121	4.38 111	2.13 54
12	12.750 323,9	10.00 * 254	5.25 * 133	4.88 124	2.25 57
14	14.000 355,6	11.00 * 279	6.00 * 152	5.00 127	3.50 89
16	16.000 406,4	12.00 * 305	7.25 * 184	5.00 127	4.00 102
18	18.000 457,2	15.50 394	8.00 203	5.50 140	4.50 114
20	20.000 508,0	17.25 438	9.00 229	6.00 152	5.00 127
24	24.000 609,6	20.00 508	11.00 279	7.00 178	6.00 152

* Disponible en version moulée Full Flow Victaulic

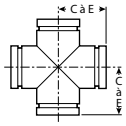
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS EN ACIER MÉCANO-SOUDÉ

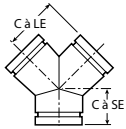
Té
Croix
Raccord en Y
Latéral à 45°



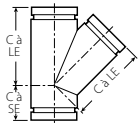
Té



Croix



Raccord en Y



Latéral à 45°

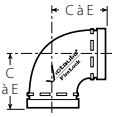
Diamètre		Té	Croix	Raccord en Y		Latéral à 45°	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à E pouces/mm	C à SE pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
¾	1.050 26,9	2.25 * 57	2.25 57	2.25 57	2.00 51	4.50 114	2.00 51
1	1.315 33,4	2.25 * 57	2.25 57	2.25 * 57	2.25 * 57	5.00 127	2.25 51
1 ¼	1.660 42,4	2.75 * 70	2.75 70	2.75 70	2.50 64	5.75 146	2.50 64
1 ½	1.900 48,3	2.75 * 70	2.75 70	2.75 70	2.75 70	6.25 159	2.75 70
2	2.375 60,3	3.25 * 83	3.25 * 83	3.25 83	2.75 70	7.00 178	2.75 70
2 ½	2.875 73,0	3.75 * 95	3.75 95	3.75 95	3.00 76	7.75 197	3.00 76
3	3.500 88,9	4.25 * 108	4.25 * 108	4.25 108	3.25 83	8.50 * 216	3.25 * 83
3 ½	4.000 101,6	4.50* 114	4.50 114	4.50 114	3.50 89	10.00 254	3.50 89
4	4.500 114,3	5.00 * 127	5.00 * 127	5.00 127	3.75 95	10.50 * 267	3.75 * 95
5	5.563 141,3	5.50 * 140	5.50 140	5.50 140	4.00 102	12.50 318	4.00 102
6	6.625 168,3	6.50 * 165	6.50 165	6.50 165	4.50 114	14.00 356	4.50 114
8	8.625 219,1	7.75 * 197	7.75 197	7.75 197	6.00 152	18.00 457	6.00 152
10	10.750 273,0	9.00 * 229	9.00 229	9.00 229	6.50 165	20.50 521	6.50 165
12	12.750 323,9	10.00 * 254	10.00 254	10.00 254	7.00 178	23.00 584	7.00 178
14	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	11.00 279	7.50 191	26.50 673	7.50 191
16	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	12.00 305	8.00 203	29.00 737	8.00 203
18	18.000 457,2	15.50 394	15.50 394	15.50 394	8.50 216	32.00 813	8.50 216
20	20.000 508,0	17.25 438	17.25 438	17.25 438	9.00 229	35.00 889	9.00 229
24	24.000 609,6	20.00 508	20.00 508	20.00 508	10.00 254	40.00 1016	10.00 254

* Disponible en version moulée Full Flow Victaulic

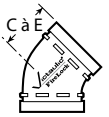
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS FIRELOCK

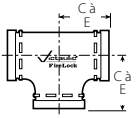
N°001 – Coude à 90°
N°003 – Coude à 45°
N°002 – Té droit
N°006 – Fond



N°001



N°003



N°002

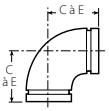
N°006

Diamètre		N°001 Coude à 90°	N°003 Coude à 45°	N°002 Té droit	N°006 Fond
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	Épaisseur « T » pouces/mm
1 ¼	1.660 42,4	—	—	—	0.8 21
1 ½	1.900 48,3	—	—	—	0.82 21
2	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
76,1 mm	3.000 76,1	3.00 76	2.25 57	—	—
3	3.500 88,9	3.38 86	2.50 64	3.38 86	0.88 22
108 mm	4.250 108,0	4.00 102	3.00 76	4.00 102	—
4	4.500 114,3	4.00 102	3.00 76	4.00 102	1.00 25
5	5.563 141,3	4.88 124	3.25 83	4.88 124	1.00 25
159 mm	6.250 158,8	5.50 140	3.50 89	5.50 140	—
6	6.625 168,3	5.50 140	3.50 89	5.50 140	1.00 25
8	8.625 219,1	6.81 173	4.25 108	6.94 176	1.13 29

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

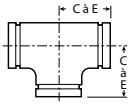
RACCORDS EN ALUMINIUM

N°10-A – Coude à 90°
N°11-A – Coude à 45°
N°20-A – Té
N°60-A – Fond



N°10-A

N°11-A



N°20-A

N°60-A

Diamètre		N°10-A Coude à 90°	N°11-A Coude à 45°	N°20-A Té	N°60-A Fond †
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	Épaisseur « T » pouces/mm
1	1.315 33,7	2.25 57	1.75 45	2.25 57	0.88 22
1 ½	1.900 48,3	2.75 70	1.75 45	2.75 70	0.88 22
2	2.375 60,3	3.25 83	2.00 51	3.25 83	0.88 22
2 ½	2.875 73,0	3.75 95	2.25 57	3.75 95	0.88 22
3	3.500 88,9	4.25 108	2.50 64	4.25 108	0.88 22
4	4.500 114,3	5.00 127	3.00 76	5.00 127	1.00 25
5	5.563 141,3	5.50 140	3.25 83	5.50 140	1.00 25
6	6.625 168,3	6.50 165	3.50 89	6.50 165	1.00 25
8	8.625 219,1	7.75 197	4.25 108	7.75 197	1.19 30

† Le fond ne dépasse pas du collier après l'assemblage.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS EN ALUMINIUM

N°40-A – Manchette d'adaptation rainuré x fileté
N°42-A – Manchette d'adaptation rainuré/chanfreiné
N°43-A – Manchette d'adaptation rainuré/rainuré

Diamètre		E à E †
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	pouces/mm
1	1.315 33,7	3.00 76
1 ½	1.900 48,3	4.00 102
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3	3.500 88,9	4.00 102
4	4.500 114,3	6.00 152
5	5.563 141,3	6.00 152
6	6.625 168,3	6.00 152
8	8.625 219,1	6.00 152

N°40-A
Rainuré/fileté

N°42-A
Rainuré/chanfreiné

N°43-A
Rainuré x rainuré

* Fabriqué en tube d'aluminium de poids standard.

† Livrable en d'autres longueurs. Contactez Victaulic pour plus de détails.

Les manchettes d'adaptation n°40-A rainuré x fileté sont fournies avec un filetage NPT mais sont également disponibles avec un filetage British Standard (BSPT). Pour cette option, spécifiez clairement « BSPT » à la commande.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS EN ALUMINIUM

N°50-A - Réduction

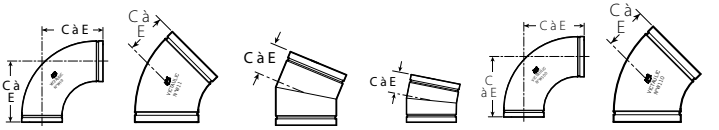
Diamètre			E à E
Diamètre nominal pouces/mm		réel	pouces/mm
1 ½ 48,3	x	1 33,7	2.50 64
2 60,3	x	1 33,7	2.50 64
		1 ½ 48,3	2.50 64
3 88,9	x	1 33,7	2.50 64
		2 60,3	2.50 64
		2 ½ 73,0	2.50 64
4 114,3	x	2 60,3	3.00 76
		2 ½ 73,0	3.00 76
		3 88,9	3.00 76
6 168,3	x	3 88,9	4.00 102
		4 114,3	4.00 102
8 219,1	x	4 114,3	5.00 127
		6 168,3	5.00 127

N°50-A

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS RAINURÉES AGS

N°W10 – Coude 90°
N°W11 – Coude 45°
N°W12 – Coude à 22 ½°
N°W13 – Coude à 11 ¼°
N°W100 – Coude à 90° à grand rayon
N°W110 – Coude à 45° à grand rayon



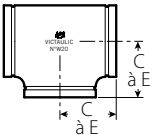
N°W10 N°W11 N°W12 N°W13 N°W100 N°W110

Diamètre		N°W10	N°W11	N°W12 (sw)	N°W13 (sw)	N°W100	N°W110
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm
14	14.000 355,6	14.00 356	5.80 147	5.00 127	3.50 89	21.00 533	8.75 222
16	16.000 406,4	16.00 406	6.63 168	5.00 127	4.00 102	24.00 610	10.00 254
18	18.000 457,0	18.00 457	7.46 189	5.50 140	4.50 114	27.00 686	11.25 286
20	20.000 508,0	20.00 508	8.28 210	6.00 152	5.00 127	30.00 762	12.50 318
24	24.000 610,0	24.00 610	9.94 252	7.00 178	6.00 152	36.00 914	15.00 381

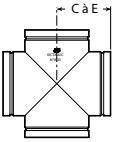
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par un « sw ».
SW = Soudé par segments

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

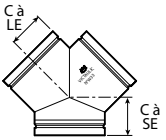
N°W20 – Té
N°W35 – Croix
N°W33 – Raccord en Y



N°W20



N°W35



N°W33

Diamètre		N°W20	N°W35 (sw)	N°W33 (sw)	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	C à E pouces/mm	C à E pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
14	14.000 355,6	11.00 279	11.00 279	11.00 279	7.50 191
16	16.000 406,4	12.00 305	12.00 305	12.00 305	8.00 203
18	18.000 457,0	13.50 343	13.50 343	13.50 343	8.50 216
20	20.000 508,0	15.00 381	15.00 381	15.00 381	9.00 229
24	24.000 610,0	17.00 432	17.00 432	17.00 432	10.00 254

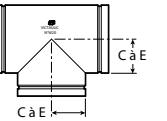
REMARQUE : tous les raccords sont en fonte ductile, sauf spécification contraire signalée par un « sw ».
SW = Soudé par segments

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

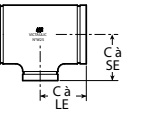
N°W20 – Té
N°W25 – Té réducteur

Acier soudé par segments

Diamètre			N°W20	N°W25	
Diamètre nominal pouces/mm réel			C à E pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
14 355,6	× 14 355,6	× 6 168,3	—	11.00 279	9.38 238
		8 219,1	—	11.00 279	9.75 248
		10 273,0	—	11.00 279	10.12 257
		12 323,9	—	11.00 279	10.62 270
		14 355,6	11.00 279	—	—
16 406,4	× 16 406,4	× 6 168,3	—	12.00 305	10.38 264
		8 219,1	—	12.00 305	10.75 273
		10 273,0	—	12.00 305	11.12 282
		12 323,9	—	12.00 305	11.62 295
		14 355,6	—	12.00 305	12.00 305
		16 406,4	12.00 305	—	—
18 457,0	× 18 457,0	× 6 168,3	—	13.50 343	11.38 289
		8 219,1	—	13.50 343	11.75 298
		10 273,0	—	13.50 343	12.12 308
		12 323,9	—	13.50 343	12.62 321
		14 355,6	—	13.50 343	13.00 330
		16 406,4	—	13.50 343	13.00 330
		18 457,0	13.50 343	—	—



N°W20

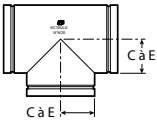


N°W25

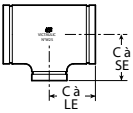
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS RAINURÉES AGS

Diamètre			N°W20	N°W25	
Diamètre nominal pouces/mm réel			C à E pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
20 508,0	× 20 508,0	× 6 168,3	—	15.00 381	12.38 314
		8 219,1	—	15.00 381	12.75 324
		10 273,0	—	15.00 381	13.12 333
		12 323,9	—	15.00 381	13.62 346
		14 * 355,6	—	15.00 381	14.00 356
		16 * 406,4	—	15.00 381	14.00 356
		18 457,0	—	15.00 381	14.50 368
		20 508,0	15.00 381	—	—
24 610,0	× 24 610,0	× 6 168,3	—	17.00 432	14.38 365
		8 219,1	—	17.00 432	14.75 375
		10 273,0	—	17.00 432	15.12 384
		12 323,9	—	17.00 432	15.62 397
		14 355,6	—	17.00 432	16.00 406
		16 406,4	—	17.00 432	16.00 406
		18 457,0	—	17.00 432	16.50 419
		20 508,0	—	17.00 432	17.00 432
		24 610,0	17.00 432	—	—



N°W20



N°W25

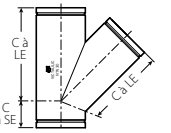
REMARQUE IMPORTANTE : les piquages de diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm sont pourvus de rainures OGS réalisées par moletage ou par enlèvement de métal qui conviennent à une utilisation avec des colliers rainurés standards Victaulic dans cette plage de diamètres.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

