



I-100

MONTAGEHANDBUCH

Für Produkte aus C-Stahl, Edelstahl und Aluminium in NPS- und metrischen Größen

- INFORMATIONEN ZU DICHTUNGEN
- VORBEREITUNG VON ROHREN
- MONTAGE DER PRODUKTE
- TECHNISCHE DATEN

ACHTUNG



- Lesen Sie sorgfältig alle Anleitungen, bevor Sie mit der Montage, Demontage, Anpassung oder Wartung von Victaulic Produkten beginnen.
- Das Rohrleitungssystem drucklos machen und entleeren, bevor Sie mit der Montage, Demontage, Anpassung oder Wartung von Victaulic Produkten beginnen.
- Schutzbrille, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe und Gehörschutz tragen.

Die Nichtbeachtung von Anweisungen und Warnhinweisen könnte zur Fehlfunktion des Systems führen, wodurch es zu schweren Personen- und/oder Sachschäden kommen kann.

Wenn Sie zusätzliche Anleitungen benötigen oder wenn Sie Fragen zur sicheren und ordnungsgemäßen Montage oder Bedienung von Victaulic Produkten haben, wenden Sie sich an Victaulic.

Auf unserer Website www.victaulic.com finden Sie immer die aktuellsten Informationen zu Victaulic Produkten.

Inhaltsverzeichnis

ANMERKUNG

- Zur einfacheren Orientierung wurden Seiten, die sich auf Produkte der Marke FireLock® beziehen, an der Seite mit einem schwarzen Band gekennzeichnet.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN	1
Ermittlung von Gefahren	2
Einführung.....	2
Wichtige Informationen	3
Sicherheitshinweise für den Umgang mit Werkzeugen.....	4
Rohrbearbeitung.....	5
Werkzeugdaten.....	5
Rohrlängen, die genutet werden können	6
Werkzeugdaten.....	8
Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge	8
Eigenschaften der Fräsnutwerkzeuge	18
Erläuterungen zu kritischen Roll- und Fräsnutabmessungen für Standardprodukte	19
Spezifikationen für das Rollnuten von Stahlrohren und aller anderen Materialien, die mit Standard- und RX-Rollen genutet werden †	21
Standard Fräsnutspezifikationen für Stahl- und andere NPS-Rohre.....	26
Rollnutspezifikationen für Rohre mit normaler Wandstärke oder kunststoffbeschichtete Rohre, die mit EndSeal Kupplungen des Typs HP-70ES verbunden sind.....	31
Fräsnutspezifikationen für Standard- oder dickwandige Rohre oder kunststoffbeschichtete Rohre, die mit EndSeal Kupplungen des Typs HP-70ES verbunden sind ...	32
Standard Radius Fräsnutspezifikationen für Schedule 80 oder Schedule 40 PVC-Rohre (ASTM D-1785-70)	33
Erläuterungen zu den kritischen Rollnutabmessungen für das Advanced Groove System (AGS).....	35
Advanced Groove System (AGS)-Rollnutspezifikationen für C-Stahlrohre und Edelstahlrohre	37
Auswahl der Dichtung	39
Standarddichtungen NPS.....	39
Spezialdichtungen NPS.....	40
Schmierung	42
Victaulic Gleitmittel - Angaben zum Verbrauch.....	43



Anmerkungen zu Trockenleitungsbrandschutzsystemen	44
Abstandsanforderungen für genutete Rohrleitungssysteme ...	45
Empfohlene Mindestabstände zwischen Rohren.....	45
Berücksichtigung der externen Abstände	45
Montage, bei der mit flexiblen Systemen die maximale lineare Bewegung erzielt werden kann.....	46
Abstützung von Rohrleitungen bei starren und flexiblen Systemen	47
Starre Systeme - Abstand der Halterungen.....	48
Flexible Systeme - Abstand der Halterungen	50
Abstände der Halterungen bei dünnwandigen, starren Rohrleitungssystemen aus Edelstahl.....	51
Zulässiger Rohrendabstand für starre, montagefertige Kupplungen.....	53
Zulässiger Rohrendabstand für starre AGS-Kupplungen mit geraden Passflächen auf direktgenuteten Rohren	54
Zulässiger Rohrendabstand für starre AGS-Kupplungen mit geraden Passflächen auf Rohren, die mit AGS Vic-Ringen® vorbearbeitet wurden	55
Zulässiger Rohrendabstand für starre Standardkupplungen mit schrägen Passflächen	56
Zulässiger Rohrendabstand und Abwinklung der Rohrleitung für flexible, montagefertige Kupplungen.....	57
Zulässiger Rohrendabstand und Abwinklung der Rohrleitung für flexible AGS-Kupplungen auf direktgenuteten Rohren.....	59
Zulässiger Rohrendabstand und Abwinklung der Rohrleitung für flexible AGS-Kupplungen, die mit AGS Vic-Ringen® vorbearbeitet wurden.....	60
Zulässiger Rohrendabstand und Abwinklung der Rohrleitung für flexible Standardkupplungen	61
Montageleitfaden für die Produkte	63
Leitlinien zum Gebrauch von Schlagschraubern.....	64
Überprüfung der Installation.....	65
MONTAGEFERTIGE KUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN - MONTAGEANSWEISUNGEN.....	69
Typ 009H - Starre FireLock EZ™ Kupplung.....	70
Typ 107H - Starre QuickVic™ Kupplung für Stahlrohre.....	74
Typ 177 - Flexible QuickVic™ Kupplung für Stahlrohre	79

STANDARD KUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN - MONTAGEANSWEISUNGEN 85

Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage.....	86
Typ 005 - Starre FireLock® Kupplung.....	88
Typ 07 - Starre Zero-Flex® Kupplung (Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter).....	88
Typ 489 - Starre Edelstahlkupplung für Edelstahlrohre (Größen 4 Zoll/114,3 mm und darunter).....	88
Typ 07 (nicht-AGS) – Starre Zero-Flex Kupplung (Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber).....	91
Typ HP-70 - Starre Kupplung (Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter).....	93
Typ 89 - Starre Kupplung für Edelstahlrohre	93
Typ 489 - Starre Edelstahlkupplung für Edelstahlrohre (Größen 139,7 mm und darüber)	93
Typ 489DX - Starre Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre.....	93
Typ HP-70 - Starre Kupplung (Größen 14 Zoll/355,6mm und darüber).....	96
Typ HP-70ES - Starre EndSeal® Kupplung	98
Typ 72 - Auslasskupplung.....	100
Typ 75 - Flexible Kupplung	103
Typ 77 - Flexible Kupplung – zwei Segmente für die Größen 24 Zoll/610 mm und darunte	103
Typ 77A - Flexible Aluminiumkupplung	103
Typ 77S - Flexible Edelstahlkupplung.....	103
Typ 77DX - Flexible Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre.....	103
Typ 475 - Flexible Edelstahlkupplung.....	103
Typ 475DX - Flexible Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre.....	103
Typ 77 (nicht-AGS) - Flexible Kupplung - vier- oder sechsteilige Gehäuse für die Größen 14 Zoll/355,6 mm und darübere.....	106
Typ 78 - Snap-Joint® Kupplung.....	108
Typ 78A - Snap-Joint® Aluminiumkupplung.....	108
Typ 750 - Reduzierkupplung.....	110
Typ 770 - Kupplung mit großem Durchmesser.....	112
Typ 791 - Vic-Boltless Kupplung	114
Typ 707-IJ - ANSI und ISO 4200 bis JIS Übergangskupplung.....	117

**ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) KUPPLUNGEN
FÜR DIREKTGENUTETE ROHRE ODER AGS VIC-RING®
ANWENDUNGEN - MONTAGEANSWEISUNGEN..... 119**

Überprüfung der rohrenden für AGS Kupplungen -
Alle Grössen 120

Rohrbearbeitung für AGS Kupplungen -
(direktgenutete Anwendungen) - Alle Grössen 120

Informationen für Anwendungen mit AGS Vic-Ring® 121

Rohrbearbeitung für die AGS Kupplungen
der Typen W07, W77 und W89
(AGS Vic-Ring® Anwendungen) - Alle Grössen..... 121

Typ W07 - Starre AGS Kupplung
(Größen 24 Zoll/610 mm und darunter) 122

Typ W07 - Starre AGS Kupplung
(Größen 24 Zoll/610 mm und darunter) 122

Typ W07 - Starre AGS Kupplung
(Größen 26 Zoll/660 mm und darüber) 125

Typ W77 - Flexible AGS Kupplung
(Größen 26 Zoll/660 mm und darüber) 125

Typ W89 - Starre AGS Kupplung für direktgenutete
Edelstahlrohre oder C-Stahlrohre, die mit AGS Vic-Ringen
vorbereitet wurden (24 Zoll/610 mm und darunter)..... 129

**FLANSCHADAPTER FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN -
MONTAGEANSWEISUNGEN 133**

Typ 441 - Anmerkungen zu Vic-Flange® Adapter
aus Edelstahl 134

Typ 441 - Vic-Flange Adapter aus Edelstahl 135

Anmerkungen zu Victaulic Flanschadapters für die
Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter - Typen 741,
744 und 743 138

Anmerkungen zu Victaulic Flansch-Zwischenscheiben für
die Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter - Typen 741,
744 und 743 139

Typ 741 - Vic-Flange Adapter (12 Zoll/323,9 mm
und darunter) – ANSI Klasse 125, 150/DIN PN10 Klasse,
oder DIN PN16 Klasse 140

Typ 743 - Vic-Flange Adapter – ANSI Klasse 300 140

Typ 744 - FireLock Flanschadapter – ANSI Klasse 150 140

Anmerkungen zu Victaulic Flanschadapters für die Grössen
14 Zoll/355,6 mm und darüber (nicht-AGS) - Typ 741 146

Anmerkungen zu Victaulic Flansch-Zwischenscheiben
für die Grössen 14 Zoll/355,6 mm und darüber
(nicht-AGS) - Typ 741 147

Typ 741 (nicht-AGS) - Vic-Flange Adapter
(14 Zoll/355,6 mm und darüber) ANSI Klasse 150 148



ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) VIC-FLANGE ADAPTER FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN - MONTAGEANSWEISUNGEN	151
Anmerkungen zu AGS Vic-Flange Adaptern des Typs W741 für die Größen 24 Zoll/ 610 mm und darunter	152
Anmerkungen zu AGS Vic-Flange- Zwischenscheiben des Typs W741 für die Größen 24 Zoll/610 mm und darunter	153
Überprüfung von Rohrenden für AGS Vic-Flange Adapter	154
Rohrbearbeitung für AGS Vic-Flange Adapter.....	154
Typ W741 - AGS Vic-Flange Adapter (ANSI Klasse 150).....	155
KUPLUNGEN FÜR GLATTENDIGE ROHRE - MONTAGEANSWEISUNGEN	159
Typ 99 - Roust-A-Bout® Kupplung (Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter).....	160
Typ 99 - Roust-A-Bout Kupplung (Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber).....	164
LOCHSCHNEIDEPRODUKTE - MONTAGEANSWEISUNGEN	169
Typ 912 - FireLock® Sprinkler-T in flacher Bauform (nur in Europa erhältlich)	170
Typ 920 - Mechanical-T® verschraubter Abzweigauslass	173
Typ 920N - Mechanical-T verschraubter Abzweigauslass	173
Typ 922 - FireLock Auslass-T	178
Typ 923 - Vic-Let™ Auslass ohne Bügel.....	180
Typ 924 - Vic-O-Well™ Thermometerauslass ohne Bügel	180
INSTALLATION UND BETRIEB VON VENTILEN - ABSPERRKLAPPEN, RÜCKSCHLAGKLAPPEN, KUGELHÄHNE, KEGELVENTILE.....	183
Absperrklappen - Installation und Betrieb	184
Absperrklappen Serie 700	185
Vic-300 MasterSeal Absperrklappen Serie 761	185
AGS Vic-300 Absperrklappe Serie W761	185
Absperrklappen Serien 765, 705, 766 und 707C.....	185
Absperrklappe aus Edelstahl Serie 763.....	185
Einstellen der Speicherstopps für Victaulic Absperrklappen mit Antrieben	185
Einstellen der geschlossenen Speicherstopps des Antriebs für Vic-300 Masterseal Serie 761, Vic-300 Serie W761 AGS und Absperrklappen aus Edelstahl der Serie 763	186
Einstellen der geöffneten Speicherstopps des Antriebs für Vic-300 Masterseal Serie 761, Vic-300 Serie W761 AGS und Absperrklappen aus Edelstahl der Serie 763	187
Einstellen der geschlossenen Speicherstopps des Antriebs für Absperrklappen der Größen 10 - 12 Zoll/ 273 - 323,9 mm der Serien 765, 705, 766 und 707C.....	188



Einstellen der geöffneten Speicherstopps des Antriebs für Absperrklappen der Größen 10 - 12 Zoll/273 - 323,9 mm der Serien 765, 705, 766 und 707C	189
Rückschlagklappe - Installation und Betrieb.....	190
Swinger Rückschlagklappen Serien 712, 712S und 713.....	190
AGS Dual Disc Vic-Check Rückschlagklappe der Serie W715.....	190
Vic-Check Rückschlagklappen Serien 716/716H.....	190
FireLock Rückschlagklappen Serien 717, 717H, 717R und 717HR.....	191
Venturi Rückschlagklappe Serie 779	191
Kugelhahn - Installation und Betrieb	191
Kugelhahn mit Gewinde Serie 722.....	191
Dreiwege-Kugelhahn Serie 723.....	191
Vic-Ball Kugelhahn Serie 726	191
FireLock Kugelhahn Serie 728.....	191
Strangregulierungsventil - Installation und Betrieb	192
Vic-Plug™ AWWA Strangregulierungsventil Serie 365.....	192
Vic-Plug Strangregulierungsventil Serie 377	192
PRODUKTE ZUR DURCHFLUSSMESSUNG - MONTAGEINFORMATIONEN	193
Prüfgerät des Typs 735 für Feuerlöschpumpen.....	194
NÜTZLICHE INFORMATIONEN	195
Umrechnungstabelle für englische und metrische Maßeinheiten	195
Rohrgrößen nach ANSI.....	196
Brüche in Dezimalzahlen ausgedrückt	199
Umrechnung von Minuten in Dezimalgrad	199
Umrechnung von Wasserdruck zu Wassersäule in Fuß.....	200
Umrechnung von Wassersäule in Fuß zu Wasserdruck.....	200
Verzeichnis von Montageanleitungen für andere Produkte.....	201
PRODUKTDATEN.....	205
KURZÜBERSICHT - PRODUKTDATEN UND NÜTZLICHE INFORMATIONEN FÜR LOCHSCHNEIDEPRODUKTE.....	297
WERKE UND STANDORTE	RÜCKSEITE

Allgemeine Informationen

ERMITTLUNG VON GEFAHREN

Die Definitionen zur Ermittlung der unterschiedlichen Gefahrenstufen sind nachfolgend angegeben.



Dieses Symbol deutet auf wichtige Sicherheitshinweise hin. Wenn Sie dieses Symbol sehen, besteht die Gefahr von Personenschäden. Lesen Sie den Text, der auf dieses Symbol folgt, ganz genau durch.

GEFAHR

- Mit dem Begriff „GEFAHR“ wird auf unmittelbare Gefahren hingewiesen, die bei Nichtbeachtung von Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zum Tod oder zu schweren Personenschäden führen können.

ACHTUNG

- Mit dem Begriff „ACHTUNG“ wird das Vorhandensein von Gefahren oder gefährlicher Verfahren bestimmt, die bei Nichtbeachtung von Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zum Tod oder schweren Körperverletzungen führen können.

VORSICHT

- Mit dem Begriff „VORSICHT“ werden mögliche Gefahren oder gefährliche Verfahren bestimmt, die bei Nichtbeachtung von Anweisungen und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen zu Körperverletzungen und Sachschäden oder Beschädigung des Produktes führen können.

ANMERKUNG

- Mit dem Begriff „ANMERKUNG“ werden besondere Anweisungen gekennzeichnet, die zwar wichtig sind, sich aber nicht direkt auf Gefahren beziehen.

EINFÜHRUNG

Bei diesem Montage- und Installationshandbuch handelt es sich um einen Leitfaden für die mechanischen Rohrleitungsprodukte von Victaulic für NPS- und metrische Rohre aus C-Stahl, Edelstahl und Aluminium. Dieses Handbuch ermöglicht den schnellen Zugriff auf wichtige Montageinformationen und zusätzlich zu diesem, bietet Victaulic auch noch die folgenden weiteren Handbücher für andere Produkte/Materialien an:

- I-300 – Montageanleitungen für AWWA Produkte
- I-500 – Montageanleitungen für Pressfit Produkte
- I-P500 – Montageanleitungen für Vic-Press Edelstahlprodukte mit Schedule 5S und 10S
- I-600 – Montageanleitungen für Verbindungsprodukte aus Kupfer
- I-900 – Montageanleitungen für HDPE-Produkte

Weitere Ausgaben von Montageanleitungen sind auf Anfrage von Victaulic oder Victaulic Vertragshändlern erhältlich.

Die erprobten Verfahren für die Installation von Rohrleitungen stets beachten. Die vorgegebenen Drücke, Temperaturen, externen und internen Lasten, Leistungsstandards und Toleranzen dürfen keinesfalls überschritten werden.

Bei vielen Anwendungen müssen spezielle Bedingungen, gesetzliche Vorschriften und Sicherheitsfaktoren berücksichtigt werden. Ingenieure sollten bei der Bestimmung der Anforderungen für Sonderanwendungen Abschnitt 26 des Hauptkatalogs von Victaulic (G-100) und Victaulic Datenblatt Nr. 05.01 „Leitfaden zur Auswahl von Dichtungen“ zu Rate ziehen.



ANMERKUNG

- Victaulic hat sich der fortlaufenden Verbesserung seiner Produkte verschrieben und behält sich deshalb das Recht vor, an Produktspezifikationen, Designs und Standardprodukten jederzeit und ohne dass daraus Verpflichtungen entstehen, Änderungen vorzunehmen.
- **VICTAULIC IST NICHT FÜR DIE PLANUNG VON ROHRLEITUNGSSYSTEMEN VERANTWORTLICH UND ÜBERNIMMT KEINE VERANTWORTUNG FÜR SYSTEME, DIE NICHT VORSCHRIFTSGEMÄß AUSGELEGT SIND.**
- Dieses Handbuch ist nicht als Ersatz für eine kompetente, professionelle Unterstützung gedacht, die für alle Produktanwendungen Voraussetzung ist.
- Die Informationen, die in diesem Handbuch und anderen Victaulic Produktinformationen veröffentlicht werden, gelten an Stelle aller bereits veröffentlichten Informationen.
- In den Zeichnungen und/oder Bildern in diesem Handbuch können Produktmerkmale zur Verdeutlichung hervorgehoben sein.
- Das Montagehandbuch enthält Handelsmarken, Urheberrechte und Produkte mit patentierten Merkmalen, die das alleinige Eigentum von Victaulic sind.
- **SOWOHL GRÖSSTE SORGFALT AUF DIE FEHLERFREIHEIT VERWENDET WURDE, ÜBERNEHMEN VICTAULIC, DESSEN TOCHTERUNTERNEHMEN UND VERBUNDENE UNTERNEHMEN KEINERLEI GEWÄHRLEISTUNG, SOWOHL AUSDRÜCKLICHER ALS AUCH STILLSCHWEIGENDER ART IN BEZUG AUF DIE INFORMATIONEN, DIE IN DIESEM HANDBUCH ENTHALTEN SIND BZW. AUF DIE DARIN VERWIESEN WIRD. DIE NUTZUNG DER IN DIESEM HANDBUCH ENTHALTENEN INFORMATIONEN ERFOLGT AUF EIGENE GEFAHR UND DER NUTZER ÜBERNIMMT DIE HAFTUNG FÜR ALLE FOLGEN, DIE SICH AUS DEREN NUTZUNG ERGEBEN.**

WICHTIGE INFORMATIONEN

Die genuteten Rohrkupplungen von Victaulic sind nur für den Einsatz an Rohren, die nach den Victaulic Spezifikationen genutet wurden, ausgelegt. Des Weiteren können die genuteten Rohrkupplungen von Victaulic nur mit endgenuteten Formstücken, Armaturen und anderen endgenuteten Komponenten verwendet werden. Die genuteten Rohrkupplungen von Victaulic sind für den Gebrauch mit glattendigen Rohren und/oder Formstücken nicht geeignet.

Die glattendigen Rohrkupplungen von Victaulic sind, wenn nicht anders angegeben, nur für den Einsatz mit glattendigen oder schräg abgeschnittenen Stahlrohren und glattendigen Victaulic Formstücken ausgelegt. Die glattendigen Rohrkupplungen von Victaulic dürfen nicht mit endgenuteten Rohren bzw. Formstücken oder Rohren und/oder Formstücken mit Gewinde verwendet werden.

Kupplungsdichtungen von Victaulic für genutete und glattendige Rohre müssen im Rahmen einer sachgemäßen Montage geschmiert werden. Die Schmierung verhindert das Einklemmen der Dichtung und erleichtert die Installation. Eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder ein anderes, geeignetes Mittel wie etwa ein Schmiermittel auf Silikon- oder Seifenbasis ist erforderlich. Beziehen Sie bezüglich der vollständigen Schmieranforderungen immer auf die Montageanleitung der entsprechenden Kupplung.

Victaulic Dichtungen sind für den Betrieb in unterschiedlichen Temperaturbereichen und Einsatzbedingungen ausgelegt. Wie bei allen Installationen besteht eine direkte Beziehung zwischen Temperatur, fortlaufendem Betrieb und der Lebensdauer der Dichtung. Zur Bestimmung der Dichtungsklasse, die für die jeweilige Anwendung geeignet ist, siehe das Victaulic Datenblatt Nr. 05.01 „Leitfaden zur Auswahl von Dichtungen“.

Kunden in Kanada – „Provincial Boilers and Pressure Vessels Acts“: Für Rohranwendungen, für die die gesetzlichen Vorschriften der „Provincial Boilers and Pressure Vessels Acts“ gelten, ist das technische Datenblatt Nr. TS-226 von Victaulic erhältlich, in dem die zugelassenen Rohrleitungen, Produkte, Nenndrücke und Temperaturbereiche aufgeführt sind.



SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN UMGANG MIT WERKZEUGEN

ANMERKUNG

- Die Rohrwerkzeuge von Victaulic sind für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb ausgelegt. Es ist dabei aber nicht möglich, alle möglichen Kombinationen von Umständen, aus denen sich ein Arbeitsunfall ergeben könnte, vorherzusehen. Für den sicheren Gebrauch der Rohrwerkzeuge von Victaulic wird die Beachtung der nachfolgend aufgeführten Leitlinien empfohlen. Die kompletten Leitlinien zum Arbeitsschutz sind immer den einzelnen Betriebs- und Wartungsanleitungen zu entnehmen.

- 1. Lesen und beachten Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung für das Werkzeug.** Vor dem Gebrauch oder vor der Wartung des Werkzeugs lesen Sie sorgfältig die Betriebsanleitung. Machen Sie sich mit den Funktionen, dem Betrieb, den Anwendungen und Beschränkungen des Werkzeugs vertraut. Achten Sie dabei besonders auf dessen spezifisches Gefahrenpotenzial. Die Betriebsanleitung an einer leicht zugänglichen Stelle bereit halten. Wenn zusätzliche Ausgaben von Produktinformationen benötigt werden, wenden Sie sich an Victaulic.
- 2. Das Werkzeug, den Motorantrieb und die Ausstattung sichern.** Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug und der Motorantrieb sicher am Boden befestigt sind.
- 3. Gegen versehentliches Einschalten sichern.** Vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Stromquelle alle Ein-/Aus-Schalter auf „AUS“ stellen. Für die Stromquelle immer einen Sicherheitsfußschalter verwenden.
- 4. Die Stromquelle erden.** Sicherstellen, dass die Stromquelle an ein intern geerdetes Stromnetz angeschlossen ist.
- 5. Betriebsbedingungen.** Werkzeuge nicht unter feuchten Bedingungen benutzen. Bei Arbeiten in lauten Werkstätten Gehörschutz tragen. Sicherstellen, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.
- 6. Angemessene Kleidung tragen.** Keine aufgeknöpften Jacken, lose Manschetten, Krawatten oder andere Kleidungsstücke tragen, die sich in beweglichen Teilen verfangen könnten. Immer Schutzbrille und Fußschutz tragen.
- 7. Wachsam bleiben.** Nicht mit Werkzeugen arbeiten, wenn Sie sich müde fühlen - z.B. nach der Einnahme von Medikamenten. Keinen Unfug in der Nähe von Geräten treiben und anwesende Personen in einem sicheren Abstand zum Werkzeug halten.
- 8. Die Ausrüstung überprüfen.** Vor dem Einschalten des Werkzeugs sicherstellen, dass keine beweglichen Teile behindert werden und dass die Schutzvorrichtungen und alle Werkzeugteile richtig installiert und gesichert sind.
- 9. Arbeitsbereich sauber halten.** Den Arbeitsbereich um das Werkzeug von Hindernissen freihalten, welche die Bewegungsfreiheit des Benutzers einschränken könnten. Verschüttetes Öl und Kühlmittel vollständig beseitigen. Alle Späne vom Werkzeug entfernen, um den ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten.
- 10. Rohrstände verwenden.** Für lange Rohrabschnitte und schwere Materialien Rohrstände verwenden. Sicherstellen, dass das Werkstück in einem Schraubstock gesichert ist, der am Boden befestigt ist.
- 11. Mit dem Werkzeug nur auf der Seite, an der sich der Schalter befindet, arbeiten.** Werkzeuge mit einem Sicherheitsfußschalter bedienen, der sich in einem leicht zugänglichen Bereich befindet. Nie über bewegliche Teile oder ein Material, das sich in der Bearbeitung befindet, greifen. Der Sicherheitsfußschalter muss sich immer in Reichweite des Bedieners befinden.
- 12. Werkzeuge nur bestimmungsgemäß verwenden.** Nur Funktionen ausführen, für die das Werkzeug ausgelegt ist. Das Werkzeug nicht mit Gewalt bedienen. Das Werkzeug nicht bei Drehzahlen, die über den in der Bedienungs- und Wartungsanleitung angegebenen Werten liegen, benutzen.
- 13. Vor Wartungsarbeiten am Werkzeug das Stromkabel ziehen.** Werkzeuge sollten nur von autorisiertem Personal gewartet werden. Vor dem Ausführen von Wartungsarbeiten oder Änderungen bei den Einstellungen immer von der Stromversorgung trennen.
- 14. Werkzeuge immer warten.** Werkzeuge sauber und Schneidwerkzeuge geschliffen halten, um einen sicheren, zuverlässigen Betrieb zu gewährleisten. Alle Anleitungen zur Schmierung beachten. Wenn ein gefährlicher Zustand vorliegt, an autorisiertes Personal zur sofortigen Behebung melden.



ROHRBEARBEITUNG

Das genutete Verfahren zum Verlegen von Rohrleitungen basiert auf der richtigen Vorbereitung von Nuten, in die das Kupplungsgehäuse greift. Die Nut dient als Aussparung im Rohr, die zum einen für genügend Tiefe zum sicheren Einrasten der Gehäusehälften und zum anderen für eine ausreichende Wandstärke für die von Victaulic angegebenen Nenndrücke sorgt.

Die Fräsnutwerkzeuge von Victaulic sind zum Einsatz an dickwandigen Standardrohren aus Metall, Grauguss, Kugelgraphit oder Kunststoff ausgelegt. Rollnutwerkzeuge sind für Rohre mit normaler Wandstärke, dünner Wandstärke und einige Typen von extrastarken Rohren geeignet.

! ACHTUNG



- Vor dem Aufstellen und Arbeiten mit Victaulic Rohrwerkzeugen die Betriebs- und Wartungsanleitung für das Werkzeug sorgfältig lesen.
- Machen Sie sich mit dem Betrieb, den Anwendungen und den möglichen Gefahren des Werkzeugs vertraut.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zur unsachgemäßen Montage des Produkts führen, was schwere Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.

Rohre müssen nach den Victaulic Spezifikationen für die verschiedenen Produkte vorbereitet werden. Je nach Rohrmaterial, Wandstärke, Außenmaßen und anderen Faktoren kann eine unterschiedliche Vorbereitung erforderlich sein. Beziehen Sie sich bezüglich detaillierter Informationen auf alle Abschnitte dieses Handbuchs, die sich mit der Bearbeitung der Rohre und den Nutspezifikationen befassen.

Für endgenutete und glattendige Rohrprodukte empfiehlt Victaulic, Rohre rechtwinklig abzuschneiden. Für Victaulic FlushSeal® und EndSeal® Dichtungen MÜSSEN Rohre rechtwinklig abgeschnitten werden. Schräg abgeschnittene Rohre können verwendet werden, sofern es sich um eine normale Wandstärke (ANSI B36.10) oder eine dünnere Wandstärke handelt und die Abschrägung den Anforderungen von ANSI B16.25 (37 1/2°) oder ASTM A-53 (30°) entspricht. **ANMERKUNG:** Das Rollnuten von schräg abgeschnittenen Rohrenden kann zu einem unzulässigen Kelchmaß führen.

Für AGS Produkte können schräg zugeschnittene C-Stahlrohre verwendet werden, wenn sie eine Standard-Wandstärke (0.375 Zoll/9,5 mm) aufweisen und die Fase ASTM A53 und/oder API 5L (30° +5°/-0°) entspricht. **ANMERKUNG:** Das Rollnuten von Rohren mit schrägen Enden kann zu einem unzulässigen Kelchmaß führen.

ANMERKUNG

FÜR STANDARD KUPPLUNGEN AUF DÜNNWANDIGEN EDELSTAHLROHREN:

- Es MÜSSEN Victaulic RX-Rollen verwendet werden, wenn dünnwandige Edelstahlrohre für den Einsatz mit Standardkupplungen rollgenutet werden.

FÜR AGS-KUPPLUNGEN AUF EDELSTAHLROHREN:

- Es müssen Victaulic AGS RW-Rollensätze verwendet werden, wenn Edelstahlrohre mit herkömmlicher Wandstärke rollgenutet werden. Es müssen Victaulic AGS RWX-Rollensätze zum Rollnuten dünnwandiger Edelstahlrohre verwendet werden.

WERKZEUGDATEN

In den Tabellen „Werkzeugdaten“ in diesem Handbuch sind allgemeine Informationen zu den Eigenschaften der Werkzeuge aufgeführt. Manche Werkzeuge sind für den häufigen Gebrauch in der Werkstattfertigung konzipiert, während andere für den Einsatz bei der Montage vor Ort ausgelegt sind. Siehe Victaulic Datenblatt Nr. 24.01 für ausführliche Informationen zu den Werkzeugen. Informationen zur Wartung und zum Gebrauch der Werkzeuge finden Sie in den Betriebs- und Wartungsanleitungen der Werkzeuge. **ANMERKUNG:** Victaulic Fräsnutwerkzeuge sind sowohl für AWWA Gusseisenrohre als auch für Rohre aus NPS-Stahl und anderen NPS-Materialien ausgelegt.



ROHRLÄNGEN, DIE GENUTET WERDEN KÖNNEN

In der Tabelle unten sind die Mindestrohrängen aufgeführt, die mit den Victaulic Nutwerkzeugen sicher genutet werden können. Ebenfalls angegeben sind die maximalen Rohrängen, die genutet werden können, ohne dass ein Rohrständer verwendet werden muss. Für Rohre, welche die in dieser Tabelle angegebenen maximalen Längen überschreiten, muss ein Rohrständer verwendet werden. Beziehen Sie sich hinsichtlich der richtigen Verfahren zum Aufstellen und Nuten immer auf die Betriebs- und Wartungsanleitung für das entsprechende Nutwerkzeug.

Rohrängen, die genutet werden können

Größe		Länge – Zoll/mm	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Min.	Max.
¾	1,050	8	36
	26,9	205	915
1	1.315	8	36
	33,7	205	915
1 ¼	1.660	8	36
	42,4	205	915
1 ½	1.900	8	36
	48,3	205	915
2	2.375	8	36
	60,3	205	915
2 ½	2.875	8	36
	73,0	205	915
76,1 mm	3.000	8	36
	76,1	205	915
3	3.500	8	36
	88,9	205	915
3 ½	4.000	8	36
	101,6	205	915
108,0 mm	4.250	8	36
	108,0	205	915
4	4.500	8	36
	114,3	205	915
4 ½	5.000	8	32
	127,0	205	815
133,0 mm	5.250	8	32
	133,0	205	815
139,7 mm	5.500	8	32
	139,7	205	815
5	5.563	8	32
	141,3	205	815
152,4 mm	6.000	10	30
	152,4	255	765
159,0 mm	6.250	10	30
	159,0	255	765
165,1 mm	6.500	10	30
	165,1	255	765
6	6.625	10	28
	168,3	255	715
203,2 mm	8.000	10	24
	203,2	255	610
216,3 mm	8.500	10	24
	216,3	255	610
8	8.625	10	24
	219,1	255	610
254,0 mm	10.000	10	20
	254,0	255	510
267,4 mm	10.500	10	20
	267,4	255	510
10	10.750	10	20
	273,0	255	510
304,8 mm	12.000	12	18
	304,8	305	460
318,5 mm	12.500	12	18
	318,5	305	460
12	12.750	12	18
	323,9	305	460



Rohrlängen, die genutzt werden können (Fortsetzung)

Größe		Länge – Zoll/mm	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Min.	Max.
14 AD	14.000 355,6	12 305	16 410
377,0 mm	14.843 377,0	12 305	16 410
15 AD	15.000 381,0	12 305	16 410
16 AD	16.000 406,4	12 305	16 410
426,0 mm	16.772 426,0	12 305	16 410
18 AD	18.000 457		
480,0 mm	18.898 480		
20 AD	20.000 508		
530,0 mm	20.866 530		
22 AD	22.000 559		
24 AD	24.000 610		
650,0 mm	25.591 650		
26 AD	26.000 660		
28 AD	28.000 711		
30 AD	30.000 762		
32 AD	32.000 813		
36 AD	36.000 914		
40 AD	40.000 1016		
42 AD	42.000 1067		
46 AD	46.000 1168		
48 AD	48.000 1219		
54 AD	54.000 1372		
56 AD	56.000 1422		
60 AD	60.000 1524		
72 AD	72.000 1829		

ANMERKUNG: Verwenden Sie zum Rollnuten von Rohren in diesen Größen immer einen Rohrständer. Rohre in diesen Größen, die kürzer als 18 Zoll/457 mm sind, NICHT rollnuten.

Wenn ein Rohr benötigt wird, das kürzer als die in dieser Tabelle aufgeführte Mindestlänge ist, das vorletzte Rohrstück entsprechend verkürzen, so dass das letzte Rohrstück die vorgegebene Mindestlänge (oder länger) aufweist.

BEISPIEL: Ein Stahlrohr mit einer Länge von 4 Zoll/6,2 m und einem Durchmesser von 10 Zoll/273 mm wird benötigt, um einen Rohrabschnitt abzuschließen und es stehen nur Rohre mit einer Länge von 20 Fuß/6,1 m zur Verfügung. Anstatt ein Stahlrohr mit einer Länge von 20 Fuß/6,1 m und ein Stahlrohr mit einer Länge von 4 Zoll/102 mm Länge zu rollnuten, wie folgt vorgehen:

1. Beziehen Sie sich auf obenstehende Tabelle, demnach beträgt bei einem Stahlrohr mit 10 Zoll/273 mm Durchmesser die Mindestlänge, die rollgenutet werden kann, 10 Zoll/255 mm.
2. Ein 6 Zoll/5,9 m langes Rohrstück und ein 10 Zoll/255 mm langes Rohrstück rollnuten.



Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm														
		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
VE12	Stahl	5 - 40														
	Edelstahl	Nur 40S														
	Aluminium †	5 - 40														
	PVC	40														
VE26S	Stahl	5 - 40														
	Edelstahl	Nur 40S														
VE26C	Kupfer	K, L, M & DWV														
VE26P	Aluminium †	5 - 40														
	PVC	40														
VE26SS	Dünnwandiges Edelstahl	5S - 10S														
VE46	Stahl	5 - 40														
	Edelstahl	Nur 40S														
VE46P	Aluminium †	5 - 40														
	PVC	40														
VE106 VE108H (Groove-N-Go)	Stahl ∅	5 - 40 Std. Rollen														
	Edelstahl	40S Std. Rollen														
	Dünnwandiges Edelstahl	5S - 10S RX Rollen														
	Kupfer	K, L, M, & DWV Kupferrollen														

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm																
		¾	1	1 ¼	1 ½	2	2 ½	3	3 ½	4	4 ½	5	6	8	10	12	14	16
VE226S	Stahl	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	73,0	88,9	101,6	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
	Edestahl	5 – 10																
VE226B	Stahl	Nur 40S																
	Edestahl	5 – 40																
	Aluminium †	Nur 40S																
VE226M	PVC	40	40 – 80															
	Stahl	5 – 40																
VE226C	Edestahl	Nur 40S																
	Kupfer	K, L, M & DWV																
VE226BSS	Dünnwandiges Edestahl	5S – 10S																
	Dünnw. Edestahl	5S – 10S																
VE226P	Aluminium †	40 – 80																
	PVC	5 – 40																
VE226FS †	Stahl Ø	5 – 40 Std. Rollen																
	Edestahl	40S Std. Rollen																
	Dünnwandiges Edestahl	5S – 10S FX Rollen																
	Aluminium †*	40 * 5	5 – 40 RP Rollen															
VE226MSS	PVC	40 – 80																
	Kupfer	K, L, M, & DWV Kupferrollen																

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

WERKZEUGDATEN

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	Rohmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm																
		¾	1	1 ¼	1 ½	2	2 ½	3	3 ½	4	4 ½	5	6	8	10	12	14	16
VE268 VE269	Stahl Ø	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	73,0	88,9	101,6	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
	Edelstahl	5 – 40 Std. Rollen																
	Dünnwandiges Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium t*	55 - 10S RX Rollen																
PVC *	40 * S	5 – 40 RP Rollen																
		40 – 80 RP Rollen																
	Kupfer	K, L, M, & DWV Kupferrollen																
VE270FSD VE271FSD	Stahl Ø	5 – 40 Std. Rollen																
	Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Dünnwandiges Edelstahl	55 - 10S RX Rollen																
	Aluminium t*	5 – 40 RP Rollen																
PVC *	40 * S	40 – 80 RP Rollen																
		K, L, M, & DWV Kupferrollen																

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm																
		3/8	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	3 1/2	4	4 1/2	5	6	8	10	12	14	16
VE2725FS VE266FS	Stahl Ø	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	73,0	88,9	101,6	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
	Edelstahl	5 - 20 Std. Rollen																
	Dünnw. Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium t*	5S - 10S RX Rollen																
	PVC*	40 * S	5 - 40 RP Rollen															
VE274 †	Kupfer	40 - 80 RP Rollen																
	Stahl Ø	K, L, M, & DWV Kupferrollen																
	Edelstahl	5 - 40 Std. Rollen																
	Dünnwandiges Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium t*	40 * S	5S - 10S RX Rollen															
PVC*	5 - 40 RP Rollen																	
	Kupfer	40 - 80 RP Rollen																40 *

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug-Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm																
		1/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	3 1/2	4	4 1/2	5	6	8	10	12	14	16
VE276FSD †	Stahl Ø	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	73,0	88,9	101,6	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
	Edelstahl	5 - 40 Std. Rollen																
	Dünnw. Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium †*	55 - 10S RX Rollen																
	PVC *	5 - 40 RP Rollen																
	Kupfer	40 * \$																
	Stahl Ø	K, L, M, & DWV Kupferrollen																
	Edelstahl	5 - 40 Std. Rollen																
	Dünnwandiges Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium †*	55 - 10S RX Rollen																
VE414MC VE414	PVC *	5 - 40 RP Rollen																
	Kupfer	40 * \$																
	AGS Stahl	K, L, M, & DWV Kupferrollen																
	AGS Edelstahl	5 - Std. Wandstärke																
	AGS dünne Wandstärke, Edelstahl	Nur Std. Wandstärke																
		5S - 10 RX Rollen																
		5 - Std. Wandstärke																
	0,220"-0,375" Wandstärke, RW Rollen																	
	Std. Wandstärke, RW Rollen																	
	5S-10S-RWX-Rollen #																	

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

		ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm																
Werkzeug Modell	Rohrmaterial	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	3 1/2	4	4 1/2	5	6	8	10	12	14	16
VE416FS VE416FSD	Stahl Ø	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	73,0	88,9	101,6	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
	Edelstahl	5 – 40 Std. Rollen																
	Dünnwandiges Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium t**	5S – 10S RX Rollen																
	PVC *	5 – 40 RP Rollen																
	Kupfer	40 – 80 RP Rollen																
	AGS Stahl	80 * 5																
	AGS Edelstahl	K, L, M, & DWV Kupferrollen																
	AGS dünne Wandstärke 5S	5 – Std. Wandstärke*																
		Nur Std. Wandstärke																
	5S – 10 RX Rollen																	
	0,220"-0,375" Wandstärke, RW Rollen																	
	Std. Wandstärke, RW Rollen																	
	5S – 10S RWX Rollen #																	

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

WERKZEUGDATEN

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm										
		4 114,3	4 1/2 127,0	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
VE424MC †	Stahl Ø	5 – 80										
	Edelstahl	40S Std. Rollen										
	Dünnwandiges Edelstahl	5S - 10S RX Rollen										
	Aluminium †*	5 – 40 RP Rollen										
	PVC *	40 – 80 *										
	AGS Stahl	40 *										
VE450FSD	AGS Edelstahl	220-375 Zoll Wandstärke, RW Rollen Std. Wandstärke, RW Rollen										
	AGS dünne Wandstärke, Edelstahl	5S-10S RWX Rollen #										
	Stahl Ø	5 – 40										
	Edelstahl	40S Std. Rollen										
	Dünnwandiges Edelstahl	5S – 10S RX Rollen ∞										
	AGS dünne Wandstärke, Edelstahl	5 – 40 RP Rollen										
	Aluminium †*	40 – 80										
	PVC *	40										
	Edelstahl	Std. Wandstärke, Std. Rollen										
	Dünnwandiges Edelstahl	Std. Wandstärke, RW-AGS										
	AGS dünne Wandstärke, Edelstahl	10S RWX Rollen #										
	PVC *	10S RWX Rollen #										

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm														
	4	4 1/2	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26 - 48	
Rohrmaterial	114,3	127,0	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4	457	508	559	610	660 - 1219	
Stahl ◊	5 - 80					5 - 40 @					5 - Extra stark (0.500 Zoll) @				
Edelstahl	40S Std. Rollen					Std. Wandstärke, Std. Rollen									
Dünnwandiges Edelstahl	5S - 10S RX Rollen					5S/10S/10 RX Rollen									
Aluminium †*	5 - 40 RP Rollen														
PVC *	40 - 80 *					40 *									
AGS Stahl															
AGS Edelstahl															
AGS dünne Wandstärke, Edelstahl															
						Std. Wandstärke, RW Rollen									
						Std. Wandstärke, RW Rollen									
						5S - 10S RWX Rollen									

Siehe Anmerkungen auf Seite 16.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSESCHEDULE Zoll/mm																
		4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	26	28	30	32	36	
VE436MC †	Stahl ∅	114,3	141,3	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4	457	508	559	610	660	711	762	813	914
	Edelstahl	5 – 80																
	Dünnwandiges Edelstahl	40S Std. Rollen																
	Aluminium †*	5S - 10S RX Rollen																
	PVC	5 – 40 RP Rollen																
AGS Stahl	40 – 80 *	40 *																
AGS Edelstahl	0,220" – 0,492" Wandstärke, RW Rollen Δ																	
AGS dünne Wandstärke, Edelstahl	Std. Wandstärke, RW Rollen																	
	5S-10S RWX Rollen #																	

* RP Rollen verwenden.

† 6061-14 oder 6063-14 müssen verwendet werden. RP Rollen müssen verwendet werden.

‡ Dieses Werkzeug ist nicht mehr lieferbar.

Spezialrollen zum Nuten von Sch. 10 Rohren (0,250 Zoll/6,4 mm) sind erhältlich.

@ Für die Größen 6 - 14 Zoll/168,3 - 355,6 mm sind für das Nuten von extra starken Rohren Spezialwerkzeuge erhältlich. Bei den Größen 8 - 24 Zoll/219,1 - 610 mm kann bei Rohrabschnitten, die kürzer als 4 Fuß/1,2 m sind, maximal die Standard-Wandstärke verarbeitet werden.

§ Eine Spezialrolle (unten) für das Nuten von 2 Zoll/60,3 mm Schedule 80 PVC-Rohren ist erhältlich.

Δ Mit der VE436MC können Stahlrohre mit einer Wandstärke von 0,492 Zoll/12,5 mm nach AGS-Spezifikationen genietet werden. Die Rohrhärte ist auf max. 150 Brinell (BHN) begrenzt.

∞ Diese Rollen können nicht gegen Rollensätze anderer Werkzeugmodelle ausgetauscht werden. Setzen Sie sich bezüglich Bestellinformationen mit Victaulic in Verbindung.

∅EndSeal (ES)-Rollen sind erhältlich. Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

Eigenschaften der Rollnutwerkzeuge

Werkzeug Modell	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/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		
Rohrmaterial	Std. (0.375-0.500)* AGS																								
Stahl	5 - 80		10 - Extra stark (0.500)* AGS																						
Edelstahl	Nur Sch. 40		Std. (0.375-0.500)* AGS																						
Dünnwandiges Edelstahl	5S - 10S RX																								
Aluminium † #	5 - 40																								
PVC ‡	40 - 80		40																						
Nuten von Kupplungen mit dem Original Groove System (OGS) (Typen 07, 77 und 770)																									
Stahl	5 - Extra stark (0.500)*																								
Edelstahl	Std. (0.375)																								
Dünnwandiges Edelstahl	5S - 10S - 10 RX Rollen																								

* Die Höchstwerte gelten nur für Rohre, die die Streckgrenze von API-5L Klasse „B“, ASTM Klasse „B“ und den Höchstwert von 150 Brinell Härte nicht überschreiten.

‡ Es müssen RP-Rollen verwendet werden.

Es müssen Aluminiumlegierungen 6061-T4 oder 6063-T4 verwendet werden. Es müssen RP-Rollen verwendet werden.

Eigenschaften der Fräsnutwerkzeuge

Werkzeuge Modell	Rohrmaterial	ROHRGRÖSSE/SCHEDULE Zoll/mm																					
		1 26,9	1 1/4 42,4	1 1/2 48,3	2 60,3	2 1/2 73,0	3 88,9	3 1/2 101,6	4 114,3	4 1/2 127,0	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 Individual †	Stahl	40 – 80																					
	Edelstahl	40 – 80																					
	Aluminium	40 – 80																					
Vic-Groover verstellbar †	Stahl	40 – 80																					
	Edelstahl	40 – 80																					
	Aluminium	40 – 80																					
Vic-Groover	Guss Eisen	Klasse 53																					
	Stahl	40 – 80																					
VG28GD Verstellbar Nutwerkzeug	Edelstahl	40 – 80																					
	Aluminium	40 – 80																					
	Guss Eisen	Klasse 53																					
	Stahl	40 – 80																					
VG824 Fräsnutgerät	Edelstahl													30 – Std. Wandstärke									
	Aluminium													30 – Std. Wandstärke									
	Guss Eisen													30 – Std. Wandstärke		Klasse 53							
VG828 AGS-Fräsnutgerät	Stahl															0.500 – 0.750							
	Stahl															40 – 80							
verstellbares Nutwerkzeug	Guss Eisen	Klasse 53																					
	PVC	40 – 80 PVC																					
VPG824	PVC	40 – 80 PVC																					

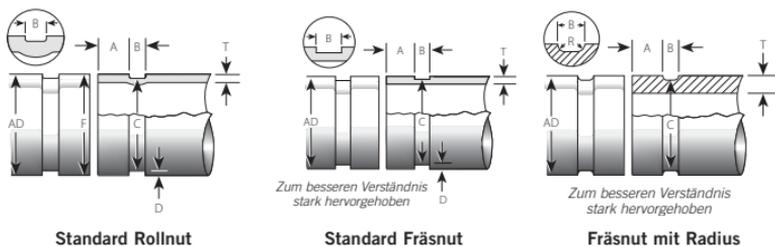
† Vic-Groover Individual und verstellbare Werkzeuge sind speziell auf Größe und Material abgestimmt.

ERLÄUTERUNG ZU KRITISCHEN ROLL- UND FRÄSNUTABMESSUNGEN FÜR STANDARDPRODUKTE

! ACHTUNG

- Damit eine ordnungsgemäße Funktion der Verbindung gewährleistet ist, müssen sich die Maße für die Rohre und die Nuten innerhalb der Toleranzen bewegen, die in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben sind.

Die Nichtbeachtung dieser Spezifikationen könnte zu einer Lösung der Verbindung führen, was ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen könnte.



Abbildungen zum besseren Verständnis hervorgehoben

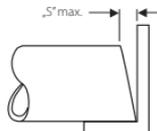
ANMERKUNG

FÜR STANDARD KUPPLUNGEN AUF DÜNNWANDIGEN EDELSTAHLROHREN:

- Es **MÜSSEN** Victaulic RX-Rollen verwendet werden, wenn dünnwandige Edelstahlrohre für den Einsatz mit Standardkupplungen rollgenutet werden.

Außendurchmesser des Rohrs – Nennweite für NPS-Rohre (ANSI B36.10) und metrische Standard-Rohrgrößen (ISO 4200) – Der durchschnittliche Außendurchmesser des Rohrs darf nicht von in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegebenen Spezifikationen abweichen. Die maximal zulässige Unrundheit darf nicht um mehr als 1% abweichen. Bei größeren Abweichungen zwischen dem größten und kleinsten Durchmesser wird die Montage der Kupplung erschwert.

Für NPS Rohre beträgt die maximal zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschnittenen Rohrenden: $\frac{1}{32}$ Zoll/0,8 mm für die Größen $\frac{3}{4}$ –3 $\frac{1}{2}$ Zoll/26,9–101,6 mm; $\frac{1}{16}$ Zoll/1,6 mm für die Größen 4–24 Zoll/114,3–610 mm und $\frac{3}{32}$ Zoll/2,4 mm für die Größen 26 Zoll/660 mm und darüber. Dies wird von einer streng rechtwinkligen Linie aus gemessen.



Alle inneren und äußeren Schweißnähte müssen zur Rohroberfläche bündig geschliffen werden. Der Innendurchmesser des Rohrendes muss gereinigt werden, um groben Zunder, Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen, die die Nutrollen behindern oder beschädigen könnten. Die vordere Kante des Rohrendes darf keine konkaven/konvexen Oberflächenmerkmale aufweisen, die beim Rollnuten zu Unregelmäßigkeiten führen und dadurch die Montage der Kupplung erschweren.

Abmessung „A“ – Abmessung „A“ oder der Abstand vom Rohrende bis zur Nut bezeichnet den Dichtungssitz. Dieser Bereich muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Überzügen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Alle Fremdkörper wie loser Lack, Zunder, Öl, Fett, Rost und Schmutz müssen entfernt werden.

Abmessung „B“ – Mit Abmessung „B“ oder der Nutbreite wird durch den Abstand zum Rohr und dessen Breite im Verhältnis zur „Feder“ breite des Kupplungsgehäuses die Ausdehnung, Kontraktion und Durchbiegung von flexiblen Kupplungen gesteuert. Der Boden der Nut muss frei von allen Fremdkörpern wie etwa Schmutz, Splintern, Rost und Zunder sein, die die saubere Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten.

Abmessung „C“ – Bei der Abmessung „C“ handelt es sich um den durchschnittlichen Durchmesser an der Basis der Nut. Diese Abmessung muss innerhalb der Durchmessertoleranz liegen und konzentrisch zum Außendurchmesser sein, damit die Kupplung richtig passt. Die Nut muss eine gleichmäßige Tiefe über den gesamten Rohrumfang aufweisen.



Abmessung „D“ – Die Abmessung „D“ ist die normale Tiefe der Nut und ist nur ein Bezugswert für eine „Versuchsnut“. Schwankungen beim AD des Rohrs wirken sich auf diese Abmessung aus und müssen bei Bedarf angepasst werden, damit die Abmessung „C“ innerhalb der Toleranz bleibt. Der Nutdurchmesser muss der oben beschriebenen Abmessung „C“ entsprechen.

Abmessung „F“ (nur Rollnut) – Das maximal zulässige Kelchmaß wird am größten Durchmesser des Rohrendes gemessen. **ANMERKUNG:** Dies gilt für Durchschnitts- („Pi“-Maßband) und Einzelmessungen.

Abmessung „T“ – Bei der Abmessung „T“ handelt es sich um die Mindestwandstärke von Rohren, die zum Fräs- oder Rollnuten geeignet sind. Rohre mit einer geringeren Wandstärke als der zum Fräsnuten benötigten Mindestwandstärke können zum Rollnuten geeignet sein oder mit Hilfe von Vic-Ring® Adaptern für Victaulic Kupplungen angepasst werden. Vic-Ring Adapter können unter folgenden Umständen verwendet werden (setzen Sie sich bezüglich weiterer Informationen mit Victaulic in Verbindung):

- Wenn die Wandstärke des Rohrs unter der Mindestwandstärke für das Rollnuten liegt
- Wenn der Außendurchmesser des Rohrs zu groß zum Roll- oder Fräsnuten ist
- Wenn Rohre für abrasive Medien verwendet werden

Abmessung „R“ – Bei der Abmessung „R“ handelt es sich um den Radius, der am Boden der Nut erforderlich ist, um bei Gussrohren (Grau- und Kugelgraphitguss) und PVC-Rohren eine Spannungskonzentration zu vermeiden.

ANMERKUNG

- Beschichtungen, die auf die inneren Oberflächen von genuteten und glattendigen Victaulic Kupplungen aufgetragen werden, dürfen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,25 mm betragen (einschließlich der Schraubenauflageflächen).
- Dazu dürfen auf die Dichtfläche und in die Nut auf der Außenseite des Rohrs aufgebrauchte Beschichtungen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,25 mm betragen.

NUTSPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen für das Rollnuten von Stahlrohren und aller anderen Materialien, die mit Standard- und RX-Rollen genutet werden †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter														
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser			Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“			Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „t“	Max. zul. Keilmaß
		Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.			
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	0.923 23,4	0.938 23,8	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	1.175 29,9	1.190 30,2	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	1.520 38,6	1.535 39,0	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	1.760 44,7	1.775 45,1	0.063 1,6	0.049 1,2	2,01 51,1		
570 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	2.102 53,4	2.118 53,8	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 56,8	2.250 57,2	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	2.720 69,1	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 71,8	2.845 72,3	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	3.326 84,5	3.344 84,9	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	3.814 96,9	3.834 97,4	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	4.064 103,2	4.084 103,7	0.083 2,2	0.078 2,0	4,35 110,5		

† Siehe Anmerkung auf Seite 25.



NUTSPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen für das Rollnuten von Stahlrohren und aller anderen Materialien, die mit Standard- und RX-Rollen genutet werden (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter												
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „T“	Max. zul. Keilmaß
		Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.			
4	4.500	4.545	4.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	4.334	4.314	0.083	0.078	4.60	
	114,3	115,4	113,5	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	110,1	109,6	2,2	2,0	116,8	
4 ½	5.000	5.050	4.969	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	4.834	4.814	0.083	0.078	5.10	
	127,0	128,3	126,2	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	122,8	122,3	2,2	2,0	129,5	
133,0 mm	5.250	5.303	5.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	5.084	5.064	0.083	0.078	5.35	
	133,0	134,7	132,6	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	129,1	128,6	2,2	2,0	135,9	
139,7 mm	5.500	5.556	5.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	5.334	5.314	0.083	0.078	5.60	
	139,7	141,1	138,9	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	135,5	135,0	2,2	2,0	142,2	
5	5.563	5.619	5.532	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	5.395	5.373	0.084	0.078	5.66	
	141,3	142,7	140,5	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	137,0	136,5	2,2	2,0	143,8	
152,4 mm	6.000	6.056	5.969	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	5.830	5.808	0.085	0.078	6.10	
	152,4	153,8	151,6	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	148,1	147,5	2,2	2,0	154,9	
159,0 mm	6.250	6.313	6.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	6.032	6.002	0.109	0.109	6.35	
	159,0	160,4	158,0	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	153,2	152,5	2,8	2,8	161,3	
165,1 mm	6.500	6.563	6.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	6.330	6.308	0.085	0.078	6.60	
	165,1	166,7	164,3	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	160,8	160,2	2,2	2,8	167,6	
6	6.625	6.688	6.594	0.625	0.656	0.594	0.375	0.313	6.455	6.433	0.085	0.078	6.73	
	168,3	169,9	167,5	15,9	16,7	15,1	9,5	8,0	164,0	163,4	2,2	2,8	170,9	
203,2 mm	8.000	8.063	7.969	0.750	0.781	0.719	0.500	0.438	7.816	7.791	0.092	0.109	8.17	
	203,2	204,8	202,4	19,1	19,8	18,3	12,7	11,1	198,5	197,9	2,4	2,8	207,5	

† Siehe Anmerkung auf Seite 25.



NUTSPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen für das Rollnuten von Stahlrohren und aller anderen Materialien, die mit Standard- und RX-Rollen genutet werden (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter												
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll/mm	Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke Stärke „n“	Max. zul. Keilmaß
		Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	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 AD *	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

† Siehe Anmerkung auf Seite 25.



NUTSPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen für das Rollnuten von Stahlrohren und aller anderen Materialien, die mit Standard- und RX-Rollen genutet werden (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter															
		Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“			Nubbreite „B“			Nulldurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „T“	Max. zul. Keilmaß	
Nennweite Zoll oder mm	Größe	Max.	Min.	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.				Max.
15 AD	15.000 381,0	15.063 382,6	14.969 380,2	0.938 23,8	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	14.751 374,7	14.751 374,7	0.109 2,8	0.165 4,2	15.16 385,1
16 AD *	16.000 406,4	16.063 408,0	15.969 405,6	0.938 23,8	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	15.751 400,1	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	0.907 23,0	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	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 AD *	18.000 457	18.063 458,8	17.969 456,4	1.000 25,4	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	17.751 451,6	17.751 451,6	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	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	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 AD *	20.000 508	20.063 509,6	19.969 507,2	1.000 25,4	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	19.751 502,4	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	0.969 24,6	0.469 11,9	0.500 12,7	0.438 11,1	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 AD *	22.000 559	22.063 560,4	21.969 558,0	1.000 25,4	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	21.626 550,1	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	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	0.969 24,6	0.469 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 AD *	24.000 610	24.063 611,2	23.969 608,8	1.000 25,4	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	23.626 600,1	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	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	0.969 24,6	0.469 12,7	0.531 13,5	0.469 11,9	24.424 620,4	24.459 621,3	0.172 4,4	0.276 7,0	25.00 635,0

† * siehe Anmerkungen auf Seite 25.

NUTSPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen für das Rollnuten von Stahlrohren und aller anderen Materialien, die mit Standard- und RX-Rollen genutet werden (Fortsetzung)†

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter														
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser			Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“			Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „E“	Max. zul. Keilmaß
		Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.			
26 AD *	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 AD *	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 AD *	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 AD *	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 AD *	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 AD *	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 AD *	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		

† Beschichtungen, die auf die inneren Oberflächen von genuteten und glatten Vicinial Kupplungen aufgetragen werden, dürfen die Dicke von 0.010 Zoll/0,25 mm nicht überschreiten (einschließlich der Auflageflächen). Dazu dürfen auf die Dichtfläche und in die Nut auf der Außenseite des Rohrs aufgetragene Beschichtungen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,25 mm betragen.

* Standard-Nutspezifikationen. Beziehen Sie sich bezüglich AGS-Nutspezifikationen in diesen Größen auf die Seiten 35-38.

Standard Fränspezifikationen für Stahl- und andere NPS-Rohre †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter											
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz "A"			Nutbreite "B"			Nutdurchmesser "C"		Nuttiefe "D" (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke "E"
		Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	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

† Siehe Anmerkung auf Seite 30.

Standard Fränspezifikationen für Stahl- und andere IPS-Rohre (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter													
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außerdurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser			Dichtungssitz "A"			Nutbreite "B"			Nutdurchmesser "C"			Nuttiefe "D" (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke "E"
		Max.	Min.		Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.			
4	4.500	4.545	4.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.314	4.314	0.083	0.203		
	114,3	115,4	113,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	109,6	109,6	2,2	5,2		
4 ½	5.000	5.050	4.969	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.834	4.814	0.083	0.203		
	127,0	128,3	126,2	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	122,8	122,3	2,2	5,2		
5 ¼ AD	5.250	5.303	5.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.064	5.064	0.083	0.203		
	133,0	134,7	132,6	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	129,1	128,6	2,2	5,2		
5 ½ AD	5.500	5.556	5.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.314	5.314	0.083	0.203		
	139,7	141,1	138,9	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	135,5	135,0	2,2	5,2		
5	5.563	5.619	5.532	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.373	5.373	0.084	0.203		
	141,3	142,7	140,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	137,0	136,5	2,2	5,2		
6 AD	6.000	6.056	5.969	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	5.808	5.808	0.085	0.219		
	152,4	153,8	151,6	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	147,5	147,5	2,2	5,6		
6 ¼ AD	6.250	6.313	6.219	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.002	6.002	0.109	0.249		
	159,0	160,4	158,0	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	152,5	152,5	2,8	6,3		
6 ½ AD	6.500	6.563	6.469	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.308	6.308	0.085	0.219		
	165,1	166,7	164,3	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	160,8	160,2	2,2	5,6		
6	6.625	6.688	6.594	0.625	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.433	6.433	0.085	0.219		
	168,3	169,9	167,5	15,9	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	164,0	163,4	2,2	5,6		
8 AD	8.000	8.063	7.969	0.750	0.781	0.719	0.438	0.469	0.407	7.791	7.791	0.092	0.238		
	203,2	204,8	202,4	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	198,5	197,9	2,4	6,1		

† Siehe Anmerkung auf Seite 30.

Standard Fränspezifikationen für Stahl- und andere IPS-Rohre (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter												
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll/mm	Rohraußendurchmesser			Dichtungssitz „A“			Nüßweite „B“			Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „T“
		Max.	Min.		Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.		
216,3 mm	8,515	8,578	8,484	0,750	0,781	0,719	0,438	0,469	0,407	8,306	0,092	0,238		
	216,3	217,9	215,5	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	211,6	2,4	6,1		
8	8,625	8,688	8,594	0,750	0,781	0,719	0,438	0,469	0,407	8,416	0,092	0,238		
	219,1	220,7	218,3	19,1	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	214,4	2,4	6,1		
10 AD	10,000	10,063	9,969	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	9,812	0,094	0,250		
	254,0	255,6	253,2	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	249,2	2,4	6,4		
267,4 mm	10,528	10,591	10,497	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	10,340	0,094	0,250		
	267,4	269,0	266,6	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	262,6	2,4	6,4		
10	10,750	10,813	10,719	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	10,535	0,094	0,250		
	273,0	274,7	272,3	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	268,3	2,4	6,4		
304,8 mm	12,000	12,063	11,969	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	11,781	0,109	0,279		
	304,8	306,4	304,0	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	299,2	2,8	7,1		
318,5 mm	12,539	12,602	12,508	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	12,321	0,109	0,279		
	318,5	320,1	317,7	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	313,0	2,8	7,1		
12	12,750	12,813	12,719	0,750	0,781	0,719	0,500	0,531	0,469	12,501	0,109	0,279		
	323,9	325,5	323,1	19,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	318,3	2,8	7,1		
14 AD	14,000	14,063	13,969	0,938	0,969	0,907	0,500	0,531	0,469	13,781	0,109	0,281		
	355,6	357,2	354,8	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	350,0	2,8	7,1		
377,0 mm	14,843	14,937	14,811	0,938	0,969	0,907	0,500	0,531	0,469	14,611	0,116	0,315		
	377,0	379,4	376,2	23,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	371,1	2,9	8,0		

† Siehe Anmerkung auf Seite 30.

NUTSPEZIFIKATIONEN

Standard Fränspezifikationen für Stahl- und andere IPS-Rohre (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter													
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser			Dichtungssitz "A"			Nutbreite "B"			Nutdurchmesser "C"			Nuttiefe "D" (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke "E"
		Max.	Min.		Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.			
15 AD	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	14.751 374,7	14.751 374,7	0.109 2,8	0.312 7,9		
16 AD	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	15.751 400,1	15.751 400,1	0.109 2,8	0.312 7,9		
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	16.479 418,6	16.479 418,6	0.129 3,3	0.335 8,5		
18 AD	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	17.751 450,9	17.751 450,9	0.109 2,8	0.312 7,9		
20 AD	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 AD	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 AD	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 AD	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 AD	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 ID	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		

† Siehe Anmerkung auf Seite 30.



Standard Fränspezifikationen für Stahl- und andere IPS-Rohre (Fortsetzung) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter											
		Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“		Nuthweite „B“			Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)
Nennweite Zoll		Max.	Min.	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	
30 AD	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 ID	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 AD	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 AD	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 AD	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 AD	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

† Beschichtungen, die auf die inneren Oberflächen, einschließlich der Passflächen, aufgebracht werden, dürfen nicht mehr als 0,010 Zoll/0,3 mm betragen. Auch Beschichtungen auf der Dichtfläche und in der Nut auf der Außenseite des Rohres dürfen nicht mehr als 0,010 Zoll/0,3 mm betragen.

NUTSPEZIFIKATIONEN

Rollnutschpezifikationen für Rohre mit normaler Wandstärke oder kunststoffbeschichtete Rohre, die mit EndSeal Kupplungen des Typs HP-70ES verbunden sind †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter											
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“		Nutbreite „B“		Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „T“	Max. zul. Kelchmaß	
		Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.				
2	2.375	2.399	2.351	0.572	0.552	0.265	0.250	2.250	2.235	0.063	0.154	2.480	
	60,3	60,9	59,7	14,5	14,0	6,7	6,4	57,2	56,8	1,6	3,9	63,0	
2 ½	2.875	2.904	2.846	0.572	0.552	0.265	0.250	2.720	2.702	0.078	0.203	2.980	
	73,0	73,8	72,3	14,5	14,0	6,7	6,4	69,1	68,6	2,0	5,2	75,7	
3	3.500	3.535	3.469	0.572	0.552	0.265	0.250	3.344	3.326	0.083	0.216	3.600	
	88,9	89,8	88,1	14,5	14,0	6,7	6,4	84,9	84,5	2,1	5,5	91,4	
4	4.500	4.545	4.469	0.610	0.590	0.320	0.300	4.334	4.314	0.083	0.237	4.600	
	114,3	115,4	113,5	15,5	15,0	8,1	7,6	110,1	109,6	2,1	6,0	116,8	
6	6.625	6.688	6.594	0.610	0.590	0.320	0.300	6.455	6.433	0.085	0.280	6.730	
	168,3	169,9	167,5	15,5	15,0	8,1	7,6	164,0	163,4	2,2	7,1	170,9	
8	8.625	8.688	8.594	0.719	0.699	0.410	0.390	8.441	8.416	0.092	0.322	8.800	
	219,1	220,7	218,3	18,3	17,8	10,4	9,9	214,4	213,8	2,3	8,2	223,5	
10	10.750	10.813	10.719	0.719	0.699	0.410	0.390	10.562	10.535	0.094	0.365	10.920	
	273,0	274,7	272,3	18,3	17,8	10,4	9,9	268,3	267,6	2,4	9,3	277,4	
12	12.750	12.813	12.719	0.719	0.699	0.410	0.390	12.531	12.501	0.109	0.375	12.920	
	323,9	325,5	323,1	18,3	17,8	10,4	9,9	318,3	317,5	2,8	9,5	328,2	

† Beschichtungen, die auf die inneren Oberflächen, einschließlich der Passflächen, aufgebracht werden, dürfen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,3 mm betragen. Auch Beschichtungen auf der Dichtfläche und in der Nut auf der Außenseite des Rohres dürfen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,3 mm betragen.

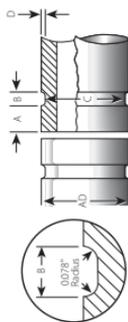


Fränspezifikationen für Standard- oder dickwandige Rohre oder kunststoffbeschichtete Rohre, die mit EndSeal Kupplungen des Typs HP-70ES verbunden sind †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter													
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser			Dichtungssitz „A“			Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“			Nüttiefe „D“ (Bezugswert)	Min. zul. Wandstärke „E“
		Max.	Min.		Basis	Max.	Min.		Basis	Max.	Min.	Max.	Min.		
2	2.375 60,3	2.399 60,9	2.351 59,7	14,3	14,5	0,572	0,552	0,255	0,265	0,250	6,4	57,2	2.235	0,063	0,154
2 1/2	2.875 73,0	2.904 73,8	2.846 72,3	14,3	14,5	0,572	0,552	0,255	0,265	0,250	6,4	57,2	2.702	0,078	0,203
3	3.500 88,9	3.535 89,8	3.469 88,1	14,3	14,5	0,572	0,552	0,255	0,265	0,250	6,4	57,2	3.326	0,078	0,216
4	4.500 114,3	4.545 115,4	4.469 113,5	15,4	15,7	0,620	0,590	0,305	0,315	0,300	7,6	110,1	4.314	0,083	0,237
6	6.625 168,3	6.688 169,9	6.594 167,5	15,4	15,7	0,620	0,590	0,305	0,315	0,300	7,6	110,1	6.433	0,085	0,280
8	8.625 219,1	8.688 220,7	8.594 218,3	18,1	18,5	0,729	0,699	0,400	0,410	0,390	9,9	214,4	8.416	0,092	0,322
10	10.750 273,0	10.813 274,7	10.719 272,3	18,1	18,5	0,729	0,699	0,400	0,410	0,390	9,9	268,3	10.562	0,094	0,365
12	12.750 323,9	12.813 325,5	12.719 323,1	18,1	18,5	0,729	0,699	0,400	0,410	0,390	9,9	318,3	12.501	0,109	0,375

† Beschichtungen, die auf die inneren Oberflächen, einschließlich der Passflächen, aufgebracht werden, dürfen nicht mehr als 0,010 Zoll/0,3 mm betragen. Auch Beschichtungen auf der Dichtfläche und in der Nut auf der Außenseite des Rohrs dürfen nicht mehr als 0,010 Zoll/0,3 mm betragen.

NUTSPEZIFIKATIONEN

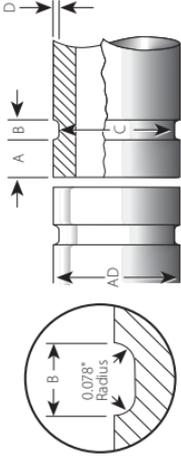


Standard Radius Fräsnutspezifikationen für Schedule 80 oder Schedule 40 PVC-Rohre (ASTM D-1785-70) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter									
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“		Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)
		Max.	Min.	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.	
¼	1.050	1.062	1.038	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	0.938	0.923	0.056
	26,9	27,0	26,4	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	23,8	23,4	1,4
1	1.315	1.327	1.303	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	1.190	1.175	0.062
	33,7	33,7	33,1	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	30,2	29,8	1,6
1 ¼	1.660	1.672	1.648	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	1.535	1.520	0.062
	42,4	42,5	41,9	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	39,0	38,6	1,6
1 ½	1.900	1.912	1.888	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	1.775	1.760	0.062
	48,3	48,6	48,0	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	45,1	44,7	1,6
2	2.375	2.387	2.363	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	2.250	2.235	0.062
	60,3	60,6	60,0	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	57,2	56,8	1,6
2 ½	2.875	2.887	2.863	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	2.720	2.702	0.078
	73,0	73,3	72,7	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	69,1	68,6	2,0
3	3.500	3.515	3.485	0.656	0.594	0.312	0.343	0.281	3.344	3.326	0.078
	88,9	89,3	88,5	16,7	15,1	7,9	8,7	7,1	84,9	84,5	2,0
4	4.500	4.520	4.480	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	4.334	4.314	0.083
	114,3	114,8	113,8	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	110,1	109,6	2,1

† Siehe Anmerkung auf Seite 34.
Starre Kupplungen mit schrägen Passflächen werden für die Verwendung in Verbindung mit PVC-Rohren nicht empfohlen.

NUTSPEZIFIKATIONEN



Standard Radius Fräsnutspezifikationen für Schedule 80 oder Schedule 40 PVC-Rohre (ASTM D-1785-70) †

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter									
		Rohraußendurchmesser		Dichtungssitz „A“		Nutbreite „B“			Nutdurchmesser „C“		Nuttiefe „D“ (Bezugswert)
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Max.	Min.	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.	Max.	Min.	
6	6.625	6.660	6.590	0.656	0.594	0.375	0.406	0.344	6.455	6.433	0.085
	168,3	169,2	167,4	16,7	15,1	9,5	10,3	8,7	164,0	163,4	2,2
8	8.625	8.687	8.594	0.781	0.719	0.437	0.468	0.406	8.441	8.416	0.092
	219,1	220,6	218,3	19,8	18,3	11,1	11,9	10,3	214,4	213,8	2,3
10	10.750	10.812	10.719	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	10.562	10.535	0.094
	273,0	274,6	272,3	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	268,3	267,6	2,4
12	12.750	12.812	12.719	0.781	0.719	0.500	0.531	0.469	12.531	12.501	0.109
	323,9	325,4	323,1	19,8	18,3	12,7	13,5	11,9	318,3	317,5	2,8
14	14.000	14.062	13.969	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	13.781	13.751	0.109
	355,6	357,2	354,8	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	350,0	349,3	2,8
16	16.000	16.062	15.969	0.969	0.907	0.500	0.531	0.469	15.781	15.751	0.109
	406,4	408,0	405,6	24,6	23,0	12,7	13,5	11,9	400,8	400,1	2,8

† PVC-Rohre basieren auf modifizierten PVC-Rohren, die bei Betriebstemperaturen von max. 75°F/24°C die Anforderungen gemäß ASTM D-1785-70, Typ 1, Klasse 1 - PVC 1120, oder Klasse 11 - PVC 1220 erfüllen. Setzen Sie sich bezüglich anderer Arten von PVC-Rohren sowie anderer Betriebstemperaturen mit Victaulic in Verbindung. Starre Kupplungen mit schrägen Passflächen werden für die Verwendung in Verbindung mit PVC-Rohren nicht empfohlen.

ERLÄUTERUNGEN ZU DEN KRITISCHEN ROLLNUTABMESSUNGEN FÜR DAS ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS)

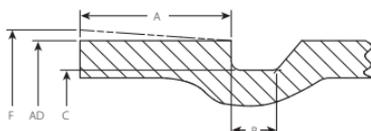
⚠ ACHTUNG

- Damit eine ordnungsgemäße Funktion der Verbindung gewährleistet ist, müssen sich die Maße für die Rohre und die Nuten innerhalb der Toleranzen bewegen, die in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben sind.

Die Nichtbeachtung dieser Spezifikationen könnte zu einer Lösung der Verbindung führen, was ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen könnte.