N°W30 – Latéral à 45°

Acier soudé par segments

Diamètre		N W30	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
14	14.000 355,6	26.50 673	7.50 191
16	16.000 406,4	29.00 737	8.00 203
18	18.000 457,0	32.00 813	8.50 216
20	20.000 508,0	35.00 889	9.00 229
24	24.000 610,0	40.00 1016	10.00 254



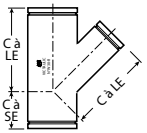
N°W30

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

N°W30-R – Réducteur latéral à 45°

Acier soudé par segments

Diamètre					N W30-R	
Diamètre nominal pouces/mm réel					C à LE pouces/mm	C à SE pouces/mm
14 355,6	×	14 355,6	×	4 114,3	26.50 673	7.50 191
				6 152,4	26.50 673	7.50 191
				8 219,1	26.50 673	7.50 191
				10 273,0	26.50 673	7.50 191
				12 323,9	26.50 673	7.50 191
16 406,4	×	16 406,4	×	6 152,4	29.00 737	8.00 203
				8 219,1	29.00 737	8.00 203
				10 273,0	29.00 737	8.00 203
				12 323,9	29.00 737	8.00 203
				14 355,6	29.00 737	8.00 203
18 457,0	×	18 457,0	×	6 152,4	32.00 813	8.50 216
				8 219,1	32.00 813	8.50 216
				12 323,9	32.00 813	8.50 216
				14 355,6	32.00 813	8.50 216
				16 406,4	32.00 813	8.50 216
20 508,0	×	20 508,0	×	12 323,9	35.00 889	9.00 229
				14 355,6	35.00 889	9.00 229
				16 406,4	35.00 889	9.00 229
24 610,0	×	24 610,0	×	16 406,4	40.00 1016	10.00 254
				20 508,0	40.00 1016	10.00 254



N°W30-R

REMARQUE IMPORTANTE : les piquages de diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm sont pourvus de rainures OGS réalisées par moletage ou par enlèvement de métal qui conviennent à une utilisation avec des colliers rainurés standards Victaulic dans cette plage de diamètres.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS À EXTRÉMITÉS RAINURÉES AGS®

N°W42 – Manchette d'adaptation rainuré AGS x chanfreiné
N°W43 – Manchette d'adaptation rainuré AGS x rainuré AGS
N°W49 – Manchette d'adaptation rainuré AGS x rainuré non-AGS

Acier

Diamètre		N°W42, W43, W49
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm
14	14.000 355,6	8.00 203
16	16.000 406,4	8.00 203
18	18.000 457,0	8.00 203
20	20.000 508,0	8.00 203
24	24.000 610,0	8.00 203

N°W42

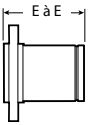
N°W43

N°W49

N°W45R – Manchette d'adaptation à emboîtement et à bride ANSI Classe 150

Acier

Diamètre		N W45R
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E pouces/mm
14	14.000 355,6	8.00 203
16	16.000 406,4	8.00 203
18	18.000 457,0	8.00 203
20	20.000 508,0	8.00 203
24	24.000 610,0	8.00 203

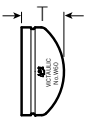


N°W45R

N°W60 – Fond

Acier

Diamètre		N°W60
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	T Épaisseur pouces/mm
14	14.000 355,6	6.50 165
16	16.000 406,4	7.00 178
18	18.000 457,0	8.00 203
20	20.000 508,0	9.00 229
24	24.000 610,0	10.50 267

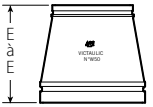


N°W60

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

N°W50 – Réduction concentrique
N°W51 – Réduction excentrique

Diamètre			N°W50	N°W51
Diamètre nominal pouces/mm		réel	E à E pouces/mm	E à E pouces/mm
14 355,6	×	6 168,3	13.00 330	13.00 330
		8 219,1	13.00 330	13.00 330
		10 † 273,0	13.00 330	13.00 330
		12 † 323,9	13.00 330	13.00 330
16 406,4	×	8 219,1	14.00 356	14.00 356
		10 273,0	14.00 356	14.00 356
		12 † 323,9	14.00 356	14.00 356
		14 † 355,6	14.00 356	14.00 356
18 457,0	×	10 273,0	15.00 381	15.00 381
		12 323,9	15.00 381	15.00 381
		14 † 350	15.00 381	15.00 381
		16 † 400	15.00 381	15.00 381
20 500	×	12 300	20.00 508	20.00 508
		14 350	20.00 508	20.00 508
		16 † 400	20.00 508	20.00 508
		18 † 450	20.00 508	20.00 508
24 600	×	16 400	20.00 508	20.00 508
		18 † 450	20.00 508	20.00 508
		20 † 500	20.00 508	20.00 508



N°W50

N°W51

† En fonte ductile moulée, en standard. Contactez Victaulic pour plus de détails.

REMARQUE IMPORTANTE : les piquages de diamètres inférieurs ou égaux à 12 pouces/323,90 mm sont pourvus de rainures OGS réalisées par moletage ou par enlèvement de métal qui conviennent à une utilisation avec des colliers rainurés standards Victaulic dans cette plage de diamètres.

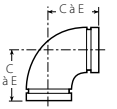
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

RACCORDS POUR TUBE JIS

N°10 – Coude JIS à 90°
N°11 – Coude JIS à 45°
N°20 – Té JIS

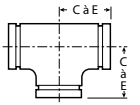
Diamètre		N°10 Coude à 90°	N°11 Coude à 45°	N°20 Té
Diamètre nominal mm/pouces	D.E. JIS mm/pouces	C à E mm/pouces	C à E mm/pouces	C à E mm/pouces
200A 8	216,3 8.515	197 7.75	108 4.25	197 7.75
250A 10	267,4 10.528	229 9.00	121 4.75	229 9.00
300A 12	318,5 12.539	254 10.00	133 5.25	254 10.00

Des raccords aux dimensions standards américaines sont disponibles en DN de 200A à 600A, compatibles avec les normes JIS. Contactez Victaulic pour plus de détails.



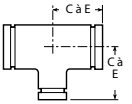
N°10

N°11



N°20

N°25 – Té réducteur JIS



N°25

Diamètre											Conduite principale C à E	Piquage C à E
Diamètre nominal mm/pouces					D.E. JIS mm/pouces						mm/ pouces	mm/ pouces
200A 8	x	200A 8	x	165 6 ½	216,3 8.515	x	216,3 8.515	x	165,1 6.500		198,1 7.8	198,1 7.8
250A 10	x	250A 10	x	200A 8	267,4 10.528	x	267,4 10.528	x	216,3 8.515		228,6 9.0	228,6 9.0
300A 12	x	300A 12	x	250A 10	318,5 12.539	x	318,5 12.539	x	267,4 10.528		254,0 10.0	254,0 10.0

Des raccords aux dimensions standards américaines sont disponibles en DN de 200A à 600A, compatibles avec les normes JIS. Contactez Victaulic pour plus de détails.

N°50 – Réduction concentrique JIS

Diamètre						E à E
Diamètre nominal mm/pouces			D.E. JIS mm/pouces			mm/ pouces
200A 8	x	165 6 ½	216,3 8.515	x	165,1 6.500	127,0 5.00
250A 10	x	200A 8	267,4 10.528	x	216,3 8.515	152,4 6.00
300A 12	x	250A 10	318,5 12.539	x	267,4 110.528	177,8 7.00

Des raccords aux dimensions standards américaines sont disponibles en DN de 200A à 600A, compatibles avec les normes JIS. Contactez Victaulic pour plus de détails.

N°50

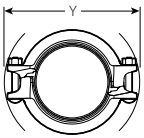
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS PRÊTS À MONTER POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

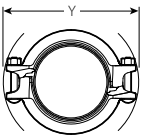
IMPORTANT

- **La dimension « Y » est l'encombrement maximal du collier.**
- **L'orientation des patins boulonnés indiquée sur l'illustration peut être modifiée afin d'obtenir un dégagement suffisant en cas de gêne par rapport aux autres composants du système.**

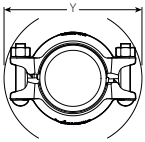
Collier rigide FireLock EZ Style 009H
Collier rigide QuickVic Style 107H
Collier flexible QuickVic Style 177



Style 009H



Style 107H



Style 177

Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm		
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 009H	Style 107H	Style 177
1¼	1.660 42,4	4.77 121	– –	– –
1½	1.900 48,3	4.97 126	– –	– –
2	2.375 60,3	5.53 140	5.75 146	5.59 142
2½	2.875 73,0	6.09 155	6.26 159	6.13 156
76,1 mm	3.000 76,1	6.31 160	6.39 162	6.31 160
3	3.500 88,9	6.70 170	7.36 187	7.05 179
4	4.500 114,3	7.82 199	8.39 213	8.24 209
139,7 mm	5.500 139,7	– –	9.60 244	9.52 242
5	5.563 141,3	– –	9.72 247	9.66 245
165,1 mm	6.500 165,1	– –	11.32 288	– –
6	6.625 168,3	– –	11.32 288	11.14 283
8	8.625 219,1	– –	13.56 344	13.56 344

REMARQUE : les dimensions « Y » énumérées ci-dessus s'appliquent à des colliers pré-assemblés et prêts à monter.

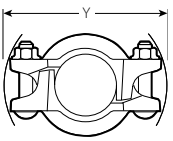
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

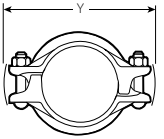
IMPORTANT

- **La dimension « Y » est l'encombrement maximal du collier.**
- **L'orientation des patins boulonnés indiquée sur l'illustration peut être modifiée afin d'obtenir un dégagement suffisant en cas de gêne par rapport aux autres composants du système.**

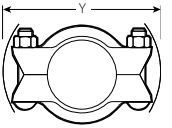
Collier rigide FireLock Style 005
Collier rigide Zero-Flex Style 07
Colliers rigides Styles HP-70 et HP-70ES



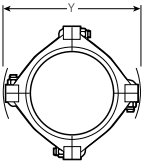
Style 005



Style 07



Style HP-70
2 – 12 pouces/
60,30 – 323,90 mm

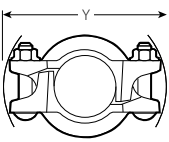


Style HP-70
14 – 16 pouces/
355,60 – 406,40 mm

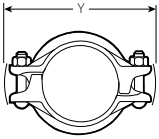
Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 005	Style 07	Styles HP-70 et HP-70ES
1	1.315 33,7	– –	4.22 107	– –
1 ¼	1.660 42,4	4.50 114	4.62 117	– –
1 ½	1.900 48,3	4.75 121	5.81 148	– –
2	2.375 60,3	5.25 133	5.78 147	6.68 168
2 ½	2.875 73,0	5.75 146	6.38 162	7.13 181
76,1 mm	3.000 76,1	5.75 146	6.61 168	– –
3	3.500 88,9	6.13 156	6.81 173	7.75 197
4	4.500 114,3	7.25 184	8.21 209	9.63 245
108,0 mm	4.250 108,0	7.25 184	7.98 203	– –
5	5.563 141,3	9.00 229	9.89 251	– –
133,0 mm	5.250 133,0	9.00 229	9.60 244	– –
139,7 mm	5.500 139,7	9.00 229	9.82 249	– –
6	6.625 168,3	10.00 254	10.83 275	12.68 321

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

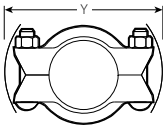
COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES



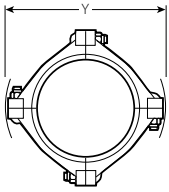
Style 005



Style 07



Style HP-70
2 – 12 pouces/
60,30 – 323,90 mm



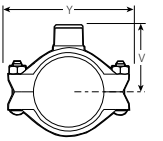
Style HP-70
14 – 16 pouces/
355,60 – 406,40 mm

Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 005	Style 07	Styles HP-70 et HP-70ES
159,0 mm	6.250 159,0	10.00 254	10.54 268	– –
165,1 mm	6.500 165,1	10.00 254	10.84 275	– –
8	8.625 219,1	13.14 334	13.74 349	15.00 381
10 §	10.750 273,0	– –	16.98 431	17.25 438
12 §	12.750 323,9	– –	18.88 480	19.13 486
14 †	14.000 323,9	– –	– –	22.00 559
16 †	16.000 406,4	– –	– –	24.13 613

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Collier à piquage Style 72



Style 72

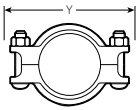
Diamètre			Style 72	
Conduite principale × piquage réducteur Diamètre nominal pouces/mm réel			V § pouces/mm	Y pouces/mm
1 ½ 48,3	×	½ 21,3	2.63 67	4.50 114
		¾ 26,9	2.63 67	4.50 114
		1 33,7	2.63 67	4.50 114
2 60,3	×	½ 21,3	3.03 77	5.00 127
		¾ 26,9	3.03 77	5.00 127
		1 33,7	3.03 77	5.00 127
2 ½ 73,0	×	½ 21,3	3.13 79	6.00 152
		¾ 26,9	3.13 79	6.00 152
		1 33,7	3.13 79	6.00 152
		1 ¼ 42,4	3.69 94	6.88 175
		1 ½ 48,3	3.69 94	6.88 175
3 88,9	×	¾ 20	3.31 84	7.00 178
		1 33,7	4.75 121	8.00 203
		1 ¼ 42,4	4.75 121	8.00 203
		1 ½ 48,3	4.25 108	8.00 203
4 114,3	×	¾ 20	3.81 97	8.38 213
		1 33,7	3.81 97	8.38 213
		1 ½ 48,3	4.59 117	9.00 229
		2 60,3	4.59 117	9.00 229
6 168,3	×	1 33,7	6.88 175	12.00 305
		1 ½ 48,3	6.88 175	12.00 305
		2 60,3	6.06 154	12.00 305

§ Centre de la conduite principale à l'extrémité du raccord
REMARQUE : le fond n°60 ne convient pas pour l'utilisation sous vide avec des colliers à piquage Style 72. Pour ce type d'utilisation, utilisez plutôt des bouchons d'arrêt n°60.

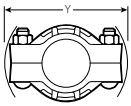
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

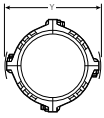
Collier Style 75
Collier flexible standard Style 77
Collier flexible en aluminium Style 77A
Colliers flexibles en acier inoxydable Styles 77S et 77DX



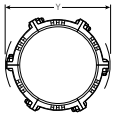
Style 75



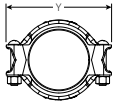
Style 77
¾ – 12 pouces/
26,90 –
323,90 mm



Style 77
14 – 22 pouces/
355,60 –
559 mm



Style 77
24 pouces/
610 mm

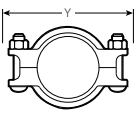


Style 77DX

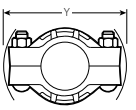
Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm				
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 75	Style 77	Style 77A	Style 77S	Style 77DX
¾	1.050 26,9	– –	4.00 102	– –	3.89 99	3.31 84
1	1.315 33,7	4.27 108	4.12 105	4.12 105	4.50 114	4.04 103
1¼	1.660 42,4	4.61 117	5.00 127	4.91 125	4.79 122	4.37 111
1½	1.900 48,3	4.82 122	5.38 137	5.23 133	4.80 122	4.43 113
2	2.375 60,3	5.22 133	5.88 149	5.77 147	5.33 135	5.00 127
57,0 mm	2.664 57,0	– –	5.73 146	– –	– –	– –
2½	2.875 73,0	5.68 144	6.50 165	6.38 162	5.79 147	5.50 140
76,1 mm	3.000 76,1	5.90 150	6.63 168	– –	– –	– –
3	3.500 88,9	7.00 178	7.13 181	7.04 179	6.99 178	6.38 162
3½	4.000 101,6	7.50 191	8.25 210	– –	– –	– –
4	4.500 114,3	8.03 204	8.88 226	8.78 223	9.00 229	8.50 216
108,0 mm	4.250 108,0	7.79 198	8.63 219	– –	– –	– –
4½	5.000 127,0	9.43 240	– –	– –	– –	– –
5	5.563 141,3	10.07 256	10.65 270	10.47 266	– –	– –
133,0 mm	5.250 133,0	9.37 238	10.38 264	– –	– –	– –
139,7 mm	5.500 139,7	9.59 244	10.65 270	– –	– –	– –
152,4 mm	6.000 152,4	10.48 266	– –	– –	– –	– –
6	6.625 168,3	11.07 281	11.88 302	11.77 299	11.06 281	11.04 280
159,0 mm	6.250 159,0	10.49 266	11.50 292	– –	– –	– –

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

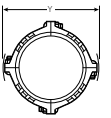
COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES



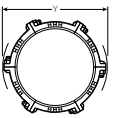
Style 75



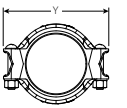
Style 77
¾ – 12 pouces/
26,90 –
323,90 mm



Style 77
14 – 22 pouces/
355,60 –
559 mm



Style 77
24 pouces/
610 mm



Style 77DX

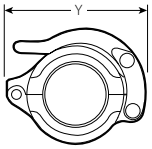
Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm				
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 75	Style 77	Style 77A	Style 77S	Style 77DX
165,1 mm	6.500 165,1	– –	11.63 295	– –	– –	– –
203,2 mm	8.000 203,2	13.33 339	– –	– –	– –	– –
8 §	8.625 219,1	13.97 355	14.75 375	14.73 374	14.74 374	– –
254,0 mm	10.000 254,0	15.81 402	– –	– –	– –	– –
10 §	10.750 273,0	– –	17.13 435	– –	17.33 440	– –
304,8 mm	12.000 304,8	17.69 449	– –	– –	– –	– –
12 §	12.750 323,9	– –	19.25 489	19.15 486	19.15 486	– –
14 ‡	14.000 355,6	– –	19.88 505	– –	20.44 519	– –
377,0 mm #	14.842 377,0	– –	20.96 531	– –	– –	– –
16 ‡	16.000 406,4	– –	22.13 562	– –	22.52 572	– –
426,0 mm #	16.772 426,0	– –	22.92 581	– –	– –	– –
18 ‡	18.000 457,0	– –	24.50 622	– –	24.62 625	– –
480,0 mm #	18.898 480,0	– –	25.86 655	– –	– –	– –
20 ‡	20.000 508,0	– –	27.25 692	– –	– –	– –
530,0 mm #	20.866 530,0	– –	27.80 704	– –	– –	– –
22 ‡	22.000 559,0	– –	29.50 749	– –	– –	– –
580,0 mm #	22.835 580,0	– –	30.01 762	– –	– –	– –
24 ‡	24.000 609,6	– –	31.25 794	– –	– –	– –
630,0 mm #	24.803 630,0	– –	32.16 817	– –	– –	– –

REMARQUES SUR LES COLLIERS FLEXIBLES STANDARDS STYLE 77 :
§ Les colliers flexibles standards Style 77 dans les diamètres 8, 10, 12 pouces/219,10, 273, 323,90 mm sont disponibles aux normes JIS.
‡ Uniquement pour utilisation sur des systèmes à rainurage par enlèvement de métal. Pour les systèmes à rainurage par moletage, Victaulic propose le système AGS (Advanced Groove System).
# Le produit de dimensions métriques est conçu avec deux segments.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Collier Snap-Joint Style 78
Collier Snap-Joint en aluminium Style 78A



Styles 78 et 78A

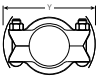
Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 78	Style 78A
1	1.315 33,7	3.25 83	– –
1 ¼	1.660 42,2	3.75 95	– –
1 ½	1.900 48,3	4.50 114	– –
2	2.375 60,3	4.75 121	4.88 124
2 ½	2.875 73,0	5.88 149	– –
3	3.500 88,9	6.25 159	– –
4	4.500 114,3	7.75 197	– –
5	5.563 141,3	9.50 241	– –
6	6.625 168,3	10.63 270	– –
8	8.625 219,1	13.00 330	– –
10	10.750 273,0	– –	15.60 396

REMARQUE : reportez-vous aux instructions d'installation de ce manuel pour les dimensions du dégagement de la poignée de verrouillage.

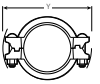
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

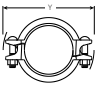
Collier rigide Style 89 pour tube en acier inoxydable
Colliers flexibles en acier inoxydable Styles 475 et 475DX
Colliers rigides en acier inoxydable Styles 489 et 489DX



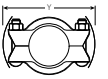
Style 89



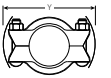
Styles 475/475DX



Style 489 1 ½ – 4 pouces/ 48,30 – 114,30 mm



Style 489 6 – 12 pouces/ 168,30 – 323,90 mm et 165,10 – 318,50 mm JIS



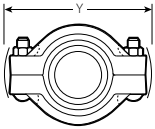
Style 489DX

Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm				
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 89	Style 475	Style 475DX	Style 489	Style 489DX
1	1.315 33,7	– –	4.36 111	3.98 101	– –	– –
1 ¼	1.660 42,4	– –	4.67 119	4.45 113	– –	– –
1 ½	1.900 48,3	– –	4.74 120	4.52 115	4.42 118	– –
2	2.375 60,3	6.68 168	5.03 128	5.03 128	5.19 132	6.68 168
2 ½	2.875 73,0	7.13 181	5.59 142	5.59 142	5.62 143	7.13 181
76,1 mm	3.000 76,1	7.25 184	5.73 146	5.73 146	5.72 145	7.25 184
3	3.500 88,9	7.75 197	6.67 169	6.67 169	6.78 172	7.75 197
4	4.500 114,3	9.63 245	7.96 202	7.96 202	7.90 201	9.63 245
139,7 mm	5.500 139,7	10.63 270	8.97 228	– –	11.13 283	10.63 270
5	5.563 141,3	10.63 270	– –	– –	– –	– –
165,1 mm	6.500 165,1	12.38 314	10.53 268	– –	12.68 321	12.38 314
6	6.625 168,3	12.68 321	– –	– –	12.68 321	12.68 321
216,3 mm	8.515 216,3	15.25 387	– –	– –	15.00 381	– –
8	8.625 219,1	15.25 387	– –	– –	15.00 381	15.25 387
267,4 mm	10.528 267,4	17.00 432	– –	– –	17.25 438	– –
10	10.750 273,0	17.25 438	– –	– –	17.25 438	17.25 438
318,5 mm	12.539 318,5	19.63 499	– –	– –	19.13 486	– –
12	12.750 323,9	19.63 499	– –	– –	19.13 486	19.63 499

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Colliers de réduction style 750



Style 750

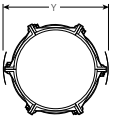
Diamètre			Style 750
Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimension « Y », pouces/mm
2 60,3	×	1 33,7	5.28 134
		1 ½ 48,3	5.28 134
2 ½ 73,0	×	2 60,3	5.93 151
76,1 mm	×	2 60,3	6.63 168
3 88,9	×	2 60,3	7.13 181
		2 ½ 73,0	7.13 181
88,9 mm	×	76,1 mm	7.13 181
4 114,3	×	2 60,3	8.90 226
		2 ½ 73,0	8.90 226
		3 88,9	8.90 226
114,3 mm	×	76,1 mm	8.90 226
5 141,3	×	4 114,3	10.70 272
6 168,3	×	4 114,3	11.90 302
		5 141,3	11.90 302
165,1 mm	×	4 114,3	11.90 302
8 219,1	×	6 168,3	14.88 378
219,1 mm	×	165,1 mm	14.88 378
10 273,0	×	8 219,1	17.26 438

REMARQUE : le fond n°60 ne convient pas pour une utilisation sous vide avec des colliers de réduction Style 750. Pour ce type d'utilisation, utilisez plutôt des bouchons d'arrêt n°61.

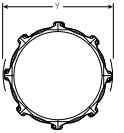
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

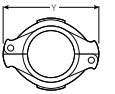
Collier de grand diamètre Style 770
Collier sans boulons Vic-Boltless Style 791



Style 770
26 – 36 pouces/
660 – 914 mm



Style 770
42 pouces/1067 mm



Style 791

Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 770	Style 791
2	2.375 60,3	– –	4.71 120
2 ½	2.875 73,0	– –	5.48 139
3	3.500 88,9	– –	6.15 156
4	4.500 114,3	– –	7.62 194
6	6.625 168,3	– –	10.18 259
8	8.625 219,1	– –	12.50 318
26	26.000 660,4	34.25 870	– –
28	28.000 711,0	36.33 923	– –
30	30.000 762,0	38.32 973	– –
32	32.000 813,0	40.43 1027	– –
36	36.000 914,0	44.33 1126	– –
42	42.000 1067,0	51.56 1310	– –

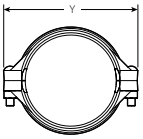
REMARQUE : pour les colliers Vic-Boltless Style 791, reportez-vous aux instructions d'installation de ce manuel en ce qui concerne les dimensions du dégagement de l'outillage de montage Style 792.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

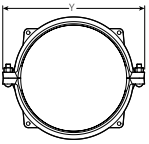
COLLIERS POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Collier rigide AGS Style W07
Collier flexible AGS Style W77
Collier rigide AGS Style W89 pour tube en acier inoxydable

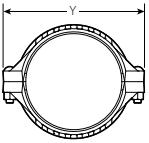
Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Styles W07 et W77	Style W89
14	14.000 355,6	20.59 523	21.38 543
16	16.000 406,4	23.51 597	23.50 597
18	18.000 457,0	25.53 648	25.63 651
20	20.000 508,0	27.13 689	27.63 702
24	24.000 610,0	32.31 821	32.00 813
26	26.000 660,4	35.23 895	– –
28	28.000 711,2	37.22 945	– –
30	30.000 762,0	39.64 1007	– –
32	32.000 812,8	41.74 1060	– –
36	36.000 914,4	45.72 1161	– –
40	40.000 1016,0	50.51 1283	– –
42	42.000 1066,8	52.50 1334	– –
46	46.000 1168,4	56.48 1435	– –
48	48.000 1219,2	58.47 1485	– –
54	54.000 1371,6	65.16 1655	– –
56	56.000 1422,2	67.65 1718	– –
60	60.000 1524,0	72.13 1832	– –



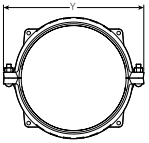
Style W07
14 – 24 pouces/
355,60 – 610 mm



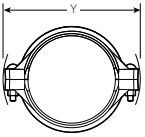
Style W07
26 – 60 pouces/
660 – 1524 mm



Style W77
14 – 24 pouces/
355,60 – 610 mm



Style W77
26 – 60 pouces/
660 – 1524 mm

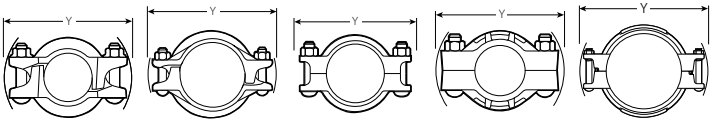


Style W89

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COLLIERS POUR TUBE ACIER JIS À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Collier rigide FireLock Style 005
Collier rigide Zero-Flex Style 07
Collier Style 75
Collier flexible standard Style 77



Style 005 **Style 07** **Style 75** **Style 77** **Style 707-IJ**

Diamètre – mm/pouces		Dimension « Y » – mm/pouces				
Diamètre nominal	D.E. JIS	Style 005	Style 07	Style 75	Style 77	Style 707-IJ
200A 8	216,3 8.515	337 13.25	346 13.62	349 13.75	374 14.72	356 14.02
250A 10	267,4 10.528	– –	431 16.97	– –	433 17.05	422 16.61
300A 12	318,5 12.539	– –	480 18.90	– –	486 19.13	475 18.70

Des colliers aux dimensions standards américaines sont disponibles en DN de 200A à 600A, compatibles avec les normes JIS. Contactez Victaulic pour plus de détails.