ANMERKUNG

- Durch das Nuten gemäß Advanced Groove System (AGS)-Spezifikationen wird das Rohr um ca. $\frac{1}{8}$ Zoll (0.125 Zoll/3,2 mm) pro Nut verlängert. Ein Rohr mit einer AGS-Nut an beiden Enden wird insgesamt um ca. $\frac{1}{4}$ Zoll (0.250 Zoll/6,4 mm) länger. Die Zuschnittleänge sollte deshalb entsprechend angepasst werden, um dieser Verlängerung Rechnung zu tragen. **BEISPIEL:** Wenn Sie ein Rohr mit einer Länge von 24 Zoll/610 mm mit einer AGS-Nut an beiden Enden benötigen, schneiden Sie das Rohr auf eine Länge von 23 $\frac{3}{4}$ Zoll/603 mm zu, um diese Verlängerung zu berücksichtigen.
- Es ist entscheidend, die Abmessung „C“ des Nutdurchmessers zusammen mit der Abmessung „A“ des Dichtungssitzes und der Abmessung „F“ des Kelchdurchmessers zu ermitteln. Diese Maße müssen innerhalb der in den folgenden Tabellen aufgelisteten Spezifikationen liegen, damit die Verbindungen ein ordnungsgemäßes Leistungsverhalten aufweisen.

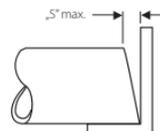


Die Abbildungen sind zur Verdeutlichung vergrößert dargestellt

Außendurchmesser des Rohrs – Nennweite für NPS-Rohre (ANSI B36.10) und metrische Standard-Rohrgrößen (ISO 4200) – Der durchschnittliche Außendurchmesser des Rohrs darf nicht von in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegebenen Spezifikationen (API 5L Endtoleranz) abweichen. Die maximal zulässige Unrundheit darf nicht um mehr als 1% abweichen. Bei größeren Abweichungen zwischen dem größten und kleinsten Durchmesser wird die Montage der Kupplung erschwert.

Die maximal zulässige Toleranz von rechtwinklig abgeschnittenen

Rohrenden beträgt $\frac{1}{8}$ Zoll/3,2 mm für alle Größen. Dies wird von einer streng rechtwinkligen \approx Linie aus gemessen. Alle inneren und äußeren Schweißnähte müssen zur Rohroberfläche bündig geschliffen werden. Der Innendurchmesser des Rohrendes muss gereinigt werden, um groben Zunder, Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen, die die Nutrollen behindern oder beschädigen könnten. Die vordere Kante des Rohrendes darf keine konkaven/konvexen Oberflächenmerkmale aufweisen, die beim Rollnuten zu Unregelmäßigkeiten führen und dadurch die Montage der Kupplung erschweren.



Abmessung „A“ – Abmessung „A“ oder der Abstand vom Rohrende bis zur Nut bezeichnet den Dichtungssitz. Dieser Bereich muss vom Rohrende bis zur Nut frei von Beulen, Überzügen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten.

Alle Fremdkörper wie loser Lack, Zunder, Öl, Fett, Rost und Schmutz müssen entfernt werden.

Abmessung „B“ – Mit Abmessung „B“ oder der Nutbreite wird durch den Abstand zum Rohr und dessen Breite im Verhältnis zur „Feder“ breite des Kupplungsgehäuses die Ausdehnung, Kontraktion und Abwinklung von flexiblen Kupplungen gesteuert. Der Boden der Nut muss frei von allen Fremdkörpern wie etwa Schmutz, Spänen, Rost und Zunder sein, die die saubere Montage der Kupplung beeinträchtigen könnten. Die Ecken am Boden der Nut müssen einen Radius von R 0,094/R 2,39 aufweisen. Die Abmessung für die Nutbreite „B“ wird mit ordnungsgemäß gewarteten Werkzeugen von Victaulic erzielt, die mit Victaulic AGS (RW- oder RWQ)-Rollensätzen für C-Stahlrohre und Edelstahlrohre mit herkömmlicher Wandstärke oder Victaulic AGS (RWX- oder RWQX)-Rollensätzen speziell für dünnwandige Edelstahlrohre ausgestattet sind.



ERLÄUTERUNGEN ZU DEN KRITISCHEN ROLLNUTABMESSUNGEN FÜR DAS ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS)

Abmessung „C“ – Bei der Abmessung „C“ handelt es sich um den durchschnittlichen Durchmesser an der Basis der Nut. Diese Abmessung muss innerhalb der Durchmessertoleranz liegen und konzentrisch zum Außendurchmesser sein, damit die Kupplung richtig passt. Die Nut muss eine gleichmäßige Tiefe über den gesamten Rohrumfang aufweisen. Bei Röhren, die nach den AGS-Spezifikationen genutet werden, müssen für C-Stahlrohre Victaulic RW-Rollensätze und für Edelstahlrohre mit herkömmlicher Wandstärke Victaulic RWX Rollensätze verwendet werden. Für dünnwandige Edelstahlrohre müssen Victaulic RWX Rollensätze verwendet werden.

Abmessung „D“ – Die Abmessung „D“ ist die normale Tiefe der Nut und ist nur ein Bezugswert für eine „Versuchsnut“. Schwankungen beim AD des Rohrs wirken sich auf diese Abmessung aus und müssen bei Bedarf angepasst werden, damit die Abmessung „C“ innerhalb der Toleranz bleibt. Der Nutdurchmesser muss der oben beschriebenen Abmessung „C“ entsprechen.

Abmessung „F“ (nur Rollnut) – Das maximal zulässige Kelchmaß wird am größten Durchmesser des Rohrendes gemessen. **ANMERKUNG:** Dies gilt für Durchschnitts- („Pi“-Maßband) und Einzelmessungen.

Mindestwandstärke – Bei der Abmessung „T“ handelt es sich um die Mindestwandstärke von Röhren, die zum Fräs- oder Rollnuten geeignet sind. Röhre mit einer geringeren Wandstärke als der zum Fräsnuten benötigten Mindestwandstärke können zum Rollnuten geeignet sein oder mit Hilfe von Vic-Ring® Adaptern für Victaulic Kupplungen angepasst werden. Vic-Ring Adapter können unter folgenden Umständen verwendet werden (setzen Sie sich bezüglich weiterer Informationen mit Victaulic in Verbindung):

- Wenn die Wandstärke des Rohrs unter der Mindestwandstärke für das Rollnuten liegt
- Wenn der Außendurchmesser des Rohrs zu groß zum Roll- oder Fräsnuten ist
- Wenn Röhre für abrasive Medien verwendet werden

Für dünnwandige C-Stahlrohre, die nach AGS-Spezifikationen genutet werden (gemäß EN 10217 oder ASTM A-53):

14 Zoll/355,6 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.220 Zoll/5,6 mm

16–24 Zoll/406,4–610 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.250 Zoll/6,3 mm

Für Standardrohre aus C-Stahl, die nach AGS-Spezifikationen genutet werden (gemäß EN 10217 oder ASTM A-53):

14 Zoll/355,6 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.315 Zoll/8,0 mm

16 Zoll/406,4 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.346 Zoll/8,8 mm

18–36 Zoll/457–914 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.375 Zoll/9,5 mm

Für extrastarke C-Stahlrohre, die nach AGS-Spezifikationen genutet werden (gemäß ASTM A-53):

38–72 Zoll/965–1829 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.500 Zoll/12,7 mm

ANMERKUNG: Bei C-Stahlrohren in den Größen 14–72 Zoll/355,6–1829 mm, die nach AGS-Spezifikationen genutet werden, gelten die max. Werte nur für Röhre, die die Streckgrenze von API-5L Klasse „B“, ASTM Klasse „B“ und den Höchstwert von 150 Brinell Härte nicht überschreiten.

Für dünnwandige Edelstahlrohre, die nach AGS-Spezifikationen genutet werden:

14 Zoll/355,6 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.156 Zoll/4,0 mm

16–18 Zoll/406,4–457 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.165 Zoll/4,2 mm

20–22 Zoll/508–559 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.188 Zoll/4,8 mm

24 Zoll/610 mm: Mindestwandstärke beträgt 0.218 Zoll/5,5 mm

ANMERKUNG

- Beschichtungen, die auf die inneren Oberflächen von genuteten und glattendigen Victaulic Kupplungen aufgetragen werden, dürfen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,25 mm betragen (einschließlich der Schraubenauflegeflächen).
- Dazu dürfen auf die Dichtfläche und in die Nut auf der Außenseite des Rohrs aufgebraachte Beschichtungen nicht mehr als 0.010 Zoll/0,25 mm betragen.



AGS-NUTSPEZIFIKATIONEN

Advanced Groove System (AGS)-Rollnutspezifikationen für C-Stahlrohre und Edelstahlrohre

Nennweite NPS/Rohr/ metrische standard- rohre	Tatsächlicher Außerdurchmesser des Rohrs Zoll/mm				Mindestwandstärke Zoll/mm				Abmessungen Zoll/mm							
	C-Stahlrohre und Standardrohre aus Edelstahl		Edelstahl - Schedule 5S/10S/10		Extrastarker C-Stahl	Std. Wandstärke	Dünwandiger C-Stahl	Dünwandiger Edelstahl (Schedule 5S)	Dichtungssitz „A“		Nutfbreite „B“†		Nutfdurchmesser „C“		Max. zulässiges Keilmaß „F“	
	Max.	Min.	Max.	Min.					Basis	Max.	Min.	Basis	Max.	Min.		Max.
14	14,094	13,969	14,094	13,969	—	0,315	0,220	0,156	1,500	1,531	1,437	0,455	0,450	13,500	13,455	14,23
355,6	358,0	354,8	358,0	354,8	—	8,0	5,6	4,0	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	342,9	341,8	361,4
16	16,094	15,969	16,094	15,969	—	0,346	0,250	0,165	1,500	1,531	1,437	0,455	0,450	15,500	15,455	16,23
406,4	408,8	405,6	408,8	405,6	—	8,8	6,4	4,2	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	393,7	392,6	412,2
18	18,094	17,969	18,094	17,969	—	0,375	0,250	0,165	1,500	1,531	1,437	0,455	0,450	17,500	17,455	18,23
457	459,6	456,4	459,6	456,4	—	9,5	6,4	4,2	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	444,5	443,4	463,0
20	20,094	19,969	20,125	19,969	—	0,375	0,250	0,188	1,500	1,531	1,437	0,455	0,450	19,500	19,455	20,23
508,0	510,4	507,2	511,2	507,2	—	9,5	6,4	4,8	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	495,3	494,2	513,8
22	22,094	21,969	22,125	21,969	—	0,375	0,250	0,188	1,500	1,531	1,437	0,455	0,450	21,500	21,455	22,23
559	561,2	558,0	562,0	558,0	—	9,5	6,4	4,8	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	546,1	545,0	564,6
24	24,094	23,969	24,125	23,969	—	0,375	0,250	0,218	1,500	1,531	1,437	0,455	0,450	23,500	23,455	24,23
610	612,0	608,8	612,8	608,8	—	9,5	6,4	5,5	38,1	38,9	36,5	11,6	11,4	596,9	595,8	615,4
26	26,094	25,969	—	—	—	0,375	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,530	25,430	25,370	26,30
660	662,8	659,6	—	—	—	9,5	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,5	645,9	644,4	668,0
28	28,094	27,969	—	—	—	0,375	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,530	27,430	27,370	28,30
711	713,6	710,4	—	—	—	9,5	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,5	696,7	695,2	718,8
30	30,094	29,969	—	—	—	0,375	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,530	29,430	29,370	30,30
762	764,4	761,2	—	—	—	9,5	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,5	747,5	746,0	769,6
32	32,094	31,969	—	—	—	0,375	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,530	31,430	31,370	32,30
813	815,2	812,0	—	—	—	9,5	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,5	798,3	796,8	820,4
34	34,094	33,969	—	—	—	0,375	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,530	33,430	33,370	34,30
834	866,0	862,8	—	—	—	9,5	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,5	849,1	847,6	871,2



AGS-NUTSPEZIFIKATIONEN

Advanced Groove System (AGS)-Rollnutpezifikationen für C-Stahlrohre und Edelstahlrohre

Nennweite NPS-Rohre/ metrische standard- Rohre	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm				Mindestwandstärke Zoll/mm				Abmessungen Zoll/mm							
	C-Stahlrohre und Standardrohre aus Edelstahl		Edelstahl - Schedule 5S/10S/10		Std. Wandstärke	Dünnwandiger C-Stahl	Dünnwandiger Edelstahl (Schedule 5S)	Dichtungssitz „A“		Nutbreite „B“†		Nutdurchmesser „C“		Max. zulässiges Kalchmaß „F“		
	Max.	Min.	Max.	Min.				Bas.	Min.	Max.	Bas.	Min.	Max.		Min.	Max.
36	36,094	35,969	—	—	0,375	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,540	0,530	35,430	35,370	36,30
914	916,8	913,6	—	—	9,5	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,7	13,5	899,9	898,4	922,0
38	38,094	37,969	—	—	0,500	—	—	1,750	1,781	1,687	0,535	0,540	0,530	37,430	37,370	38,30
965	967,6	964,4	—	—	12,7	—	—	44,5	45,2	42,8	13,6	13,7	13,5	950,7	949,2	972,8
40	40,094	39,969	—	—	0,500	—	—	2,000	2,031	1,937	0,562	0,567	0,557	39,375	39,315	40,30
1016	1018,4	1015,2	—	—	12,7	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	100,1	99,8,6	102,3,6
42	42,094	41,969	—	—	0,500	—	—	2,000	2,031	1,937	0,562	0,567	0,557	41,375	41,315	42,30
1067	1069,2	1066,0	—	—	12,7	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	105,0,9	104,9,4	107,4,4
44	44,094	43,969	—	—	0,500	—	—	2,000	2,031	1,937	0,562	0,567	0,557	43,375	43,315	44,30
1118	1120,0	1116,8	—	—	12,7	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	110,1,7	110,0,2	112,5,2
46	46,094	45,969	—	—	0,500	—	—	2,000	2,031	1,937	0,562	0,567	0,557	45,375	45,315	46,30
1168	1170,8	1167,6	—	—	12,7	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	115,2,5	115,1,0	117,6,0
48	48,094	47,969	—	—	0,500	—	—	2,000	2,031	1,937	0,562	0,567	0,557	47,375	47,315	48,30
1219	1221,6	1218,4	—	—	12,7	—	—	50,8	51,6	49,2	14,3	14,4	14,1	120,3,3	120,1,8	122,6,8
54	54,094	53,969	—	—	0,500	—	—	2,500	2,531	2,437	0,562	0,567	0,557	53,375	53,315	54,30
1372	1374,0	1370,8	—	—	12,7	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	135,5,7	135,4,2	137,9,2
56	56,094	55,969	—	—	0,500	—	—	2,500	2,531	2,437	0,562	0,567	0,557	55,375	55,315	56,30
1422	1424,8	1421,6	—	—	12,7	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	140,6,5	140,5,0	143,0,0
60	60,094	59,969	—	—	0,500	—	—	2,500	2,531	2,437	0,562	0,567	0,557	59,375	59,315	60,30
1524	1526,4	1523,2	—	—	12,7	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	150,8,1	150,6,6	153,1,6
72	72,094	71,969	—	—	0,500	—	—	2,500	2,531	2,437	0,562	0,567	0,557	71,375	71,315	72,30
1829	1831,2	1828,0	—	—	12,7	—	—	63,5	64,3	61,9	14,3	14,4	14,1	181,2,9	181,1,4	183,6,4



AUSWAHL DER DICHTUNG

VORSICHT

- Geben Sie immer die für die beabsichtigte Anwendung entsprechende Dichtungsklasse an, um die maximale Leistungsfähigkeit der Dichtung zu gewährleisten.

Wenn nicht die für die Anwendung entsprechende Dichtung ausgewählt wird, kann es zu einem Lösen der Verbindung und als Folge daraus zu Sachschäden kommen.

Für ein optimales Leistungsverhalten der Dichtung, müssen viele Faktoren berücksichtigt werden. Setzen Sie Dichtungen keinen Temperaturen außerhalb der empfohlenen Grenzwerte aus, da sich die Lebensdauer der Dichtung bei übermäßigen Temperaturen verkürzt und deren Leistungsfähigkeit sich verringert.

Bei den unten aufgelisteten Anwendungen handelt es sich um allgemeine Anwendungsempfehlungen. Diese gelten ausschließlich für Dichtungen von Victaulic. Empfehlungen für eine bestimmte Anwendung implizieren nicht notwendigerweise die Kompatibilität der Kupplungsgehäuse, damit verbundener Formteile oder anderer Komponenten für die gleiche Anwendung. Beziehen Sie sich bezüglich Empfehlungen für Dichtungsanwendungen immer auf den aktuellsten Leitfaden zur Auswahl von Dichtungen (05.01).

ANMERKUNG: Diese Empfehlungen gelten nicht für Ventile mit Gummiauskleidung oder andere Produkte mit Gummiauskleidung. Beziehen Sie sich diesbezüglich auf die entsprechende Produktdokumentation oder wenden Sie sich an Victaulic für Empfehlungen.

Standarddichtungen NPS

Klasse	Temperaturbereich	Material	Farbkennzeichnung	Allgemeine Anwendungsempfehlungen
E	-30°F bis +230°F -34°C bis +110°C	EPDM	grün gestreift	Wird für Warmwasserrohrleitungen im angegebenen Temperaturbereich empfohlen sowie für eine Reihe verdünnter Säuren, ölfreie Luft und viele Chemikalien. UL-Zulassung gemäß ANSI/NSF 61 für kaltes, +73°F/+23°, und warmes, +180°F/+82°C, Trinkwasser. WIRD NICHT FÜR ERDÖL EMPFOHLEN.
EHP[@]	-30°F bis +250°F -34°C bis +120°C	EPDM	grün-rot gestreift	Wird für Warmwasserrohrleitungen im angegebenen Temperaturbereich empfohlen. UL-Zulassung gemäß ANSI/NSF 61 für kalte und +73°F/+23°C warme +180°F/+82°C Trinkwasserleitungen. WIRD NICHT FÜR ERDÖL EMPFOHLEN.
T	-20°F bis +180°F -29°C bis +82°C	Nitril	orange gestreift	Wird für Erdölprodukte, Kohlenwasserstoffe, Luft mit Öldämpfen, Pflanzen- und Mineralöl innerhalb des angegebenen Temperaturbereichs empfohlen. WIRD NICHT FÜR WARMWASSER ÜBER +150°F/+66°C ODER HEISSLUFT ÜBER +140°F/+60°C EMPFOHLEN.
E[†] (Typ A)	Umgebungstemperatur	EPDM	lila gestreift	Nur für nasse und trockene (ölfreie Luft) Sprinkleranwendungen. Für trockene Anwendungen empfiehlt Victaulic die Verwendung von FlushSeal [®] Dichtungen. WIRD NICHT FÜR WARMWASSER EMPFOHLEN.

[@] Die Dichtung der Klasse EHP ist nur für die Kupplungen der Typen 107, 177 und 607 erhältlich.