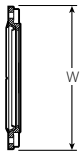
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE STANDARDS POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 441 en acier inoxydable (ANSI Classe 150)
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741 (ANSI Classes125 et150)
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 743 (ANSI Classe 300)
Adaptateur de bride FireLock Style 744 (ANSI Classes 125 et 150)

Style 441

Style 741
2 – 12 pouces/
60,30 –
323,90 mm



Style 741
14 – 24 pouces/
355,60 –
610 mm

Style 743

Style 744

Diamètre		Dimension « W » – pouces/mm			
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 441	Style 741	Style 743	Style 744
2	2.375 60,3	6.84 174	6.75 172	7.70 196	6.75 172
2 ½	2.875 73,0	7.72 196	7.87 200	8.61 219	7.88 200
3	3.500 88,9	8.22 209	8.29 211	9.48 241	8.44 214
4	4.500 114,3	9.72 247	9.87 251	11.35 288	9.94 252
5	5.563 141,3	– –	10.90 277	12.31 313	11.00 279
6	6.625 168,3	11.78 299	11.90 302	13.77 350	12.00 305
165,1 mm	6.500 165,1	– –	11.92 303	– –	– –
8	8.625 219,1	– –	14.50 368	16.68 424	14.63 372
10	10.750 273,0	– –	17.24 438	19.25 489	– –
12	12.750 323,9	– –	20.25 514	22.25 565	– –
14 #	14.000 355,6	– –	24.50 622	– –	– –
16 #	16.000 406,4	– –	27.12 689	– –	– –
18 #	18.000 457,0	– –	29.00 737	– –	– –
20 #	20.000 508,0	– –	31.50 800	– –	– –
24 #	24.000 610,0	– –	36.00 914	– –	– –

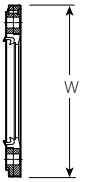
Uniquement pour systèmes à rainurage par enlèvement de matière. Pour les systèmes à rainurage par moletage de 14 - 24 pouces/355,60 – 610 mm, on utilise l'adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741. Le Style 741 n'est pas compatible avec le système AGS.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ADAPTATEURS DE BRIDE VIC-FLANGE STANDARDS POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741 (PN10 et PN16)
Adaptateur de bride Vic-Flange Style 741 (Norme australienne, tableau « E »)

Diamètre		Dimensions « W » – mm/pouces	
Diamètre nominal mm	Diamètre extérieur réel du tube mm/pouces	Style 741 PN10 et PN16	Style 741, norme australienne, tableau « E »
50	60,3 2.375	177 6.97	165 6.50
76,1	76,1 3.000	208 8.19	– –
80	88,9 3.500	218 8.58	200 7.87
100	114,3 4.500	251 9.88	251 9.87
139,7	139,7 5.500	274 10.79	– –
159,0	159,0 6.250	307 12.09	– –
165,1	165,1 6.500	303 11.93	303 11.92
150	168,3 6.625	302 11.89	286 11.25
200	219,1 8.625	368 # 14.49	368 14.50
250	273,0 10.750	437 § 17.20	– –
300	323,9 12.750	478 ‡ 18.82	– –

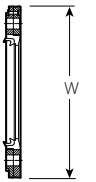


Style 741

Dimensions PN16 (mm/pouces) : W = 360/14,17
§ Dimensions PN16 (mm/pouces) : W = 438/17,24
‡ Dimensions PN16 (mm/pouces) : W = 478/18,82

Adaptateur de bride Vic-Flange métrique Style 741 (JIS 10K)

Diamètre		Dimensions « W » – mm/pouces
Diamètre nominal mm	Diamètre extérieur réel du tube mm/pouces	Style 741 (JIS 10K)
65	76,3 3.000	208 8.20
73	73,0 2.880	200 7.87
80	89,1 3.500	211 8.29
100	114,3 4.500	251 9.87
141,3	141,3 5.560	277 10.90
165,1	165,1 6.500	302 11.90
150	165,2 6.625	302 11.90



Style 741

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ADAPTATEUR DE BRIDE VIC-FLANGE AGS POUR TUBE À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Adaptateur de bride Vic-Flange AGS Style W741 (PN10 et PN 16)

Diamètre		Dimension « W » – pouces/mm
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style W741
14	14.000 355,6	24.50 622
16	16.000 406,4	27.12 688
18	18.000 457,0	29.00 737
20	20.000 508,0	31.50 800
24	24.000 610,0	36.00 914

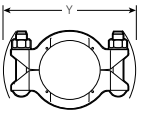
Style W741

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

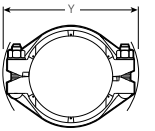
COLLIERS POUR TUYAUX À EXTRÉMITÉS LISSES

Collier Roust-A-Bout Style 99

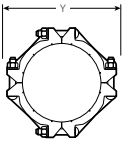
Diamètre		Dimension « Y » – pouces/mm
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style 99
1	1.315 33,7	4.25 108
1 ½	1.900 48,3	5.50 140
2	2.375 60,3	6.75 171
2 ½	2.875 73,0	7.13 181
76,1 mm	3.000 76,1	6.25 159
3	3.500 88,9	8.50 216
3 ½	4.000 101,6	9.25 235
4	4.500 114,3	10.00 254
139,7 mm	5.500 139,7	10.75 260
5	5.563 141,3	11.38 289
6	6.625 168,3	13.38 340
165,1 mm	6.500 165,1	13.25 337
8	8.625 219,1	14.38 365
10	10.750 273,0	16.38 416
12	12.750 323,9	19.63 499
14	14.000 355,6	20.75 527
16	16.000 406,4	22.63 575
18	18.000 457,0	23.50 597



Style 99
1 – 6 pouces/
33,70 – 168,30 mm



Style 99
8 – 12 pouces/
219,10 –
323,90 mm



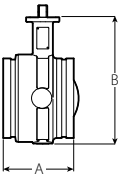
Style 99
14 – 18 pouces/
355,60 – 457 mm

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne papillon Vic-300 MasterSeal Série 761

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout*
2	2.375 60,3	3.21 82	5.62 143
2 ½	2.875 73,0	3.77 96	6.35 161
76,1 mm	3.000 76,1	3.77 96	6.35 161
3	3.500 88,9	3.77 96	6.85 174
4	4.500 114,3	4.63 118	8.13 207
108,0 mm †	4.250 108,0	4.63 118	8.13 207
5	5.563 141,3	5.88 149	9.59 244
133,0 mm †	5.250 133,0	5.88 149	9.59 244
139,7 mm	5.500 139,7	5.88 149	9.59 244
6	6.625 168,3	5.88 149	10.58 269
159,0 mm †	6.250 159,0	5.88 149	10.58 269
165,1 mm	6.500 165,1	5.88 149	10.58 269
8	8.625 219,1	5.33 135	13.00 330
10	10.750 273,0	6.40 163	15.88 403
12	12.750 323,9	6.50 165	17.88 454



Vanne papillon Vic-300 MasterSeal Série 761 (nue)

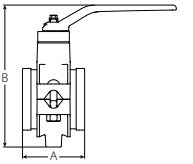
† Contactez Victaulic pour connaître les disponibilités
* La hauteur hors-tout « B » est donnée pour une vanne nue et uniquement à titre de référence. Reportez-vous à la publication Victaulic 08.20 pour les dimensions avec les options volant réducteur et manette. N'ESSAYEZ PAS de faire fonctionner la vanne sans qu'un volant réducteur ou une manette soient installés.
REMARQUE : les diamètres 2 – 8 pouces/60,30 – 219,10 mm correspondent à la désignation de bride ISO F07 ; les diamètres 10 – 12 pouces/273 – 323,90 mm correspondent à la désignation de bride ISO F10

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne papillon Série 700

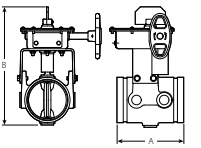
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
1 ½	1.900 48,3	3.38 86	6.07 154
2	2.375 60,3	3.19 81	6.58 167
2 ½	2.875 73,0	3.81 97	7.81 198
3	3.500 88,9	3.81 97	8.37 213
4	4.500 114,3	4.56 116	10.19 259
5	5.563 141,3	5.81 148	12.25 311
6	6.625 168,3	5.81 148	13.28 337
165,1 mm	6.500 165,1	5.81 148	13.28 337



Série 700

Vanne papillon Série 702

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
2 ½	2.875 73,0	6.00 152	9.80 249
76,1 mm	3.000 76,1	6.00 152	9.80 249
3	3.500 88,9	6.25 159	10.48 266
4	4.500 114,3	6.63 168	11.89 302
6	6.625 168,3	7.00 178	13.74 349
8	8.625 219,1	8.00 203	16.92 430
10	10.750 273,0	8.00 203	19.18 487

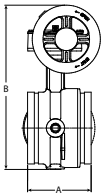


Série 702

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne papillon FireLock Série 705 avec actionneur étanche
Vanne papillon FireLock Série 765 avec actionneur étanche
Vanne papillon FireLock Série 707C avec actionneur étanche et à fermeture surveillée
Vanne papillon FireLock Série 766 avec actionneur étanche et à fermeture surveillée



Séries 705, 765, 707C et 766

Diamètre		Dimensions – pouces/millimètres	
Diamètre nominal pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
2	2.375 60,3	4.25 108	8.69 221
2½	2.875 73,0	3.77 96	9.82 249
76,1 mm	3.000 76,1	3.77 96	9.82 249
3	3.500 88,9	3.77 96	10.32 262
108,0 mm	4.250 108,0	4.63 118	11.69 297
4	4.500 114,3	4.63 118	11.69 297
133,0 mm	5.250 133,0	5.88 149	14.23 361
139,7 mm	5.500 139,7	5.88 149	14.23 361
5	5.563 141,3	5.88 149	14.23 361
159,0 mm	6.250 159,0	5.88 149	15.22 387
165,1 mm	6.500 165,1	5.88 149	15.22 387
6	6.625 168,3	5.88 149	15.22 387
8	8.625 219,1	5.33 135	18.60 472
10 *	10.750 273,0	6.40 163	22.01 559
12 *	12.750 323,9	6.50 165	24.00 610

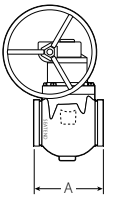
* Les vannes papillon Série 707C et Série 766 ne sont pas disponibles en diamètres 10 pouces/273 mm et 12 pouces/323,90 mm.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne d'équilibrage Vic-Plug Série 377

Diamètre		Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal AWWA en pouces	Diamètre extérieur AWWA réel en pouces/mm	A Extrémité à extrémité
3	3.960 100,6	8.00 203
4	4.800 121,9	9.00 229
6	6.900 175,3	10.50 267
8	9.050 229,9	11.50 292
10	11.100 281,9	13.00 330
12	13.200 335,3	14.00 356

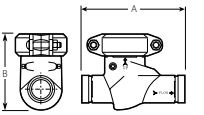


Série 377

Reportez-vous à la publication Victaulic 08.12 pour les dimensions additionnelles avec les options volant réducteur et manette.

Clapets anti-retour à battant Séries 712, 712S et 713

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
2 §	2.375 60,3	9.00 229	6.69 170
2 ½	2.875 73,0	9.25 235	7.75 197
3	3.500 88,9	10.75 273	8.25 210
4	4.500 114,3	12.00 305	11.01 280



Séries 712, 712S et 713

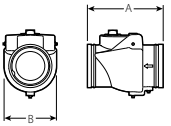
§ La Série 712S et la Série 731 sont disponibles uniquement dans les diamètres 2 pouces/60,30 mm.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Clapets anti-retour Vic-Check Série 716H/716

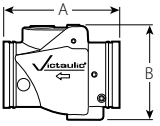
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Largeur hors tout
2	2.375 50,8	8.66 220	6.46 164
2 ½	2.875 73,0	9.37 238	6.94 176
76,1 mm	3.000 76,1	9.37 238	6.94 176
3	3.500 88,9	9.62 244	7.44 189
4	4.500 114,3	9.63 245	6.00 152
139,7 mm	5.500 139,7	10.50 267	6.80 173
5	5.563 141,3	10.50 267	6.80 173
165,1 mm	6.500 165,1	11.50 292	8.00 203
6	6.625 168,3	11.50 292	8.00 203
8	8.625 219,1	14.00 356	9.88 251
10	10.750 273,0	17.00 432	12.00 305
12	12.750 323,9	19.50 495	14.00 356



Séries 716H/716

Clapet anti-retour type venturi Série 779

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
4	4.500 114,3	9.63 245	7.38 187
139,7 mm	5.500 139,7	10.50 267	8.75 222
5	5.563 141,3	10.50 267	8.75 222
165,1 mm	6.500 165,1	11.50 292	9.50 241
6	6.625 168,3	11.50 292	9.50 241
8	8.625 219,1	14.00 356	11.74 298
10	10.750 273,0	17.00 432	13.80 351
12	12.750 323,9	19.50 495	15.74 400



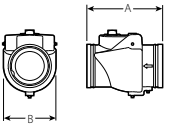
Série 779

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Clapets anti-retour FireLock Séries 717H/717

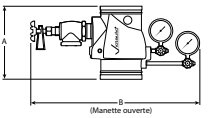
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Largeur hors tout
2 ½	2.875 73,0	3.88 99	4.26 108
76,1 mm	3.000 76,1	3.88 99	4.26 108
3	3.500 88,9	4.25 108	5.06 129
4	4.500 114,3	9.63 245	6.00 152
139,7 mm	5.500 139,7	10.50 267	6.80 173
5	5.563 141,3	10.50 267	6.80 173
165,1 mm	6.500 165,1	11.50 292	8.00 203
6	6.625 168,3	11.50 292	8.00 203
8	8.625 219,1	14.00 356	9.88 251
10	10.750 273,0	17.00 432	12.00 305
12	12.750 323,9	19.50 495	14.00 356



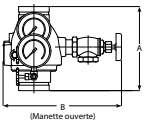
Séries 717H/717

Clapet anti-retour FireLock Séries 717R/717HR

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B * Largeur hors tout
2 †	2.375 60,3	8.66 220	11.73 298
2 ½ †	2.875 73,0	9.37 238	13.81 351
76,1 mm †	3.000 76,1	9.37 238	13.81 351
3 †	3.500 88,9	9.62 244	14.31 363
4 #	4.500 114,3	9.63 245	25.50 648
139,7 mm #	5.500 139,7	10.50 267	27.50 699
5 #	5.563 141,3	10.50 267	27.50 699
165,1 mm #	6.500 165,1	11.50 292	28.50 724
6 #	6.625 168,3	11.50 292	28.50 724
8 #	8.625 219,1	14.00 356	29.88 759



Série 717R



Série 717HR

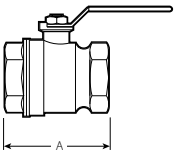
† La Série 717HR est disponible uniquement dans les diamètres 2 - 3 pouces/60,30 – 88,90 mm.
# La Série 717R est disponible uniquement dans les diamètres 4 - 8 pouces/114,30 – 219,10 mm.
* Le kit de trim de colonne montante Victaulic est inclus dans la dimension « B »

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne à boisseau sphérique à corps en laiton fileté Série 722

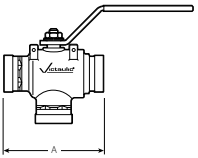
Diamètre		Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité
¼	0.540 13,7	1.54 39
⅜	0.675 17,1	1.77 45
½	0.084 21,3	2.13 54
¾	1.050 26,7	2.44 62
1	1.315 33,4	2.95 75
1 ¼	1.660 42,2	3.31 84
1 ½	1.900 48,3	3.66 93
2	2.375 60,3	4.21 107



Série 722

Vanne de dérivation à trois voies Série 723

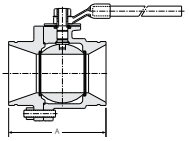
Diamètre		Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube en pouces/mm	A Extrémité à extrémité
2	2.375 60,3	6.50 165



Série 723

Vanne Vic-Ball Série 726

Diamètre		Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité
1 ½	1.900 48,3	5.12 130
2	2.375 60,3	5.50 140
2 ½	2.875 73,0	6.25 159
76,1 mm	3.000 76,1	6.25 159
3	3.500 88,9	6.56 167
4	4.500 114,3	8.25 210
6	6.625 168,3	10.10 257



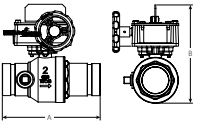
Série 726

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne à boisseau sphérique FireLock Série 728

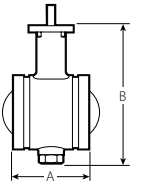
Diamètre	Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces/mm réel	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
1 Fil. x Fil. 33,70 Fil. x Fil.	2.84 72	4.74 120
1 ¼ Fil. x Fil. 42,40 Fil. x Fil.	3.31 84	4.95 126
1 ½ Fil. x Fil. 48,30 Fil. x Fil.	3.66 93	5.13 130
2 Fil. x Fil. 60,30 Fil. x Fil.	4.33 110	5.49 139
1 ¼ Rain. x Rain. 42,40 Rain. x Rain.	7.25 184	4.95 126
1 ½ Rain. x Rain. * 48,30 Rain. x Rain. *	7.25 184	5.17 131
2 Rain. x Rain. * 60,30 Rain. x Rain. *	7.25 184	5.47 139



Série 728

Vanne papillon en acier inoxydable Série 763

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout*
2	2.375 60,3	3.20 81	6.26 159
2 ½	2.875 73,0	3.77 96	6.85 174
76,1 mm	3.000 76,1	3.77 96	6.85 174
3	3.500 88,9	3.77 96	7.57 192
4	4.500 114,3	4.64 118	8.47 215
165,1 mm	6.500 165,1	5.88 149	12.01 305
6	6.625 168,3	5.88 149	12.01 305
8	8.625 219,1	5.32 135	14.30 363
10	10.750 273,0	6.40 163	17.14 435



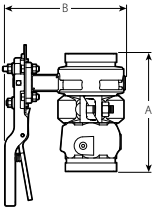
Série 763

* La dimension de hauteur hors-tout « B » est donnée pour une vanne nue et uniquement à titre de référence. Reportez-vous à la publication Victaulic 17.23 pour les dimensions avec les options volant réducteur et manette. N'ESSAYEZ PAS de faire fonctionner la vanne sans qu'un volant réducteur ou une manette soient installés.

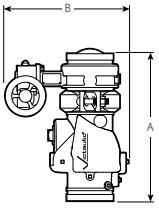
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

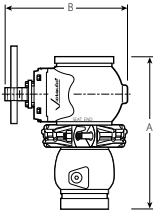
Ensembles de vannes trois fonctions



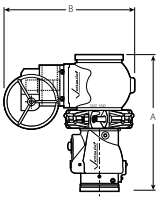
2 ½ – 3 pouces/ 73 – 88,90 mm avec vanne papillon Vic-300 MasterSeal actionnée par manette et clapet anti-retour Vic-Check Série 716



4 – 12 pouces/ 114,30 – 323,90 mm avec vanne papillon Vic-300 MasterSeal actionnée par volant et clapet anti-retour Vic-Check Série 716 ou 779



Vanne Vic-Plug Série 377 (actionnée par manette) de 3 pouces/88,90 mm, clapet anti-retour Vic-Check Série 716 et collier Série 307



Vanne Vic-Plug Série 377 (actionnée par volant) de 4 -12 pouces/ 114,30 – 323,90 mm, clapet anti-retour Vic-Check Série 716 et collier Série 307

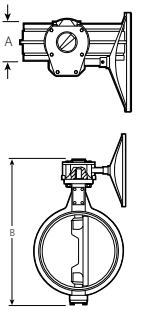
Diamètre		Dimensions – pouces/mm					
		Combinaison vanne papillon/ clapet anti-retour			Combinaison vanne à boisseau/ clapet anti-retour		
		A	B - Largeur hors-tout		A	B - Largeur hors-tout	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Extrémité à extrémité	Manette	Volant réducteur	Extrémité à extrémité	Manette	Volant réducteur
2 ½	2.875 73,0	7.75 197	8.01 203	9.41 239	—	—	—
76,1 mm	76.1 3,000	7.75 197	8.01 203	9.41 239	—	—	—
3	3.500 88,9	8.12 206	8.63 219	10.03 255	12.25 311	12.00 305	16.13 410
4	4.500 114,3	14.38 365	10.88 276	12.28 312	18.62 473	13.19 335	17.31 440
5	5.536 141,3	16.50 419	12.50 318	14.43 367	—	—	—
139,7 mm	139.7 5,500	16.50 419	12.50 318	14.43 367	—	—	—
6	6.625 168,3	17.50 444	13.38 340	15.31 389	22.00 559	15.56 395	19.31 490
165,1 mm	165.1 6,500	17.50 444	13.38 340	15.31 389	—	—	—
8	8.625 219,1	19.50 495	15.63 397	17.68 449	25.50 648	—	23.97 609
10	10.750 273,0	23.50 597	—	22.31 567	30.00 762	—	30.63 778
12	12.750 323,9	26.12 663	—	24.25 616	33.50 851	—	34.00 864

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

VANNES AGS POUR TUBE A EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vanne papillon Vic-300 AGS Série W761

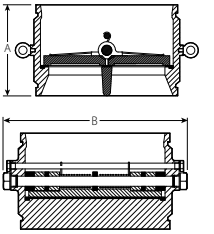
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
14	14.000 355,6	10.00 254	24.45 621
16	16.000 406,4	10.50 267	27.14 689
18	18.000 457,0	11.00 279	29.56 751
20	20.000 508,0	11.50 292	32.64 829
24	24.000 610,0	12.00 305	38.89 988



Vic-300 AGS Série W761

Clapet anti-retour Vic-Check AGS à deux disques Série W715

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	B Largeur hors tout
14	14.000 355,6	10.75 273	16.93 430
16	16.000 406,4	12.00 305	19.88 505
18	18.000 457,0	14.25 362	21.54 547
20	20.000 508,0	14.50 368	24.75 628
24	24.000 610,0	15.50 394	28.81 732



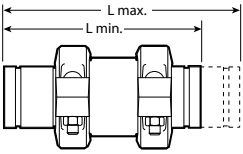
Série W715

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COMPENSATEURS DE DILATATION POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Compensateur de dilatation Mover Style 150

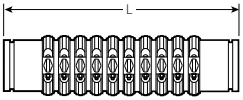
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Longueur L minimale (réf.)	Longueur L maximale (réf.)
2	2.375 60,3	11.88 302	14.88 378
76,1 mm	3.000 76,1	12.13 308	15.13 384
3	3.500 88,9	12.13 308	15.13 384
4	4.500 114,3	14.13 359	17.13 435
139,7 mm	5.50 139,7	14.13 359	17.13 435
5	5.563 141,3	14.13 359	17.13 435
165,1 mm	6.50 165,1	16.00 406	19.00 483
6	6.625 168,3	16.00 406	19.00 483



Style 150

Compensateur de dilatation Style 155

Diamètre			Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Style de collier	Longueur L comprimée (Réf.)	Longueur L dilatée (Réf.)
¾	1.050 26,7	77	26.25 667	28.13 715
1	1.315 33.7	77	26.25 667	28.13 715
1 ¼	1.660 42,4	77	28.25 718	30.13 765
1 ½	1.900 48,3	77	28.25 718	30.13 765
2	2.375 60,3	75	28.25 718	30.13 765
2 ½	2.875 73,0	75	28.25 718	30.13 765
3	3.500 88,9	75	28.25 718	30.13 765
3 ½	4.000 101,6	75	28.25 718	30.13 765
4	4.500 114,3	75	26.25 667	28.00 711
5	5.563 141,3	75	26.25 667	28.00 711
6	6.625 168,3	75	26.25 667	28.00 711
8	8.625 219,1	75	28.50 724	30.25 768
10	10.750 273,0	77	32.50 826	34.25 870
12	12.750 323,9	77	32.50 826	34.25 870



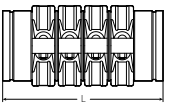
Style 155

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COMPENSATEUR DE DILATATION AGS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Compensateur de dilatation AGS Style W155

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Longueur L comprimée (réf.)	Longueur L dilatée (réf.)
14	14.000 355,6	30.00 762	31.75 806
16	16.000 406,4	30.00 762	31.75 806
18	18.000 457,0	30.00 762	31.75 806
20	20.000 508,0	30.00 762	31.75 806
24	24.000 610,0	30.00 762	31.75 806



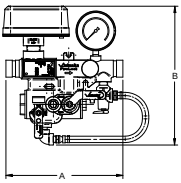
Style W155

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Ensemble de module de contrôle de zone résidentielle sur colonne montante FireLock Série 247

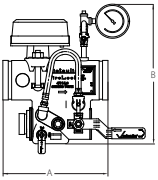
Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre de vidange	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
1	1.315 33,4	1 33	11.45 291	13.48 342
1 ¼	1.660 42,2	1 33	11.45 291	13.48 342
1 ½	1.900 48,3	1 33	11.45 291	13.61 346
2	2.375 60,3	1 33	11.45 291	13.91 353