[†] Vic-Plus Dichtung. Beziehen Sie sich für weitere Informationen auf die Abschnitte „Schmierung“ und „Anmerkungen zu Trockenleitungsbrandschutzsystemen“ in diesem Handbuch.

* Mit den in den Tabellen oben aufgeführten Informationen werden allgemeine Bereiche für alle kompatiblen Flüssigkeiten definiert. Für spezifische Angaben zur Eignung für bestimmte Chemikalien und Temperaturen siehe Abschnitte „Auswahl von Dichtungen und Chemikalien“ in Datenblatt Nr. 05.01 (Leitfaden zur Auswahl von Dichtungen).



Spezialdichtungen NPS

Klasse	Temperaturbereich	Material	Farbkennzeichnung	Allgemeine Anwendungsempfehlungen
M-2	-40°F bis +160°F -40°C bis +71°C	Epichlorhydrin	weiß gestreift	Speziell für eine verbesserte Leistung bei Anwendungen mit gängigen aromatischen Brennstoffen bei niedrigen Temperaturen entwickelt. Auch für bestimmte Wasserleitungen mit Umgebungstemperatur geeignet.
V	-30°F bis +180°F -34°C bis +82°C	Neopren	gelb gestreift	Wird für heiße Schmieröle und bestimmte Chemikalien empfohlen. Gute Oxidationsbeständigkeit. Unterstützt die Verbrennung nicht.
O	+20°F to +300°F -7°C bis +149°C	Fluorelastomer	blau gestreift	Wird für viele Arten von oxidierenden Säuren, Erdöl, Halogen-Kohlenwasserstoffe, Schmiermittel, Hydraulikflüssigkeiten, organische Flüssigkeiten und Luft mit Kohlenwasserstoffen empfohlen. WIRD NICHT FÜR WARMWASSER EMPFOHLEN.
L	-30°F bis +350°F -34°C bis +177°C	Silikon	rote Dichtung	Wird für Trockenhitze, Luft ohne Kohlenwasserstoffe bis +350°F/+177°C und bestimmte Chemikalien empfohlen.
A	+20°F bis +180°F -7°C bis +82°C	weißes Nitril	weiße Dichtung	Enthält kein Carbon Black. Für Lebensmittel geeignet. Erfüllt die Anforderungen der FDA. Entspricht CFR Titel 21 Teil 177.2600. Wird nicht für Warmwasserleitungen über +150°F/+66°C oder für trockene Heißluft über +140°F/+60°C empfohlen. WIRD NICHT FÜR WARMWASSER EMPFOHLEN.
T (EndSeal)	-20°F bis +150°F -29°C bis +66°C	Nitril	Keine äußere Kennzeichnung	Spezialdichtung mit hervorragender Ölbeständigkeit und hohem E-Modul für Extrusionsbeständigkeit. Temperaturbereich -29°C/-20°F bis +66°C/+150°F. Wird für Erdölprodukte, Luft mit Öldämpfen, Pflanzen- und Mineralöl innerhalb des angegebenen Temperaturbereichs empfohlen. Wird nicht für Warmwasser über +66°C/+150°F oder für Heißluft über +60°C/+140°F empfohlen. Für eine maximale Lebensdauer der Dichtung bei einem sehr hohen Druck sollte die Temperatur auf +49°C/+120°F begrenzt werden.

Spezialdichtungen NPS

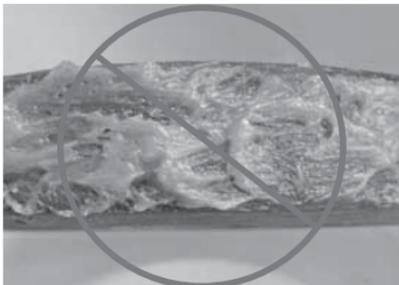
Klasse	Temperaturbereich	Material	Farbkennzeichnung	Allgemeine Anwendungsempfehlungen
EF	-30°F bis +230°F -34°C bis +110°C	EPDM	grünes „X“	Wird für Warm- und Kaltwasserrohrleitungen im angegebenen Temperaturbereich sowie für eine Reihe verdünnter Säuren, ölfreie Luft und viele Chemikalien empfohlen. Erfüllt die Anforderungen für heißes und kaltes Trinkwasser. Zugelassen durch DVGW, KTW, ÖVGW, SVGW sowie die französische ACS (Crecep) für kalte Trinkwasserrohrleitungen nach W534, EN681-1 Typ WA und für warme Trinkwasserrohrleitungen nach Typ WB. WIRD NICHT FÜR ERDÖL EMPFOHLEN.
EW	-30°F bis +230°F -34°C bis +110°C	EPDM	Grünes „W“	Wird für Warmwasserrohrleitungen im angegebenen Temperaturbereich empfohlen, sowie für eine Reihe von verdünnten Säuren, ölfreie Luft und viele Chemikalien. Zugelassen durch WRAS gemäß BS 6920 für kalte und warme Trinkwasserrohrleitungen bis +149°F/+65°C. WIRD NICHT FÜR ERDÖL EMPFOHLEN.
ST	-20°F bis +210°F -29°C bis +99°C	HNBR	zwei orange Streifen	Empfohlen für verschiedene Konzentrationen warmer Erdöl-/Wassergemische, Kohlenwasserstoffe, Luft mit Öldämpfen, Pflanzen- und Mineralöle, sowie Kfz-Flüssigkeiten, wie z.B. Motoren- und Getriebeöl, innerhalb des festgelegten Temperaturbereichs.
HMT (Standard oder EndSeal)	-20°F bis +180°F -29°C bis +82°C	Nitril mit hohem E-Modul	 Keine Farbkennzeichnung	Spezialdichtung mit hervorragender Ölbeständigkeit und hohem E-Modul für Extrusionsbeständigkeit. Temperaturbereich -20°F bis +180°F/-29°C bis +82°C. Wird für Erdölprodukte, Luft mit Öldämpfen, Pflanzen- und Mineralöl innerhalb des angegebenen Temperaturbereichs empfohlen. Wird nicht für Warmwasser über +66°C/+150°F oder für Heißluft über +60°C/+140°F empfohlen. Für eine maximale Lebensdauer der Dichtung bei sehr hohen Drücken sollte die Temperatur auf +49°C/+120°F begrenzt werden.

SCHMIERUNG

Die Schmierung der Dichtung mit einer dünnen Schicht Victaulic Schmiermittel oder einem anderen kompatiblen Material auf der Außenseite/den Dichtlippen oder auf der Innenseite der Kupplungsgehäuse/den Rohrenden ist unerlässlich, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Darüber hinaus erleichtert die Schmierung das Anbringen der Dichtung auf dem Rohrende. Beziehen Sie sich für Beispiele ordnungsgemäß und nicht ordnungsgemäß geschmierter Dichtungen auf untenstehende Abbildungen. **ANMERKUNG:** Victaulic Schmiermittel wird für die Verwendung mit Rohren aus Polyethylen hoher Dichte (HDPE) nicht empfohlen. Beziehen Sie sich bezüglich des Victaulic Schmiermittel Materialsicherheitsdatenblatts auf das Victaulic Datenblatt 05.02.



Ordnungsgemäß geschmierte Dichtung mit einer dünnen Schicht Victaulic Schmiermittel



Nicht ordnungsgemäß geschmierte Dichtung mit zu viel Victaulic Schmiermittel

Kanadische Kunden – Canadian Workplace Hazardous Materials Information System (WHMIS)-Anforderungen: Kanadische Kunden sollten sich bezüglich eines Victaulic Schmiermittel Materialsicherheitsdatenblatts, das die kanadischen WHMIS-Anforderungen erfüllt, mit Victaulic Kanada in Verbindung setzen.

ANMERKUNG

Nur für Victaulic FireLock Produkte:

- Victaulic FireLock Kupplungen sind NUR zur Verwendung in nassen und trockenen Brandschutzsystemen ausgelegt. Einige Victaulic FireLock Produkte können mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem geliefert werden. Wenn das Produkt mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem geliefert wird, ist bei der Erstmontage von Rohrsystemen mit flüssigen Medien, die bei Temperaturen über 0°F/-18°C installiert oder betrieben werden, keine zusätzliche Schmierung erforderlich. Siehe Sicherheitsdatenblatt für Vic-Plus in der Veröffentlichung Nr. 05.03 von Victaulic.

Eine zusätzliche Schmierung ist bei Vic-Plus Dichtungen nur unter den folgenden Umständen erforderlich. Sollte einer dieser Umstände vorliegen, tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtlippen und die Außenseite auf.

- Wenn die Dichtung vor der Montage mit Flüssigkeiten in Berührung gekommen ist.
- Wenn die Oberfläche der Dichtung nicht trüb aussieht.
- Wenn die Dichtung bei Temperaturen unter 0°F/-18°C installiert wird oder fortlaufend diesen Temperaturen ausgesetzt ist.
- Wenn die Dichtung in ein trockenes Rohrsystem installiert wird Beziehen Sie sich auf den Abschnitt „Anmerkungen zu Trockenleitungsbrandschutzsystemen“.
- Wenn am System vor dem Auffüllen mit Wasser Luftprüfungen durchgeführt werden.
- Wenn die Dichtung bereits einmal für eine Installation verwendet wurde.
- Wenn die Dichtungsfläche des Rohrs erhöhte oder eingefallene Schweißnähte oder Risse sowie Lücken an den Schweißnähten aufweist. Die Schmierung von Dichtungen verbessert die Dichtungsfähigkeit aber nicht bei allen ungünstigen Rohrbedingungen. Der Zustand und die Bearbeitung des Rohrs müssen den in der Montaganleitung aufgeführten Anforderungen entsprechen.



VICTAULIC Gleitmittel - ANGABEN ZUM VERBRAUCH

Die folgende Tabelle gibt annäherungsweise an, wie viele Dichtungen mit einer 4.5 Unzen/127,5 g Tube oder mit einem 1 Quart/32 Unzen/907 g Behälter Victaulic Schmiermittel geschmiert werden können. Diese Werte wurden berechnet, indem von der Verwendung einer dünnen Schicht Victaulic Schmiermittel, wie im Abschnitt „Schmierung“ auf der vorangegangenen Seite beschrieben, ausgegangen wurde. Dabei wurde weder eine übermäßige Verwendung, noch ein Verschütten, etc., berücksichtigt.

Größe der Kupplung		Anzahl der Dichtungen	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Pro Tube	Pro Becher
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 AD	14.000 355,6	12	98
16 AD	16.000 406,4	11	86
18 AD	18.000 457	10	76
20 AD	20.000 508	9	69
22 AD	22.000 559	8	63
24 AD	24.000 610	7	57
26 AD	26.000 660	6	50
28 AD	28.000 711	6	46
30 AD	30.000 762	5	43
32 AD	32.000 813	5	36
36 AD	36.000 914	4	34
40 AD	40.000 1016	4	32
42 AD	42.000 1067	4	31
46 AD	46.000 1168	4	28
48 AD	48.000 1219	3	27
54 AD	54.000 1372	3	24
56 AD	56.000 1422	3	23
60 AD	60.000 1524	3	22
72 AD	72.000 1829	2	18

ANMERKUNG: Victaulic Schmiermittel ist vollständig WRAS- (Zulassungs-Nr. 0507514) und ANSI/NSF 61-zugelassen.



ANMERKUNGEN ZU TROCKENLEITUNGSBRANDSCHUTZSYSTEMEN

Victaulic FireLock Dichtungen der Klasse „E“ (Typ A) sind Factory Mutual (FM)-zugelassen sowie für Trockenleitungsbrandschutzsysteme Underwriters Laboratories, Inc. (UL)-zugelassen.

In Gefrierschränken oder Systemen, die Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ausgesetzt sind, ist die Bearbeitung der Rohrenden entscheidend. EPDM verhärtet sich, wenn die Temperaturen unterhalb des Gefrierpunkts sich der unteren Temperaturgrenze (-40°F/-40°C) des Dichtungsmaterials nähern. Daher müssen zur Gewährleistung einer leckagefreien Abdichtung alle Vertiefungen, Überstände, loser Lack, Zunder, Schmutz, Späne, Fett und Rost vom Rohrende bis zur Nut entfernt werden.

Victaulic empfiehlt in Systemen, die sowohl Temperaturen unterhalb des Gefrierpunkts sowie auch Wasserdruckprüfungen ausgesetzt sind, die Verwendung von FireLock FlushSeal® Dichtungen, Klasse „E“ (Typ A) (oder Typ 009/009V Dichtungen). Der Mittelsteg des Dichtungshohlraums verringert eine mögliche Bildung von Eis aus Wasserrückständen, die sich während der Durchführung von Wasserdruckprüfungen dort ansammeln können.

Als praktische Alternative zur strikten Einhaltung der Oberflächenbearbeitungsanforderungen von Victaulic, oder wenn Rohrverbindungsflexibilität erforderlich ist, werden Dichtungen der Klasse „L“ (Silikon) empfohlen. Dichtungen der Klasse „L“ bleiben bei niedrigen Temperaturen weich und biegsam. Dies unterstützt die Abdichtung auf Rohroberflächen, die alles andere als ideal sind. Darüber hinaus passen Dichtungen der Klasse „L“ sich leichter an Temperaturschwankungen an, die sowohl zu linearen als auch zu radialen Expansionen/Kontraktionen führen, wodurch sich die Zuverlässigkeit an Verbindungen erhöht, die Bewegungen, wie z.B. bei Rohrgerüsten, etc., ausgesetzt sind.

Es liegt in der Verantwortung des System- oder Materialplaners und/oder des installierenden Unternehmens, die Dichtungsklasse auszuwählen, die sich für die beabsichtigte Anwendung eignet.

Trockenleitungsbrandschutzsysteme unterliegen den oben erwähnten zusätzlichen Schmierangelegenheiten.

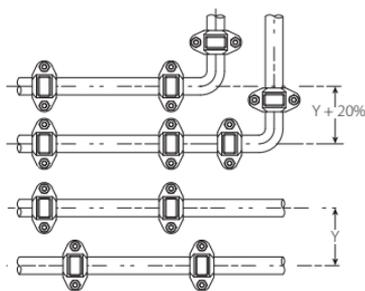


ABSTANDSANFORDERUNGEN FÜR GENUTETE ROHRLEITUNGSSYSTEME

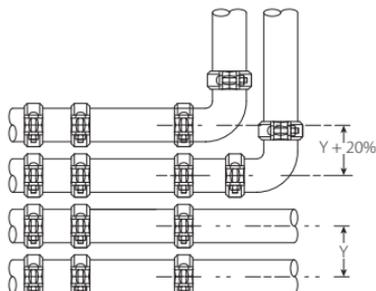
Da das genutete Rohrleitungsverfahren extern angebrachte Gehäuse umfasst, muss den Außenmaßen über den Außendurchmesser des Rohrs hinaus Beachtung geschenkt werden.

ANMERKUNG: Bei den folgenden Beispielen wurde einer Isolierung, falls erforderlich, noch nicht Rechnung getragen.

Empfohlene Mindestabstände zwischen Rohren



Beispiel mit einander zugewandten Passflächen

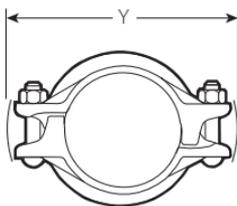


Beispiel mit nach außen zeigenden Passflächen

Abbildungen zum besseren Verständnis hervorgehoben

Zur Ermöglichung der einfachen Montage, Isolierung und Wartung, muss zwischen den Rohrleitungen ausreichend Platz gelassen werden. Lassen Sie, da es sich bei den Victaulic Kupplungen für genutete Rohre um außen angebrachte Kupplungsgehäuse mit Passflächen handelt, genügend Platz, um den Zugriff zum Festziehen der Schrauben zu ermöglichen. Lassen Sie darüber hinaus ausreichend Platz, um zu vermeiden, dass Rohrleitungen und daran angrenzende Kupplungen sich in die Quere kommen.

Die Mittelachse des Rohrs muss sich bei Systemen, bei denen Kupplungen versetzt montiert werden, im Abstand den Breiten der Kupplungsgehäuse (Y-Abmessung) anpassen. Fügen Sie der Breite (Y) zusätzliche 20% hinzu, wenn die Kupplungen, wie oben dargestellt, in einer Reihe angeordnet sind.



ANMERKUNG: Die Y-Abmessung entspricht dem Maximalmaß über die Kupplung hinweg. Die Passflächen können in jede Richtung positioniert werden, um für ausreichend Platz zu sorgen, falls die abgebildete Ausrichtung zu einer Beeinträchtigung anderer Systemkomponenten führt.

Berücksichtigung der externen Abstände

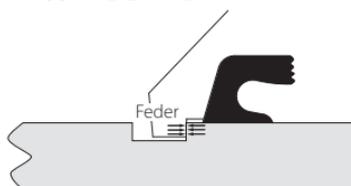
Bei der Installation genuteter Rohrleitungssysteme in platzmäßig beengten Bereichen, wie z.B. in einem Rohrschacht, einer Röhre, einem schmalen Schlitz, oder beim Anschluss an eine Steigleitung und deren Installation nach unten durch Steigeröffnungen, muss der externe Platzbedarf der Gehäuse berücksichtigt werden. Dieses Maß muss etwas über der Y-Abmessung des breitesten Punkts liegen. Der nötige Platzbedarf variiert, abhängig von den Installationsverfahren, davon, wie nahe die Rohrleitungen beieinander liegen, sowie anderen Faktoren. **ANMERKUNG:** Bei der Installation von Vic-Boltless Kupplungen muss ausreichend Platz zur Verfügung stehen, um den Zugang mit dem Montagewerkzeug Typ 792 zu gewährleisten (Beziehen Sie sich für weitere Informationen auf die Montageanweisungen für den Typ 792 in diesem Handbuch).



MONTAGE, BEI DER MIT FLEXIBLEN SYSTEMEN DIE MAXIMALE LINEARE BEWEGUNG ERZIELT WERDEN KANN

Um die maximale Expansion/Kontraktion zu erzielen, müssen Rohrverbindungen so installiert werden, dass zwischen den Rohrenden genügend Platz verbleibt. Im Folgenden finden Sie eine kurze Übersicht über die Verfahren zur Berücksichtigung der Expansion/Kontraktion. Beziehen Sie sich für die vollständigen Einzelheiten auf den Abschnitt 26, Designdaten, des allgemeinen Katalogs G-100.

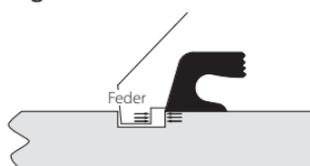
Für die maximale Expansion muss an den Rohrenden für den maximalen Abstand innerhalb der Kupplung gesorgt werden.