Série 247

Ensemble de module de contrôle de zone sur colonne montante FireLock Série 747M

Diamètre		Dimensions – pouces/mm		
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Diamètre de vidange	A Extrémité à extrémité	B Hauteur hors-tout
1 ¼	1.660 42,2	1 33	11.45 291	12.97 329
1 ½	1.900 48,3	1 33	11.45 291	13.09 332
2	2.375 60,3	1 33	11.45 291	13.32 338
2 ½	2.875 73,0	1 ¼ 42	12.00 305	14.59 371
3	3.500 88,9	1 ¼ 42	12.00 305	15.60 396
4	4.500 114,3	2 60	12.00 305	17.15 436
6	6.625 168,3	2 60	12.00 305	19.16 487

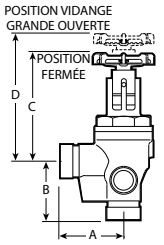


Série 747M

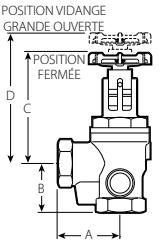
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

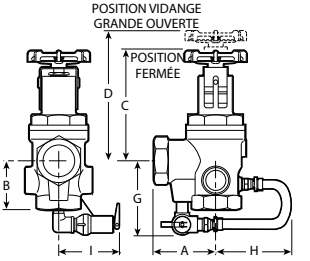
Module d'essai d'alarme TestMaster™ II Style 720



Style 720
Extrémités rainurées



Style 720
Extrémités filetées



Style 720
avec clapet de décharge

Diamètre		Dimensions – pouces/mm						
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A	B	C	D	G	H	I
STYLE 720 À EXTRÉMITÉS RAINURÉES								
1 ¼	1.660 42,4	3.15 80	2.90 74	5.47 139	6.43 163	—	—	—
1 ½	1.900 48,3	3.65 93	3.06 78	5.47 139	6.51 165	—	—	—
2	2.375 60,3	3.65 93	3.06 78	5.47 139	6.51 165	—	—	—
STYLE 720 À EXTRÉMITÉS FILETÉES								
1	1.315 33,4	3.00 76	2.38 61	5.47 139	6.43 163	—	—	—
1 ¼*	1.660 42,2	3.00 76	2.38 61	5.47 139	6.43 163	—	—	—
1 ½*	1.900 48,3	3.63 92	2.38 61	5.47 139	6.51 165	—	—	—
2	2.375 60,3	3.63 92	2.38 61	5.47 139	6.51 165	—	—	—
STYLE 720 AVEC CLAPET DE DÉCHARGE								
1	1.315 33,4	3.00 76	2.38 61	5.47 139	6.43 163	3.90 99	4.95 126	4.00 102
1 ¼	1.660 42,2	3.00 76	2.38 61	5.47 139	6.43 163	3.90 99	4.95 126	4.00 102
1 ½	1.900 48,3	3.63 92	2.38 61	5.47 139	6.51 165	4.09 104	4.95 126	4.00 102
2	2.375 60,3	3.63 92	2.38 61	5.47 139	6.51 165	4.09 104	4.95 126	4.00 102

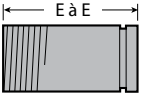
* Non disponible au Canada

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

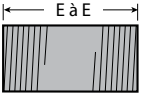
ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Raccord diélectrique rainuré/fileté Style 47-GTRaccord diélectrique fileté/fileté Style 47-TT

Diamètre		Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	E à E
47-GT Rainuré/fileté		
1	1.315 33,7	4.00 102
1 ¼	1.660 42,4	4.00 102
1 ½	1.900 48,3	4.00 102
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	6.00 152
3	3.500 88,9	6.00 152
3 ½	4.000 101,6	6.00 152
4	4.500 114,3	6.00 152
47-TT Fileté/fileté		
½	0.840 21,3	3.00 76
¾	1.050 26,7	3.00 76
1	1.315 33,7	4.00 102
1 ¼	1.660 42,4	4.00 102
1 ½	1.900 48,3	4.00 102
2	2.375 60,3	4.00 102
2 ½	2.875 73,0	6.00 152
3	3.500 88,9	6.00 152
3 ½	4.000 101,6	6.00 152
4	4.500 114,3	6.00 152



Style 47-GT



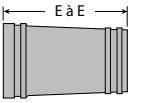
Style 47-TT

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Style 47-GG – Raccord diélectrique extrémité rainurée acier vers extrémité rainurée cuivre

Diamètre			Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm		
	Acier (NPS)	Cuivre (CTS)	E à E
2	2.375 60,3	2.125 54,0	4.19 106
2 ½	2.875 73,0	2.625 66,7	6.19 157
3	3.500 88,9	3.125 79,4	6.19 157
4	4.500 114,3	4.125 104,8	6.19 157
5	5.563 141,3	5.125 130,2	6.19 157
6	6.625 168,3	6.125 155,6	6.19 157
8	8.625 219,1	8.125 206,4	6.19 157



Style 47-GG

Débitmètre d'essai de pompe d'incendie Série 735

Diamètre		Dimensions – pouces/mm
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	Extrémité à extrémité
2 ½	2.875 73,0	4.00 102
3	3.500 88,9	4.25 108
4	4.500 114,3	3.75 95
5	5.563 141,3	5.00 127
6	6.625 168,3	6.00 152
8	8.625 219,1	7.00 178
10	10.750 273,0	8.00 203
12	12.750 323,9	12.00 305

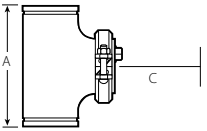
Série 735

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vic-Strainer Série 730Diamètre

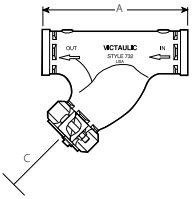
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	C Dégagement de tamis
1 ½	1.900 48,3	5.50 140	4.00 102
2	2.375 60,3	6.50 165	5.00 127
2 ½	2.875 73,0	7.50 191	5.00 127
3	3.500 88,9	8.50 216	6.00 152
4	4.500 114,3	10.00 254	7.00 178
5	5.563 141,3	11.00 279	8.00 203
6	6.625 168,3	13.00 330	10.00 254
8	8.625 219,1	15.50 394	12.00 305
10	10.750 273,0	18.00 457	14.00 356
12	12.750 323,9	20.00 508	16.00 406



Série 730

Raccord en Y Vic-Strainer Série 732

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal en pouces ou mm	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	C Dégagement de tamis
2	2.375 60,3	9.75 248	8.00 203
2 ½	2.875 73,0	10.75 273	9.00 229
76,1 mm	3.000 76,1	10.75 273	10.00 254
3	3.500 88,9	11.75 299	10.00 254
4	4.500 114,3	14.25 362	12.00 305
5	5.563 141,3	16.50 419	14.00 356
165,1 mm	6.500 165,1	18.50 470	16.00 406
6	6.625 168,3	18.50 470	16.00 406
8	8.625 219,1	24.00 610	20.00 508
10	10.750 273,0	27.00 686	24.00 610
12	12.750 323,9	30.00 762	28.00 711

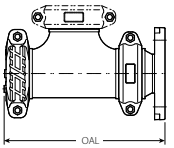


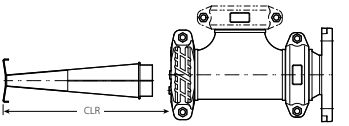
Série 732

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-I (uniquement en Europe)





Série 731-I

Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimensions – pouces/mm	
Entrée	x	Sortie	OAL – Longueur hors-tout	CLR - Dégagement de tamis
76,1 mm	x	2 60,3	12.25 311	14.00 356
3 88,9	x	2 60,3	12.25 311	14.00 356
		2½ 73,0*	12.25 311	14.00 356
		76,1 mm*	12.25 311	14.00 356
		3 88,9	14.50 368	16.00 406
4 114,3	x	2 60,3	12.25 311	14.00 356
		2½ 73,0*	12.25 311	14.00 356
		76,1 mm*	12.25 311	14.00 356
		3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114,3	16.00 406	18.00 457
139,7 mm	x	76,1 mm*	12.25 311	14.00 356
		3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114,3	16.00 406	18.00 457
		139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
5 141,3	x	3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114,3	16.00 406	18.00 457
		5 141,3*	18.50 470	20.00 508

* Non conforme aux dimensions de la norme australienne

REMARQUE : tous les diamètres sont disponibles avec bride ANSI de Classe 150 ou 300, à l'exception des configurations suivantes : 88,90 x 76,10 ; 114,30 x 76,10 ; 139,70 x 76,10 ; 139,70 x 139,70 ; 165,10 x 139,70 ; 168,30 x 139,70 ; 219,10 x 139,70 ; 219,10 x 165,10 ; et 273 x 165,10.

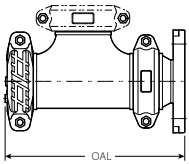
REMARQUE : tous les diamètres sont conformes aux normes PN 10 et PN 16, à l'exception des configurations suivantes : 88,90 x 73 ; 114,30 x 73 ; 141,30 x 73 ; 141,30 x 88,90 ; 141,30 x 141,30 ; 168,30 x 141,30 ; et 219,10 x 141,30.

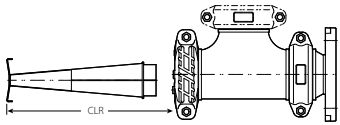
REMARQUE : tous les diamètres sont conformes aux normes JIS 10K, à l'exception des configurations suivantes : 139,70 x 139,70 ; 165,10 x 139,70 ; 168,30 x 139,70 ; 219,10 x 139,70 ; 273 x 273 ; 323,90 x 273 ; et 323,90 x 323,90.

Voir suite page suivante.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES





Série 731-I

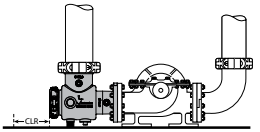
Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimensions – pouces/mm	
Entrée	x	Sortie	OAL – Longueur hors-tout	CLR - Dégagement de tamis
165,1 mm	x	3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114.3	16.00 406	18.00 457
		139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
6 168,3	x	3 88,9	14.50 368	16.00 406
		4 114.3	16.00 406	18.00 457
		139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
		5 141,3*	18.50 470	20.00 508
		6 168,3	22.25 565	24.00 610
8 219,1	x	139,7 mm*	18.50 470	20.00 508
		5 141,3*	18.50 470	20.00 508
		165,1 mm	22.25 565	24.00 610
		6 168,3	22.25 565	24.00 610
		8 219,1	26.00 660	27.00 686
10 273,0	x	165,1 mm	22.25 565	24.00 610
		6 168,3	22.25 565	24.00 610
		8 219,1	26.00 660	27.00 686
		10 273,0*	29.00 737	30.00 762
12 323,9	x	8 219,1	26.00 660	27.00 686
		10 273,0*	29.00 737	30.00 762
		12 323,9*	37.25 946	37.00 940

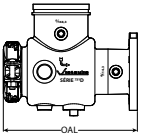
Reportez-vous aux remarques de la page précédente.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride ANSI Classe 150



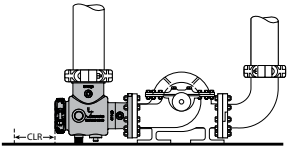


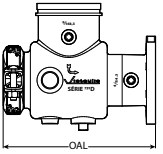
Diamètre			Dimensions – pouces/mm	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
Diamètre nominal pouces/mm réel			OAL Longueur hors-tout	Dégagement de tamis CLR
3 88,9	×	2 60,3	11.00 279	8.00 203
		2 ½ 73,0	11.00 279	8.00 203
		3 88,9	11.00 279	8.00 203
4 114,3	×	2 ½ 73,0	13.00 330	9.50 241
		3 88,9	13.00 330	9.50 241
		4 114,3	13.00 330	9.50 241
5 141,3	×	3 88,9	15.00 381	10.00 254
		4 114,3	15.00 381	10.00 254
		5 141,3	15.00 381	10.00 254
6 168,3	×	4 114,3	16.00 406	11.50 292
		5 141,3	15.80 406	11.50 292
		6 168,3	15.80 406	11.50 292
8 219,1	×	5 141,3	19.00 483	14.00 356
		6 168,3	19.00 483	14.00 356
		8 219,1	19.00 483	14.00 356
10 273,0	×	6 168,3	23.00 584	18.00 457
		8 219,1	22.50 584	18.00 457
		10 273,0	22.50 584	18.00 457
12 323,9	×	8 219,1	27.00 686	20.00 508
		10 273,0	26.84 686	20.00 508
		12 323,9	26.84 686	20.00 508

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride PN10/PN16



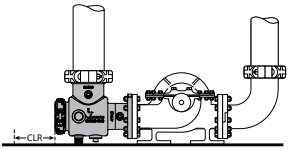


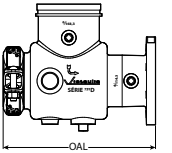
Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
millimètres/pouces			OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
76,1 mm	×	50 2	279 11.00	203 8.00
80 3	×	50 2	279 11.00	203 8.00
		76,1 mm	279 11.00	203 8.00
		80 3	279 11.00	203 8.00
100 4	×	76,1 mm	330 13.00	241 9.50
		80 3	330 13.00	241 9.50
		100 4	330 13.00	241 9.50
139,7 mm	×	76,1 mm	381 15.00	254 10.00
		80 3	381 15.00	254 10.00
		100 4	381 15.00	254 10.00
		139,7 mm	381 15.00	254 10.00
125 5	×	80 3	381 15.00	254 10.00
		100 4	381 15.00	254 10.00
		125 5	381 15.00	254 10.00
150 6	×	100 4	406 16.00	292 11.50
		139,7 mm	406 16.00	292 11.50
		125 5	406 16.00	292 11.50
		150 6	406 16.00	292 11.50
200 8	×	139,7 mm	483 19.00	356 14.00
		125 5	483 19.00	356 14.00
		150 6	483 19.00	356 14.00
		200 8	483 19.00	356 14.00

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride PN10/PN16



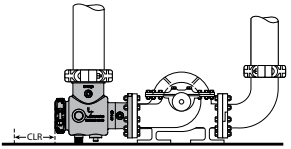


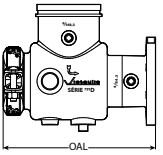
Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
millimètres/pouces			OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
250 10	×	150 6	584 23.00	457 18.00
		200 8	584 23.00	457 18.00
		250 10	584 23.00	457 18.00
300 12	×	200 8	686 27.00	508 20.00
		250 10	686 27.00	508 20.00
		300 12	686 27.00	508 20.00

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride GB



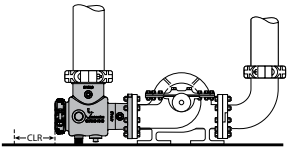


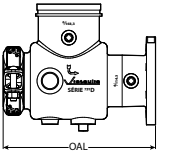
Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
millimètres/pouces			OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
76,1 mm	×	50 2	279 11.00	203 8.00
80 3	×	50 2	279 11.00	203 8.00
		76,1 mm	279 11.00	203 8.00
		80 3	279 11.00	203 8.00
100 4	×	76,1 mm	330 13.00	241 9.50
		80 3	330 13.00	241 9.50
		100 4	330 13.00	241 9.50
139,7 mm	×	76,1 mm	381 15.00	267 10.50
		80 3	381 15.00	267 10.50
		100 4	381 15.00	267 10.50
		139,7 mm	381 15.00	267 10.50
150 6	×	100 4	406 16.00	292 11.50
		139,7 mm	406 16.00	292 11.50
		125 5	406 16.00	292 11.50
		150 6	406 16.00	292 11.50
200 8	×	139,7 mm	483 19.00	356 14.00
		125 5	483 19.00	356 14.00
		150 6	483 19.00	356 14.00
		200 8	483 19.00	356 14.00
250 10	×	150 6	584 23.00	457 18.00
		200 8	584 23.00	457 18.00
		250 10	584 23.00	457 18.00

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride GB



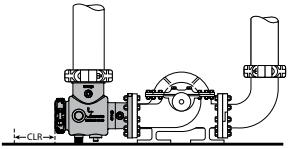


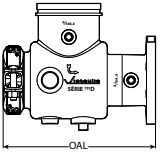
Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
millimètres/pouces			OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
300 12	×	200 8	686 27.00	508 20.00
		250 10	686 27.00	508 20.00
		300 12	686 27.00	508 20.00

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride JIS 10K



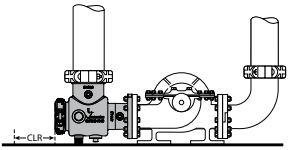


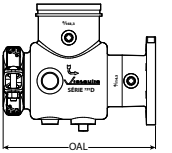
Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
millimètres/pouces			OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
76,1 mm	×	50A 2	279 11.00	203 8.00
80A 3	×	50A 2	279 11.00	203 8.00
		76,1 mm	279 11.00	203 8.00
		80A 3	279 11.00	203 8.00
100A 4	×	76,1 mm	330 13.00	241 9.50
		80A 3	330 13.00	241 9.50
		100A 4	330 13.00	241 9.50
139,7 mm	×	76,1 mm	381 15.00	254 10.00
125A 5	×	76,1 mm	381 15.00	254 10.00
		80A 3	381 15.00	254 10.00
		100A 4	381 15.00	254 10.00
		125A 5	381 15.00	254 10.00
150A 6	×	100A 4	406 16.00	292 11.50
		139,7 mm	406 16.00	292 11.50
		125A 5	406 16.00	292 11.50
		150A 6	406 16.00	292 11.50
200A 8	×	139,7 mm	483 19.00	356 14.00
		125A 5	483 19.00	356 14.00
		150A 6	483 19.00	356 14.00
		200A 8	483 19.00	356 14.00

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride JIS 10K



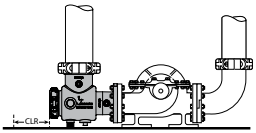


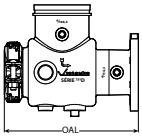
Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe		
millimètres/pouces			OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
250A 10	×	150A 6	584 23.00	457 18.00
		200A 8	584 23.00	457 18.00
		250A 10	584 23.00	457 18.00
300A 12	×	200A 8	686 27.00	508 20.00
		250A 10	686 27.00	508 20.00
		300A 12	686 27.00	508 20.00

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES STANDARDS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration Série 731-D avec bride à la norme australienne, tableau « E »





Diamètre			Dimensions – mm/pouces	
Côté système rainuré	×	Bride côté pompe	OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
millimètres/pouces				
76,1 mm	×	50 2	279 11.00	203 8.00
80 3	×	50 2	279 11.00	203 8.00
		76,1 mm	279 11.00	203 8.00
		80 3	279 11.00	203 8.00
100 4	×	76,1 mm	330 13.00	241 9.50
		80 3	330 13.00	241 9.50
		100 4	330 13.00	241 9.50
125 5	×	80* 3	381 15.00	254 10.00
		100 4	381 15.00	254 10.00
		125 5	381 15.00	254 10.00
150 6	×	100* 4	406 16.00	292 11.50
		125 5	406 16.00	292 11.50
		150 6	406 16.00	292 11.50
200 8	×	125* 5	483 19.00	356 14.00
		150 6	483 19.00	356 14.00
		200 8	483 19.00	356 14.00
250 10	×	150* 6	584 23.00	457 18.00
		200 8	584 23.00	457 18.00
		250 10	584 23.00	457 18.00
300 12	×	200* 8	686 27.00	508 20.00
		250 10	686 27.00	508 20.00
		300 12	686 27.00	508 20.00

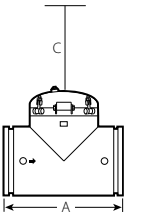
* Disponible avec réduction concentrique n°50 et collier correspondant. Contactez Victaulic.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES AGS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Vic-Strainer AGS Série W730

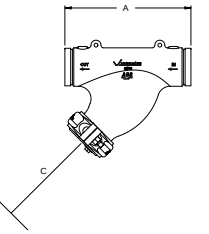
Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	C Dégagement de tamis
14	14.000 355,6	22.00 559	30.00 762
16	16.000 406,4	24.00 610	32.00 813
18	18.000 457,0	31.00 787	35.00 889
20	20.000 508,0	34.50 876	38.00 965
24	24.000 610,0	40.00 1016	44.00 1118



Série W730

Vic-Strainer AGS en Y, Série W732

Diamètre		Dimensions – pouces/mm	
Diamètre nominal pouces	Diamètre extérieur réel du tube pouces/mm	A Extrémité à extrémité	C Dégagement de tamis
14	14.00 355,60	34.00 863,6	30.00 762
16	16.00 406,40	37.00 939,8	32.00 813
18	18.00 457,20	40.51 1028,9	35.00 889

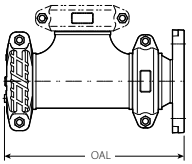


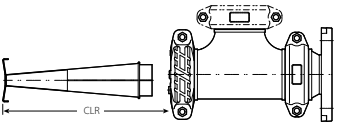
Série W732

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

ACCESSOIRES AGS POUR TUBES À EXTRÉMITÉS RAINURÉES

Diffuseur d'aspiration AGS Série W731-I (uniquement en Europe)





Série W731-I

Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimensions – pouces/mm	
Entrée	x	Sortie	OAL Longueur hors-tout	CLR Dégagement de tamis
12 323,9	x	8 219,1	26.00 660	27.00 686
		10 273,0	29.00 737	30.00 762
		12 323,9	37.25 946	37.00 940
14 355,6	x	10 273,0	29.00 737	30.00 762
		12 323,9	37.25 946	37.00 940
		14 355,6	40.56 1030	41.00 1041
16 406,4	x	12 323,9	37.25 946	37.00 940
		14 355,6	40.56 1030	41.00 1041
18 457,0	x	16 406,4	44.50 1130	45.00 1143
24 610,0	x	20 508,0	54.25 1378	57.00 1448

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

Référence rapide – Dimensions des produits et informations utiles sur les piquages de tuyauterie

Les informations suivantes portent sur les dimensions de dégagement, les dimensions hors-tout et les diamètres de trous des piquages de tuyauterie Victaulic. Reportez-vous à la fiche technique produit Victaulic en vigueur pour des informations dimensionnelles complètes.

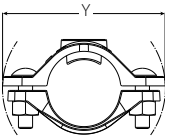
IMPORTANT

- **Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.**

I-100-FRE_297

DIMENSIONS DES PRODUITS – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

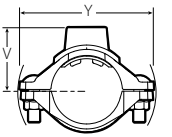
Té de sprinkleur à profil bas FireLock Style 912 (uniquement en Europe)



Style 912

Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimension « Y » – pouces/mm
Canalisation X piquage FPT†			Style 912
1 33,7	x	½ 21,3	3.72 94
1 ¼ 42,4	x	½ 21,3	4.12 105
1 ½ 48,3	x	½ 21,3	4.32 110

Piquage en T FireLock Style 922



Style 922

Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimensions – pouces/mm	
Conduite principale X embranchement Filetage femelle†			V	Y
1 ¼ 42,4	X	½ 21,3	1.83 46,5	3.87 98,3
		¾ 26,9	1.83 46,5	3.87 98,3
		1 33,7	2.18 55,4	3.87 98,3
1 ½ 48,3	X	½ 21,3	1.95 49,5	4.08 103,6
		¾ 26,9	1.95 49,5	4.08 103,6
		1 33,7	2.30 58,4	4.08 103,6
2 60,3	X	½ 21,3	2.19 55,6	4.60 116,8
		¾ 26,9	2.19 55,6	4.60 116,8
		1 33,7	2.54 64,5	4.60 116,8
2 ½ 73,0	X	½ 21,3	2.44 62,0	5.40 137,2
		¾ 26,9	2.44 62,0	5.40 137,2
		1 33,7	2.79 70,9	5.40 137,2
76,1 mm	X	½ 21,3	2.44 62,0	5.50 139,7
		¾ 26,9	2.44 62,0	5.50 139,7
		1 33,7	2.79 70,9	5.50 139,7

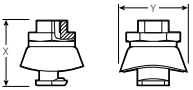
† Les produits Victaulic à taraudage sont conçus uniquement pour le vissage de produits à filetage mâle standard NPT (ou BSPT en option). Pour l'utilisation avec des produits présentant des caractéristiques de filetage particulières tels que des sondes, des têtes de sprinkleurs pendants sous air, etc., il est important de vérifier au préalable la compatibilité des filetages, pour éviter des difficultés de montage ou des fuites.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

DIMENSIONS DES PRODUITS – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

Sortie sans collier Vic-Let Style 923

Diamètre nominal pouces/mm réel			Dimensions – pouces/mm	
Conduite principale X embranchement			X	Y ***
4 – 8 114,3 – 219,1	x	½ 15	3.00 76	3.09 78
	x	¾ 20	3.00 76	3.09 78
10 ou plus 273,0 et supérieur	x	½ 15	3.00 76	3.00 76
	x	¾ 20	3.00 76	3.00 76

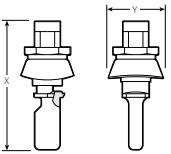


Style 923

***Largeur de collier tel que fourni. La largeur va varier en raison de la déformation du collier au cours du montage. PAR SUITE DE LA DÉFORMATION DU COLLIER, LES PIQUAGES SANS COLLIER VIC-LET STYLE 923 NE DOIVENT PAS ÊTRE RÉUTILISÉS APRÈS UNE PREMIÈRE INSTALLATION.