ORDNUNGSGEMÄßE INSTALLATION
FÜR EXPANSION
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

1. Senkrechte Systeme können beim Absenken des Rohrs installiert werden, indem die Kupplungshälften zusammengebaut werden und das Gewicht des Rohrs dazu genutzt wird, die Rohrenden auseinanderzuziehen.
2. Verankern Sie das System an einem Ende und installieren Sie die Kupplungen sowie ordentliche Führungen. Verschießen Sie das System und beaufschlagen Sie es mit Druck, um die Rohrenden vollständig zu öffnen. Verankern Sie anschließend das andere Ende, während die Rohrenden den max. Abstand aufweisen.
3. Installieren Sie die Kupplungen. Verwenden Sie einen „Greifzug“, um das Rohr am Ende vollständig auseinanderzuziehen und sichern Sie das Rohr anschließend, um die Öffnung beizubehalten.

Für die maximale Kontraktion müssen die Rohrenden innerhalb der Kupplung aneinandergestoßen werden.



ORDNUNGSGEMÄßE INSTALLATION
FÜR KONTRAKTION
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

1. Schichten Sie die Rohre in senkrechten Systemen, indem Sie das Gewicht dazu verwenden, die Rohrenden aneinandertzustoßen. Verankern Sie die Rohre anschließend, um diese Position beizubehalten.
2. Installieren Sie die Verbindungen in waagrechten Systemen mit den Rohrenden aneinandergestoßen, indem Sie einen „Greifzug“ verwenden, um die Rohrenden nötigenfalls zusammenzuziehen. Sichern Sie die Rohre anschließend in dieser Position.

Für Expansion und Kontraktion

1. Führen Sie die oben beschriebenen Verfahren abwechselnd und proportional zur Notwendigkeit für Expansion und Kontraktion aus.

Nuten/Kupplungsabstand

Für die Expansion können sichtbare Spalten auf beiden Seiten des Federbereichs der Kupplungsgehäuse (zwischen dem Federbereich der Kupplungsgehäuse und der hinteren Kante der Nut) dazu benutzt werden, um die ordnungsgemäße, max. Bewegungsfreiheit gewährende Installation eines Großteils aller Kupplungen zu gewährleisten. Diese Spalten entsprechen in etwa der Hälfte des linearen Bewegungspotentials. Die Rohrleitungen müssen gesichert werden, um in der gewünschten Position zu verbleiben.

Bei der Rohrkontraktion sollte praktisch keine Spalte zwischen dem Federbereich der Kupplungsgehäuse und der hinteren Kante der Nut sichtbar sein. Die Rohrleitungen müssen gesichert werden, um in der gewünschten Position zu verbleiben.

ABSTÜTZUNG VON ROHRLEITUNGEN BEI STARREN UND FLEXIBLEN SYSTEMEN

Rohrleitungen, die mit genuteten Rohrkupplungen verbunden sind, benötigen wie alle anderen Rohrleitungssysteme eine Unterstützung, um das Gewicht der Rohre, des Zubehörs sowie der Flüssigkeiten zu tragen. Das Abstütz- oder Halterungsverfahren muss die Belastungen für Verbindungen, Rohrleitungen und andere Komponenten minimieren. Darüber hinaus muss das Abstützverfahren bei Bedarf Bewegungen der Rohrleitungen sowie andere Planungsanforderungen, wie z.B. Ablauf oder Entlüftung zulassen. Der Anlagenplaner muss beim Entwurf eines Abstützsystems auch die besonderen Anforderungen flexibler Kupplungen berücksichtigen. **ANMERKUNG:** Ventile mit ungleichmäßigen Lasten, vor allem solche, die in horizontalen Rohrleitungen in Bereichen mit starker Vibration installiert sind, müssen abgestützt werden, um eine externe Drehung zu verhindern.

In den folgenden Tabellen sind die max. empfohlenen Abstände zwischen den Rohrstützen für waagrechte, gerade Rohrabschnitte mit Stahlrohren mit Standardgewicht aufgelistet, in denen Wasser der ähnliche dichte Flüssigkeiten laufen.

ANMERKUNG

- Diese Werte sind nicht dafür vorgesehen, für Spezifikationen für alle Installationen verwendet zu werden und sie gelten NICHT für Anwendungen, bei denen kritische Berechnungen angestellt werden oder bei denen zwischen Abstützungen konzentrierte Lasten auftreten.
- Bringen Sie die Unterstützungen NICHT direkt an den Kupplungen an. Unterstützen Sie lediglich angrenzende Rohre und Vorrichtungen.
- Victaulic ist nicht für die Planung von Rohrleitungssystemen verantwortlich und übernimmt keine Verantwortung für Systeme, die nicht ordnungsgemäß ausgelegt sind.



STARRE SYSTEME - ABSTAND DER HALTERUNGEN

Beziehen Sie sich bezüglich der max. Abstände von Halterungen für Victaulic starre Kupplungen auf untenstehende Tabelle.

Größe		Empfohlener maximaler Abstand zwischen Unterstützungen Fuß/Meter					
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Wasserleitungen			Gas- oder Luftleitungen		
		*	†	‡	*	†	‡
1	1.315	7	9	12	9	9	12
	33,7	2,1	2,7	3,7	2,7	2,7	3,7
1 ¼	1.660	7	11	12	9	11	12
	42,4	2,1	3,4	3,7	2,7	3,4	3,7
1 ½	1.900	7	12	15	9	13	15
	48,3	2,1	3,7	4,6	2,7	4,0	4,6
2	2.375	10	13	15	13	15	15
	60,3	3,1	4,0	4,6	4,0	4,6	4,6
3	3.500	12	16	15	15	17	15
	88,9	3,7	4,9	4,6	4,6	5,2	4,6
4	4.500	14	17	15	17	21	15
	114,3	4,3	5,2	4,6	5,2	6,4	4,6
6	6.625	17	20	15	21	25	15
	168,3	5,2	6,1	4,6	6,4	7,6	4,6
8	8.625	19	22	15	24	28	15
	219,1	5,8	6,7	4,6	7,3	8,5	4,6
10	10.750	19	23	15	24	31	15
	273,0	5,8	7,0	4,6	7,3	9,5	4,6
12	12.750	23	24	15	30	33	15
	323,9	7,0	7,3	4,6	9,1	10,1	4,6
14	14.000	23	25	15	30	33	15
	355,6	7,0	7,6	4,6	9,1	10,1	4,6
16	16.000	27	25	15	35	33	15
	406,4	8,2	7,6	4,6	10,7	10,1	4,6
18	18.000	27	25	15	35	33	15
	457	8,2	7,6	4,6	10,7	10,1	4,6
20	20.000	30	25	15	39	33	15
	508	9,1	7,6	4,6	11,9	10,1	4,6
24	24.000	32	25	15	42	33	15
	610	9,8	7,6	4,6	12,8	10,1	4,6
26	26.000	30	-	-	-	-	-
	660	9,1	-	-	-	-	-
28	28.000	30	-	-	-	-	-
	711	9,1	-	-	-	-	-
30	30.000	30	-	-	-	-	-
	762	9,1	-	-	-	-	-
32	32.000	31	-	-	-	-	-
	813	9,4	-	-	-	-	-
36	36.000	31	-	-	-	-	-
	914	9,4	-	-	-	-	-
40	40.000	35	-	-	-	-	-
	1016	10,7	-	-	-	-	-
42	42.000	35	-	-	-	-	-
	1067	10,7	-	-	-	-	-
46	46.000	35	-	-	-	-	-
	1168	10,7	-	-	-	-	-
48	48.000	36	-	-	-	-	-
	1219	11,0	-	-	-	-	-

Fortsetzung der Tabelle auf der nächsten Seite.

Beziehen Sie sich auf die Anmerkungen auf der nächsten Seite.



STARRE SYSTEME - ABSTAND DER HALTERUNGEN (FORTSETZUNG)

Größe		Empfohlener maximaler Abstand zwischen Unterstüzungen Fuß/Meter					
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Wasserleitungen			Gas- oder Luftleitungen		
		*	†	‡	*	†	‡
54	54.000	37	-	-	-	-	-
	1372	11,3	-	-	-	-	-
56	56.000	37	-	-	-	-	-
	1422	11,3	-	-	-	-	-
60	60.000	37	-	-	-	-	-
	1524	11,3	-	-	-	-	-

*Abstand entspricht ASME B31.1 Power Piping Code

†Abstand entspricht ASME B31.9 Building Services Piping Code

‡Abstand entspricht NFPA 13 Brandschutz-Sprinkleranlagen



FLEXIBLE SYSTEME - ABSTAND DER HALTERUNGEN

Mindestanzahl von Rohrhalterungen pro Rohrlänge für gerade Abschnitte ohne konzentrierte Lasten, bei denen eine vollständige lineare Bewegungsfreiheit **ERFORDERLICH** ist

Größe		Rohrlänge in Fuß/Metern									
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	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
		*Durchschn. Anzahl an Halterungen pro Rohrlänge, in gleichmäßigen Abständen									
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

*Kein Rohr, unabhängig von dessen Länge, sollte zwischen zwei Kupplungen ununterstützt bleiben.

Maximaler Halterungsabstand für gerade Abschnitte ohne konzentrierte Lasten, bei denen **KEINE** vollständige lineare Bewegungsfreiheit **ERFORDERLICH** ist

Größe		Empfohlener maximaler Abstand zwischen Unterstützungen
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Fuß/Meter
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



ABSTÄNDE DER HALTERUNGEN BEI DÜNNWANDIGEN, STARREN ROHRLEITUNGSSYSTEMEN AUS EDELSTAHL

Bei dünnwandigen Rohrleitungen aus Edelstahl, müssen Halterungen folgende Abstandsanforderungen erfüllen. Beziehen Sie sich bei flexiblen Systemen auf die vorangegangenen Tabellen im Abschnitt „Flexible Systeme“. Bei starren Systemen beziehen Sie sich hinsichtlich der maximalen Halterungsabstände auf untenstehende Tabelle.

Größe		Wandstärke		Empfohlener maximaler Abstand zwischen Unterstützungen
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/mm	Schedule	Fuß/Meter
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

Fortsetzung der Tabelle auf der nächsten Seite



ABSTÄNDE DER HALTERUNGEN BEI DÜNNWANDIGEN, STARREN ROHRLEITUNGSSYSTEMEN AUS EDELSTAHL (FORTSETZUNG)

Größe		Wandstärke		Empfohlener maximaler Abstand zwischen Unterstützungen
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/mm	Schedule	Fuß/Meter
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

* Die Halterungsabstände für diese Größen gelten für die starren AGS-Kupplungen.

ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND FÜR STARRE, MONTAGEFERTIGE KUPPLUNGEN

Die in untenstehender Tabelle angegebenen max. zulässigen Rohrendabstandsmaße dienen lediglich Systemauslegungszwecken. Kupplungen der Typen 009H und 107H werden als starre Verbindungen betrachtet, die keinerlei winklige Durchbiegung oder lineare Bewegungen zulassen. Die Auslegung/der zulässige Rohrabstand MUSS während der Montage berücksichtigt werden.

Größe		Max. zulässiger Rohrendabstand Zoll/mm	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 009H	Typ 107H
1 ¼	1.660	0,10	–
	42,4	2,5	–
1 ½	1.900	0,10	–
	48,3	2,5	–
2	2.375	0,12	0,15
	60,3	3,1	3,8
2 ½	2.875	0,12	0,15
	73,0	3,1	3,8
76,1 mm	3.000	0,12	0,15
	76,1	3,1	3,8
3	3.500	0,12	0,15
	88,9	3,1	3,8
4	4.500	0,17	0,15
	114,3	4,3	3,8
139,7 mm	5.500	–	0,15
	139,7	–	3,8
5	5.563	–	0,15
	141,3	–	3,8
165,1 mm	6.500	–	0,15
	165,1	–	3,8
6	6.625	–	0,15
	168,3	–	3,8
8	8.625	–	0,22
	219,1	–	5,6



ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND FÜR STARRE AGS-KUPPLUNGEN MIT GERADEN PASSFLÄCHEN AUF DIREKTGENUTETEN ROHREN

Starre Victaulic AGS-Kupplungen weisen flache Passflächen auf. Das keilförmige Federprofil der Gehäusehälften vergrößert den zulässigen Rohrendabstand und erleichtert die Ausfluchtung bei der Erstmontage. (Beziehen Sie sich auf untenstehende Tabelle.)

Starre Kupplungen sorgen für eine starre Verbindung, die keinerlei winklige Durchbiegung oder lineare Bewegungen zulässt. Die Auslegung/der zulässige Rohrabstand MUSS während der Montage berücksichtigt werden.

Größe		Max. zulässiger Rohrendabstand
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/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

* Gilt nur für **Rohre, die nach den AGS-Spezifikationen** für starre AGS-Kupplungen des Typs W07 rollgenutet wurden. Für Rohre, die nach den Standard-Spezifikationen roll- oder fräsgenutet wurden, siehe separate Tabelle auf Seite 56.

ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND FÜR STARRE AGS-KUPPLUNGEN MIT GERADEN PASSFLÄCHEN AUF ROHREN, DIE MIT AGS VIC-RINGEN® VORBEARBEITET WURDEN

Starre Victaulic AGS-Kupplungen weisen flache Passflächen auf. Das keilförmige Federprofil der Gehäusehälften vergrößert den zulässigen Rohrendabstand und erleichtert die Ausfluchtung bei der Erstmontage. (Beziehen Sie sich auf untenstehende Tabelle.)

Starre Kupplungen sorgen für eine starre Verbindung, die keinerlei winklige Durchbiegung oder lineare Bewegungen zulässt. Die Auslegung/der zulässige Rohrabstand MUSS während der Montage berücksichtigt werden.

Größe		Maximal zulässiger Rohrendabstand
Rohrnenmaß Zoll	Kupplung/ AGS Vic-Ring® Größe Zoll/mm	Zoll/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

* Gilt nur für **Rohre, die mit AGS Vic-Ringen®** für starre AGS-Kupplungen des Typs W07 vorbearbeitet wurden.



ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND FÜR STARRE STANDARDKUPPLUNGEN MIT SCHRÄGEN PASSFLÄCHEN

Starre Victaulic Standardkupplungen weisen schräge Passflächen auf, die den Eingriff der Federn der Kupplungsgehäusehälften auf die Nut um den gesamten Umfang des Rohrs herum beschränken. Die Gehäusehälften gleiten auf den schrägen Passflächen, statt direkt aufeinanderzutreffen.

Darüber hinaus zwingt das Gleiten der Gehäusehälften die Federbereiche in entgegengesetzten Kontakt auf den inneren und äußeren Nutkanten, wodurch es während der Montage zu einem Rohrendabstand kommt. (Beziehen Sie sich auf untenstehende Tabelle.)

Starre Kupplungen sorgen für eine starre Verbindung, die keinerlei winklige Durchbiegung oder lineare Bewegungen zulässt. Die Auslegung/der zulässige Rohrabstand MUSS während der Montage berücksichtigt werden.

Größe		Max. zulässiger Rohrendabstand †
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/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

† Der zulässige Rohrendabstand ist für Übergangskupplungen des Typs 307 ein anderer. Beziehen Sie sich für Einzelheiten auf das Handbuch I-300 für die Montage vor Ort.



ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG FÜR FLEXIBLE, MONTAGEFERTIGE KUPPLUNGEN

Die Werte für die zulässigen Rohrendabstände und die Abwinklung geben den bei Verwendung von roll- oder fräsgenuteten Standardrohren an den einzelnen Verbindungen maximal möglichen Nennbewegungsbereich an. Bei diesen Werten handelt es sich um Höchstwerte. Diese sollten bei Planung und Montage wie folgt verringert werden: Um 50% für die Größen ¾–3 ½ Zoll/ 26,9–101,6 mm und um 25% bei den Größen 4 Zoll/114,3 mm und darüber.

Größe		Rohrendabstand – Zoll/mm		
Nennmaß Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/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) Min. Rohrendabstand, wie aufgrund des Mittelstegs der Dichtung erforderlich, für roll- oder fräsgenutete Rohre. Beziehen Sie sich auf Abb. (1) unten.

(2 und 3) Max. Rohrendabstand zur Verwendung bei der Festlegung der Gesamtbewegung des Rohrleitungssystems für rollgenutete (2) oder fräsgenutete (3) Rohre. Für Auslegungs- und Montagezwecke sollten die minimalen und maximalen Rohrendabstände um die in der Tabelle auf der nächsten Seite angegebenen Werte verringert werden. Diese Auslegungs- und Montageüberlegungen schließen Wärmeausdehnung, Setzungen, Montagefehlausrichtungen und Versätze mit ein. Beziehen Sie sich auf die Abbildungen (2 und 3) unten.



(1) Min. Rohrendabstand
Roll- und fräsgenutet



(2) Max. Rohrendabstand
Rollgenutet



(3) Max. Rohrendabstand
Fräsnut

Fortsetzung der Informationen auf der nächsten Seite

ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG FÜR FLEXIBLE, MONTAGEFERTIGE KUPPLUNGEN (FORTSETZUNG)

Größe		Rollgenutete Rohre			Fräsgenutete Rohre		
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außen- durchmesser des Rohrs Zoll/mm	Lineare Bewegung Zoll/mm	Durchbiegung von der Mittellinie		Lineare Bewegung Zoll/mm	Durchbiegung von der Mittellinie	
			Grad pro Kupplung †	Zoll pro einem Fuß Rohr/ mm pro einem Meter Rohr		Grad pro Kupplung †	Zoll pro einem Fuß Rohr/ mm pro einem Meter Rohr
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

ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG FÜR FLEXIBLE AGS-KUPPLUNGEN AUF DIREKTGENUTETEN ROHREN

Die Werte für die zulässigen Rohrendabstände und die Abwinklung geben den bei Verwendung von nach AGS-Spezifikationen rollgenuteten Rohren an den einzelnen Verbindungen maximal möglichen Nennbewegungsbereich an. Dabei handelt es sich um Höchstwerte. Für Planung und Installation sollten diese Werte um 25% verringert werden.

Größe		NACH AGS-SPEZIFIKATIONEN ROLLGENUTETE ROHRE		
Nennweite in Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Max. zulässiger Rohrendabstand Zoll/mm	Durchbiegung von der Mittellinie	
			Grad pro Kupplung	Zoll pro einem Fuß Rohr/ mm pro einem Meter Rohr
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

* Gilt nur für Rohre, die nach den AGS-Spezifikationen für flexible AGS-Kupplungen des Typs W77 rollgenutet wurden. Für Rohre, die nach den Standard-Spezifikationen rollgenutet wurden, siehe separate Tabelle auf Seite 61.



ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG FÜR FLEXIBLE AGS-KUPPLUNGEN, DIE MIT AGS VIC-RINGEN® VORBEARBEITET WURDEN

Die Werte für die zulässigen Rohrendabstände und die Abwinklung geben den an den einzelnen Verbindungen maximal möglichen Nennbewegungsbereich an. Dabei handelt es sich um Höchstwerte. Für Planung und Installation sollten diese Werte um 25% verringert werden.