Piquage pour thermomètre sans collier Vic-O-Well Style 924

Diamètre nominal pouces/mm réel	Dimensions – pouces/mm	
Conduite principale X embranchement	X	Y ***
4 – 8 pour tige de 6 pouces ‡ 114,3 – 219,1 mm pour tige de 152,4 mm	7.09 180	3.09 78
10 et plus pour tige de 6 pouces ‡ 273,0 et plus pour tige de 152,4 mm	7.09 180	3.09 78



Style 924

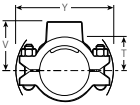
***Largeur de collier tel que fourni. La largeur va varier en raison de la déformation du collier au cours du montage. PAR SUITE DE LA DÉFORMATION DU COLLIER, LES PIQUAGES POUR THERMOMÈTRES VIC-O-WELL STYLE 924 NE DOIVENT PAS ÊTRE RÉUTILISÉS APRÈS UNE PREMIÈRE INSTALLATION.
† Sortie de 1 ¼ pouces – 1 ¼ – NEF18 – 2B

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

DIMENSIONS DES PRODUITS – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

Colliers de piquage boulonnés Mechanical-T Style 920 et 920N

Style 920 et 920N à sortie rainurée



Style 920 et 920N à piquage taraudé

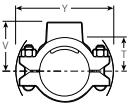
Diamètre			Numéro du style	Dimensions – pouces/mm			
Conduite principale Pouces nominal/mm réel	X	Piquage	920 ou 920N	T** Départ	Fil. fem. V ‡ #	rain. V ‡	Y
2 60,3	x	½ (a) 21,3	920N	2.00 51	2.53 64	—	5.35 136
		¾ (a) 26,9	920N	1.97 50	2.53 64	—	5.35 136
		1 (a) 33,7	920N	1.85 47	2.53 64	—	5.35 136
		1 ¼ (a) 42,4	920N	2.05 52	2.75 70	3.00 76	5.35 136
		1 ½ (a) 48,3	920N	2.03 52	2.75 70	3.12 79	5.35 136
2 ½ 73,0	x	½ (a) 21,3	920N	2.21 56	2.74 70	—	5.64 143
		¾ (a) 26,9	920N	2.18 55	2.74 70	—	5.64 143
		1 (a) 33,7	920N	2.06 52	2.74 70	—	5.64 143
		1 ¼ † (a) 42,4	920N	2.30 58	3.00 76	3.25 83	6.29 160
		1 ½ † (a) 48,3	920N	2.28 58	3.00 76	3.25 83	6.26 159
76,1 mm	x	½ (a) 21,3	920N	2.22 56	2.75 70	—	6.46 164
		¾ (a) 26,9	920N	2.19 56	2.75 70	—	6.46 164
		1 (a) 33,7	920N	2.07 53	2.75 70	—	6.46 164
		1 ¼ † (a) 42,4	920N	2.30 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
		1 ½ (a) 48,3	920N	2.28 58	3.00 76	3.31 84	6.29 160
3 88,9	x	½ (a) 21,3	920N	2.52 64	3.05 78	—	6.15 156
		¾ (a) 26,9	920N	2.49 63	3.05 78	—	6.15 156
		1 (a) 33,7	920N	2.38 61	3.06 78	—	6.15 156
		1 ¼ † (a) 42,4 (b)	920N	2.55 65	3.25 83	3.56 90	6.15 156
		1 ½ † (a) 48,3 (b)	920N	2.78 71	3.50 89	3.56 90	6.15 156
		2 (a) 60,3	920N	2.75 70	3.50 89	3.56 90	6.75 172

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

DIMENSIONS DES PRODUITS – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

Colliers de piquage boulonnés Mechanical-T Style 920 et 920N

Style 920 et 920N à sortie rainurée



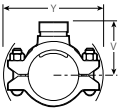
Style 920 et 920N à piquage taraudé

Diamètre			Numéro du style	Dimensions – pouces/mm			
Conduite principale Pouces nominal/mm	X	Piquage réel	920 ou 920N	T** Départ	Fil. fem. V ‡ #	rain. V ‡	Y
3 ½ 101,6	x	2 60,3	920N	3.00 76	—	3.75 95	6.72 171
4 114,3	x	½ (a) 21,3	920N	3.03 77	3.56 90	—	7.01 178
		¾ (a) 26,9	920N	3.00 76	3.56 90	—	7.01 178
		1 (a) 33,7	920N	2.88 73	3.56 90	—	7.01 178
		1 ¼ † (a) 42,4 (b)	920N	3.08 78	3.78 96	4.00 102	7.01 178
		1 ½ † (a) 48,3 (b)	920N	3.28 83	4.00 102	4.00 102	7.01 178
		2 † (a) 60,3	920N	3.25 83	4.00 102	4.00 102	7.01 178
		2 ½ † (a) 73,0	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 † (a) 88,9	920	3.31 84	4.50 114	4.12 105	7.73 196
108,0 mm	x	1 ¼ (a) 42,4	920N	3.08 78	3.78 96	—	7.64 194
		1 ½ (a) 48,3	920N	3.28 88	4.00 102	—	7.64 194
		2 (a) 60,3	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 (a) 88,9	920	3.31 84	4.50 114	4.50 114	7.63 194
5 141,3	x	1 ½ † (a) 48,3	920	4.03 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		2 † (a) 60,3	920	4.00 102	4.75 121	4.75 121	9.70 246
		2 ½ † (a) 73,0	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 † (a) 88,9	920	3.81 97	5.00 127	4.63 118	9.70 246

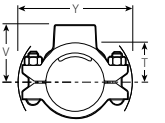
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

DIMENSIONS DES PRODUITS – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

Colliers de piquage boulonnés Mechanical-T Style 920 et 920N



Style 920 et 920N à sortie rainurée



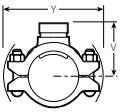
Style 920 et 920N à piquage taraudé

Diamètre			Numéro du style	Dimensions – pouces/mm			
Conduite principale Pouces nominal/mm réel	X	Piquage	920 ou 920N	T** Départ	Fil. fem. V ‡ #	rain. V ‡	Y
133,0 mm	x	2 60,3	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.00 203
		3 88,9	920	3.81 97	5.00 127	—	9.46 240
139,7 mm	x	1 ½ † 48,3	920N	3.78 96	4.50 114	—	8.23 209
		2 † 60,3	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.23 209
6 168,3	x	1 ¼ 42,4	920N	4.43 113	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		1 ½ † (a) 48,3 (b)	920N	4.40 112	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		2 † (a) 60,3	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.15 232
		76,1 mm (a) (b)	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267
		3 † (a) 88,9	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
		4 † (a) 114,3	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267
159,0 mm	x	1 ½ (a) 48,3	920N	4.41 112	5.13 130	—	9.40 239
		2 (a) 60.3	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 88,9	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
		4 114,3	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239

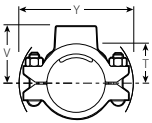
Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

DIMENSIONS DES PRODUITS – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

Colliers de piquage boulonnés Mechanical-T Style 920 et 920N



Style 920 et 920N à sortie rainurée



Style 920 et 920N à piquage taraudé

Diamètre			Numéro du style	Dimensions – pouces/mm			
Conduite principale Pouces nominal/mm	X	Piquage réel	920 ou 920N	T** Départ	Fil. fem. V ‡ #	rain. V ‡	Y
165,1 mm	x	1 33,7	920N	3.88 99	4.56 116	—	9.34 237
		1 ¼ 42,4	920N	4.43 113	5.13 130	—	9.34 237
		1 ½ † (a) 48,3	920N	4.41 112	5.13 130	5.13 130	9.34 237
		2 † (a) 60,3	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.34 237
		76,1 mm (a) (b)	920	4.01 102	5.13 130	5.21 132	10.51 267
		3 † (a) 88,9	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267
		4 † (a) 114,3	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267
8 219,1	x	2 (a) 60,3	920	5.44 138	6.19 157	6.25 159	12.42 316
		2 ½ † (a) 73,0	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 † (a) 88,9	920	5.31 135	6.50 165	6.50 165	12.42 316
		4 † (a) 114,3	920	4.81 122	6.75 172	6.38 162	12.42 316

** De l'axe de la conduite principale d'un tube vissé dans le piquage, uniquement pour les sorties taraudées (dimension approximative)
† Disponible avec sortie rainurée ou piquage taraudé
‡ De l'axe de la conduite principale à l'extrémité de raccord # Des piquages taraudés aux spécifications NPT et BSPT sont disponibles
(a) Piquage disponible avec taraudage British Standard (BSPT)
(b) Pour des colliers à sortie filetée de 76,1 mm, spécifier 2 ½ pouces BSPT
NOTE: Les segments de Style 920 et de Style 920N ne peuvent pas être assemblés entre eux pour l'obtention de colliers mixtes de piquage en croix.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

DIAMÈTRE DE TROU – PIQUAGES DE TUYAUTERIE

Té de sprinkleur à profil bas FireLock Style 912.
FireLock Outlet-T Style 922
Piquage sans collier Vic-Let Style 923
Piquage sans collier Vic-O-Well Style 924 pour thermomètres

	Style 912		Style 922		Styles 923/924	
	Diamètre de trou minimal pouces/mm	Diamètre de trou maximal pouces/mm	Diamètre de trou minimal pouces/mm	Diamètre de trou maximal pouces/mm	Diamètre de trou minimal pouces/mm	Diamètre de trou maximal pouces/mm
Toutes tailles	15⁄16 24	1 25	1 3⁄16 30	1 1⁄4 32	1 1⁄2 38	1 9⁄16 40

Colliers de piquage boulonnés Mechanical-T Styles 920 et 920N

IMPORTANT

- **Pour un montage correct, certains nouveaux diamètres de colliers Style 920N requièrent un diamètre de trou différent des colliers Style 920 ou 921 qu'ils remplacent. Veillez à ce que le diamètre des trous préparés corresponde bien aux spécifications du tableau ci-dessous pour le style et le diamètre de collier à monter.**

Diamètre	Dimensions de trou pouces/mm	
Diamètre nominal de sortie pouces mm réel	Diamètre de trou minimal/ Diamètre de scie	Écart maximal admissible réel du tube
Toutes sorties de ½ pouces/21,30 mm	1 ½ 38	1 5⁄8 41
Toutes sorties de ¾ pouces/26,90 mm	1 ½ 38	1 5⁄8 41
Toutes sorties de 1 pouces/33,70 mm	1 ½ 38	1 5⁄8 41
Toutes sorties de 1 ¼ pouces/42,40 mm	1 ¾ 44	1 7⁄8 48
Toutes sorties de 1 ½ pouces/48,30 mm	2† 51	2 1⁄8 54
Toutes sorties de 2 pouces/60,30 mm	2 ½‡ 64	2 5⁄8 67
Toutes sorties de 2 ½ pouces/73 mm	2 ¾ 70	2 7⁄8 73
Toutes sorties de 76,10 mm	2 ¾ 70	2 7⁄8 73
Toutes sorties de 3 pouces/88,90 mm	3 ½ 89	3 5⁄8 92
Toutes sorties de 4 pouces/114,30 mm	4 ½ 114	4 5⁄8 118
Toutes sorties de 108 mm	4 ½ 114	4 5⁄8 118

† Les colliers Style 920N de 2 x 1 ½ pouces/60,3 x 48,3 mm requièrent des trous de 1 ¾ pouce/44 mm.

‡ Les produits Style 920 de 8 x 2 pouces/219,10 x 60,30 mm nécessitent un trou de diamètre 2 ¾ pouces/70 mm.

REMARQUE : les segments de Style 920 et de Style 920N NE PEUVENT PAS être assemblés entre eux pour l'obtention de piquages en croix.

Pour être certain de disposer des informations dimensionnelles les plus à jour, reportez-vous systématiquement aux fiches techniques Victaulic en vigueur dans le catalogue général G-100 ou rendez-vous sur le site Internet www.victaulic.com.

COORDONNÉES DE VICTAULIC DANS LE MONDE

SIÈGE ÉTATS-UNIS & INTERNATIONAL

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 ÉTATS-UNIS

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 ÉTATS-UNIS

1-800-PICK-VIC
(+1-800-742-5842)
(pour l'Amérique du Nord)
+1-610-559-3300
+1-610-250-8817 (fax)
pickvic@victaulic.com

CANADA

123 Newkirk Road
Richmond Hill, ON L4C 3G5
+1-905-884-7444
+1-905-884-9774 (fax)
viccanada@victaulic.com

AMÉRIQUE CENTRALE ET DU SUD

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 ÉTATS-UNIS

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 ÉTATS-UNIS

+1-610-559-3300
+1-610-559-3608 (fax)
vical@victaulic.com

ROYAUME-UNI

Units B1 & B2, SG1 Industrial Park
Cockerell Close
Gunnels Wood Road
Stevenage
Hertfordshire SG1 2NB (ROYAUME-UNI)

+44-(0)-1438-310-690
+44-(0)-1438-310-699 (fax)
0124-60219 (directement pour l'Irlande depuis le Royaume-Uni)
viceuro@victaulic.be

EUROPE

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgique

+32-9-381-15-00
+32-9-380-44-38 (fax)
viceuro@victaulic.be

MOYEN-ORIENT

P.O. Box 17683
Unit XB 8
Jebel Ali Free Zone
Dubai
Émirats Arabes Unis

+971-4-883-88-70
+971-4-883-88-60 (fax)

ASIA

Unit 06-10, Floor 3A
A Mansion 291 Fumin Road
Shanghai, Chine 200031

+86-21-6170-1222
+86-21-6170-1221 (fax)
vicap@victaulic.com

AUSTRALIE ET NOUVELLE-ZÉLANDE

7 Chambers Road
Unit 1
Altona North, Victoria
Australia 3025

1-300-PIC-VIC
(+1-300-742-842)
+61-3-9392-4000
+61-3-9392-4096 (fax)
vicaust@victaulic.com

INDIA PRIV. LTD.

Indialand Global Industrial Park
Plot 4, Hinjewadi, Phase I, Mulshi
Pune 411057 (Indie)
+91-20-67-919-300
+91-20-67-919-361 (fax)
viceuro@victaulic.be

www.victaulic.com

MISE À JOUR 04/2012
I-100-FRE 3698 REV E Z000100PHB
VICTAULIC EST UNE MARQUE DÉPOSÉE DE VICTAULIC COMPANY.
© 2012 VICTAULIC COMPANY. TOUS DROITS RÉSERVÉS.
IMPRIMÉ AUX ÉTATS-UNIS.