Größe		ROHRE, DIE MIT AGS VIC-RINGEN® VORBEARBEITET WURDEN		
Rohrenmaß Zoll	Kupplung/ AGS Vic-Ring® Größe Zoll/mm	Max. zulässiger Rohrendabstand Zoll/mm	Durchbiegung von der Mittellinie	
			Grad pro Kupplung	Zoll pro einem Fuß Rohr/ mm pro einem Meter Rohr
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

* Gilt nur für Rohre, die mit AGS Vic-Ringen® vorbearbeitet wurden für flexible AGS-Kupplungen des Typs W77.



ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG FÜR FLEXIBLE STANDARDKUPPLUNGEN

Die Werte für die zulässigen Rohrendabstände und die Abwinkelung geben den bei Verwendung von rollgenuteten Standardrohren an den einzelnen Verbindungen maximal möglichen Nennbewegungsbereich an. **Für fräsgenutete Standardrohre können die Werte verdoppelt werden.** Bei diesen Werten handelt es sich um Höchstwerte. Diese sollten bei Planung und Montage wie folgt verringert werden: Um 50% bei den Größen $\frac{3}{4}$ – $3\frac{1}{2}$ Zoll/26,9–101,6 mm und um 25% bei 4 Zoll/114,3 mm und darüber.

Größe		ROLLGENUTETE STANDARDROHRE		
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Max. zulässiger Rohrendabstand Zoll/mm	Durchbiegung von der Mittellinie	
			Grad pro Kupplung	Zoll pro einem Fuß Rohr/ mm pro einem Meter Rohr
$\frac{3}{4}$	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 $\frac{1}{4}$	1.660 42,4	0 – 0,06 0 – 1,6	2,17°	0,45 38
1 $\frac{1}{2}$	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 $\frac{1}{2}$	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 $\frac{1}{2}$	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

† Beziehen Sie sich auf die Anmerkung auf der nächsten Seite.



ZULÄSSIGER ROHRENDABSTAND UND ABWINKLUNG DER ROHRLEITUNG FÜR FLEXIBLE STANDARDKUPPLUNGEN (FORTSETZUNG)

Größe		ROLLGENUTETE STANDARDROHRE		
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Max. zulässiger Rohrendabstand Zoll/mm	Durchbiegung von der Mittellinie	
			Grad pro Kupplung	Zoll pro einem Fuß Rohr/ mm pro einem Meter Rohr
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

* Gilt nur für Rohre, die gemäß den Standard-Spezifikationen für flexible Kupplungen des Typs 77 (nicht AGS) rollgenutet werden. Für Rohre, die nach AGS-Spezifikationen rollgenutet wurden, siehe separate Tabelle auf den vorhergehenden Seiten.

§ Gilt ausschließlich für rollgenutete Rohre für Kupplungen mit großem Durchmesser des Typs 770.

MONTAGELEITFADEN FÜR DIE PRODUKTE

ACHTUNG



- **Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.**
- **Bringen Sie die Unterstützungen NICHT direkt an den Kupplungen an. Unterstützen Sie lediglich angrenzende Rohre und Vorrichtungen.**

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen, was ernsthafte Körperverletzungen, Sachschäden und Schäden am Produkt nach sich ziehen kann.

Die folgenden Anweisungen sind eine allgemeine Leitlinie für die Montage der Rohrleitungsprodukte von Victaulic. Diese Anweisungen müssen beachtet werden, um die ordnungsgemäße Montage der Rohrverbindung zu gewährleisten.

1. Überprüfen Sie immer die mitgelieferte Dichtung, um sicherzustellen, dass sie sich für die beabsichtigte Anwendung eignet. Beziehen Sie sich auf den Abschnitt „Auswahl der Dichtung“ dieses Handbuchs oder auf das Victaulic Datenblatt 05.01.
2. Ventilgehäuse, Scheiben und andere Flüssigkeiten ausgesetzte Komponenten müssen mit den durch das System fließenden Materialien kompatibel sein. Beziehen Sie sich für Einzelheiten auf die aktuellsten Unterlagen von Victaulic oder setzen Sie sich mit Victaulic in Verbindung.
3. Lesen Sie immer die Betriebs- und Wartungshandbücher für die Rohrbearbeitungswerkzeuge.
4. Der Außendurchmesser und die Nutabmessungen der Rohre müssen im Rahmen der aktuellsten, von Victaulic veröffentlichten Spezifikationen liegen.
5. Bei starren Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Um eine starre Verbindung zu gewährleisten, sind gleichmäßige positive Versätze nötig.
6. Starre Kupplungen mit schrägen Passflächen werden für die Verwendung in Verbindung mit PVC-Rohren nicht empfohlen.
7. Bei flexiblen Kupplungen mit geraden Passflächen müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
8. Kupplungshälften mit Nut und Feder müssen ordnungsgemäß, Nut zu Feder, zusammengeführt werden.
9. Wenn ein Drehmomentwert für die Kupplungsmontage angegeben ist, **MUSS** dieses Drehmoment auf die Muttern angewandt werden, damit die Installation ordnungsgemäß verläuft. Drehmomente über den angegebenen Werten verbessern die Abdichtung jedoch nicht. Ein Überschreiten des angegebenen Drehmoments um mehr als 25% kann zu Beschädigungen des Produkts und in Folge zu einem Lösen der Verbindung führen.
10. Für Advanced Groove System (AGS™), FireLock EZ™ und QuickVic™ Kupplungen werden für die ordnungsgemäße Montage aufgrund der mit diesen Produkten assoziierten längeren Schraubenlängen lange Steckschlüsseleinsätze empfohlen. Lange Steckschlüsseleinsätze sorgen dafür, dass die Mutter während des Festziehens, wie erforderlich, vollständig eingreift.
11. Wenn Rückschlagklappen zu nahe an Ausgangspunkten von instabilen Strömungen angebracht werden, wird dadurch die Lebensdauer der Klappe verringert und es besteht die Gefahr, dass das System beschädigt wird. Um die Lebensdauer von Klappen zu verlängern, sollten diese in einer angemessenen Entfernung von Pumpen, Rohrbögen, Rohraufweitern, Reduzierstücken und ähnlichen Vorrichtungen installiert werden. Nach erprobten Verfahren bei der Installation von Rohrleitungen wird für den normalen Gebrauch mindestens das Fünffache des Rohrdurchmessers vorgeschrieben. Abstände, die das Drei- bis Fünffache des Durchmessers betragen, sind zulässig, vorausgesetzt die Strömungsgeschwindigkeit beträgt weniger als 8 Fuß pro Sekunde/2,4 Meter pro Sekunde. Abstände, die weniger als das Dreifache des Durchmessers betragen, werden nicht empfohlen.
12. Victaulic Produkte mit Innengewinde sind nur für Standard Rohr-Außengewinde nach ANSI ausgelegt. **ANMERKUNG:** BSPT-Gewinde sind erhältlich (bei der Bestellung angeben). Stellen Sie vor dem Einsatz von Produkten mit Außengewinde mit Sonderfunktionen wie etwa Messfühlern, Sprinklerköpfen für Trockensprinkler in hängender Ausführung etc. sicher, dass diese für den Einsatz mit dem Victaulic Rohrleitungsprodukt geeignet sind, das installiert wird. Wenn die Eignung nicht im Voraus überprüft wird, kann dies zu Schwierigkeiten bei der Montage oder zu einem Lösen der Verbindung führen.
13. Beim Verbinden von Rohren der gleichen Größe, jedoch unterschiedlicher Wandstärken/Schedules werden die Werte für das dünnwandigere Rohr verwendet.



LEITLINIEN ZUM GEBRAUCH VON SCHLAGSCHRAUBERN

ACHTUNG

- Die Muttern müssen gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Bei Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen an den Passflächen gleichmäßige Versätze vorhanden sein, um die Starrheit der Rohrverbindung zu gewährleisten.
- **KEINESFALLS** mit dem Schlagschrauber weiter festziehen, wenn die visuelle Bestätigung für die vorschriftsmäßige Montage der Kupplung vorliegt.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Einklemmen der Dichtung sowie zum Lösen der Verbindung mit daraus resultierenden, schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Da die Montage mit einem Schlagschrauber wesentlich schneller erfolgt, muss besonders darauf geachtet werden, dass die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis die ordnungsgemäße Montage abgeschlossen ist. Beziehen Sie sich bezüglich der vollständigen Installationsanforderungen immer auf die Montageanweisung des entsprechenden Produkts.

Bei Schlagschraubern verfügt der Monteur nicht über ein direktes „Schraubgefühl“ oder Drehmoment, mit dem der feste Sitz der Mutter beurteilt werden kann. Da manche Schlagschrauber über eine sehr hohe Leistung verfügen, sollte man sich unbedingt zuerst mit dem Schlagschrauber vertraut machen, um eine Beschädigung oder einen Bruch der Schraube oder der Passflächen der Kupplung während der Montage zu vermeiden. **KEINESFALLS** weiter mit dem Schlagschrauber festziehen, wenn die visuelle Bestätigung für die vorschriftsmäßige Montage der Kupplung vorliegt.

Falls der Akku schwach oder der Schlagschrauber nicht mehr kraftvoll genug ist, muss ein anderer Schlagschrauber verwendet werden, um sicherzustellen, dass die sichtbaren Installationsrichtlinien für die Kupplung eingehalten werden.

Führen Sie mit dem Schlagschrauber und dem Steckschlüssel oder Drehmomentschlüssel zuerst versuchsweise Montagen durch, damit Sie die Leistung des Schlagschraubers ermitteln können. Mit der selben Methode regelmäßig die zusätzlichen Muttern während der Montage des Systems prüfen.

Für den sicheren und ordnungsgemäßen Gebrauch von Schlagschraubern immer die Bedienungsanleitung des Herstellers zu Rate ziehen. Des Weiteren immer sicherstellen, dass zur Montage der Kupplung die richtigen Steckschlüsseleinsätze verwendet werden.

ÜBERPRÜFUNG DER INSTALLATION

ACHTUNG

- Überprüfen Sie immer alle Verbindungen, um die ordnungsgemäße Montage des Produkts zu gewährleisten.
- Zu kleine oder zu große Rohre/Formteile, Nuten mit zu geringer Tiefe, exzentrische Nuten, Spalten an den Auflageflächen, usw., sind nicht zulässig. Jede dieser Bedingungen muss behoben werden, bevor versucht wird, das System mit Druck zu beaufschlagen.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Personen- und/oder Sachschäden, Leckagen an der Verbindung und/oder einem Lösen der Verbindung führen.

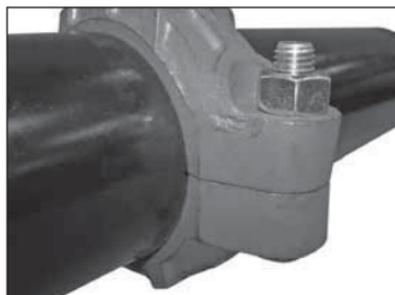
Eine ordnungsgemäße Rohrbearbeitung und Kupplungsinstallation ist für die max. Leistungsfähigkeit der Verbindungen unerlässlich. **UM EINE ORDNUNGSGEMÄßE VERBINDUNGSMONTAGE ZU GEWÄHRLEISTEN, MÜSSEN FOLGENDE BEDINGUNGEN ERFÜLLT SEIN.**

1. Der AD des Rohrs und die Abmessungen der Nut müssen im Rahmen der in den aktuellen Victaulic Nutspezifikationen veröffentlichten Toleranzen liegen.
2. Außer es wird in spezifischen Produktanleitungen anders angegeben, **MÜSSEN** genutete Rohrkupplungen von Victaulic ordnungsgemäß so zusammengebaut werden, dass an den Auflageflächen überall Metall auf Metall trifft.
3. Die Federn der Gehäusehälften müssen vollständig in beide Nuten eingreifen.
4. Die Dichtung muss leicht zusammengedrückt sein, da dies die Dichtwirkung verstärkt.

Beispiele ordnungsgemäß installierter Kupplungen



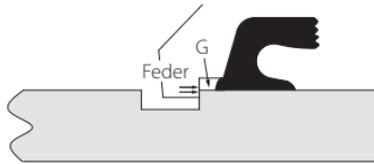
Typische schräge Passfläche
(Typ 005, oben dargestellt)



Typische gerade Passfläche
(Typ 77, oben dargestellt)

Installationen mit zu kleinen Rohren/Formteilen - NICHT ZULÄSSIG

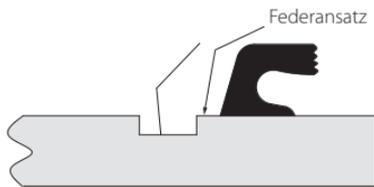
Wenn der AD des Rohrs oder des Formteils unterhalb der Toleranz liegt, verschlechtert sich der Eingriff des Federbereichs der Gehäusehälften erheblich. **DARAUSS RESULTIERT EIN VERRINGERTER BETRIEBSDRUCK AN DER VERBINDUNG.**



zu kleines Rohr/Formteil
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Darüber hinaus kommt es zu keiner oder einer nur geringen zusätzlichen Komprimierung der Dichtung. Der vergrößerte Spalt „G“ zwischen dem Rohr und dem Gehäuse könnte des Weiteren zu einer Dichtungsextrusion führen. Diese Faktoren können zu einer verringerten Lebensdauer der Dichtung und zu Leckagen an der Verbindung beitragen.

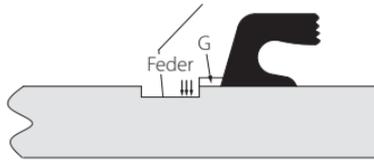
Installationen mit zu großen Rohren/Formteilen - NICHT ZULÄSSIG



zu großes Rohr/Formteil
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Wenn der AD des Rohrs oder des Formteils die zulässige Toleranz übersteigt, greift der Federbereich der Gehäusehälften so stark ein, dass der Ansatz in das Rohr eingreifen kann. Dies kann zu einer Verringerung der linearen Bewegung oder der winkligen Bewegung führen. Unter diesen Bedingungen könnte an den Passflächen kein Metall auf Metall Kontakt zustande kommen, die Dichtung möglicherweise herausragen, der Betriebsdruck an der Verbindung geringer sein und die Lebensdauer der Dichtung sich verkürzen.

Installationen auf Rohren mit un tiefen Nuten - NICHT ZULÄSSIG



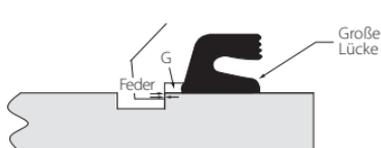
un tiefe Nut
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Eine Nut, die nicht tief genug ist, führt zu den gleichen Ergebnissen wie die in obigem Abschnitt „Installationen mit zu kleinen Rohren/Formteilen“ beschriebenen Bedingungen. Darüber hinaus kann dieser Umstand verhindern, dass Kupplungen vollständig zusammengebaut werden können, wobei Spalten zwischen den Passflächenverbindungsstellen verbleiben.

Installationen auf Rohren mit tiefen Nuten - NICHT ZULÄSSIG



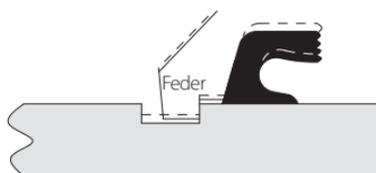
Rohr mit tiefen Nuten – Abb. 1
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben



Rohr mit tiefen Nuten – Abb. 2
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Eine zu tiefe Nut führt dazu, dass die Kupplung sich verschieben kann, so dass eine Gehäusehälfte vollständig in die Feder einrastet (Abb. 1 oben) und die andere Gehäusehälfte erheblich weniger in die Feder einrastet (Abb. 2 oben). Dies führt zu den gleichen Ergebnissen wie die in obigem Abschnitt „Installationen mit zu kleinen Rohren/Formteilen“ beschriebenen Bedingungen. Darüber hinaus kann das Rollnuten von Rohren auf ein zu kleines Maß die Wand des Rohrs zu stark belasten und schwächen. Das Fräsnuten eines Rohrs auf ein zu kleines Maß führt dazu, dass die Stärke der Wand unter der Nut nicht mehr ausreicht.

Installationen auf Rohren mit exzentrischen Nuten - NICHT ZULÄSSIG

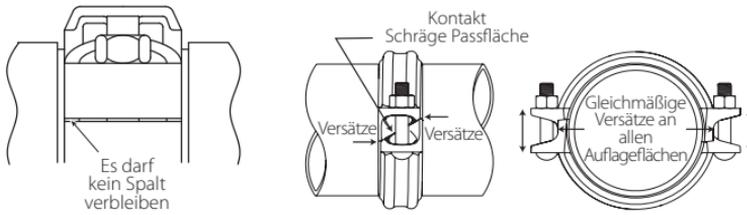


exzentrische Nut

Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Exzentrische Nuten treten im Allgemeinen aufgrund unrunder Rohre auf, die mit einem ortsfesten Werkzeug (wie z.B. einer Drehbank) genutet werden. Werkzeuge, die das Rohr drehen, statt sich um das Rohr herum zu drehen, könnten sich auf diese Bedingung auswirken. Darüber hinaus kann dieser Zustand auftreten, wenn Rohre mit großen Schwankungen in der Wandstärke rollgenutet werden. Eine exzentrische Nut bedeutet, dass die Nut auf einer Seite nicht tief genug und auf der anderen Seite zu tief ist. Dies könnte zu einer Kombination der Bedingungen führen, die in den Abschnitten „Installationen mit zu großen Rohren/Formteilen“ und „Installationen auf Rohren mit uniefen Nuten“ dargestellt werden.

Spalten an den Passflächen - NICHT ZULÄSSIG



Victaulic Kupplungen für genutete Rohre **MÜSSEN**, falls in spezifischen Montageanleitung für ein bestimmtes Produkt nicht anderweitig erwähnt, so montiert werden, dass an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Die einzigen Ausnahmen sind Kupplungen, für die Drehmomentwerte festgelegt sind. Alle festgelegten Drehmomentwerte müssen eingehalten werden. Jedoch könnte es sein, dass an den Passflächen der Kupplung beim Erreichen der Drehmomentanforderung nicht mehr Metall auf Metall trifft. Beziehen Sie sich immer auf die Montageanweisungen des jeweiligen Produkts. Falls Sie Fragen bezüglich einer Installation haben, können Sie Victaulic jederzeit unter 1-800 PICK VIC erreichen.

Wenn an den Passflächen nicht Metall auf Metall trifft:

1. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Kupplung in die Nuten eingreifen. Die Federn der Kupplung dürfen nicht auf der Außenseite des Rohrs aufliegen.
2. Stellen Sie sicher, dass die Schrauben vollständig angezogen wurden.
3. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht eingeklemmt ist. Eingeklemmte Dichtungen müssen umgehend ausgetauscht werden. **ANMERKUNG:** Dichtungen müssen geschmiert werden, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Beziehen Sie sich bezüglich der vollständigen Schmieranforderungen auf die Montageanweisungen der jeweiligen Kupplung.
4. Stellen Sie sicher, dass keine zu großen Rohre oder Formteile verwendet wurden.
5. Stellen Sie sicher, dass die Nut den Spezifikationen von Victaulic entspricht. Wenn die Nut zu tief ist, nutzen Sie das Rohr gemäß den Spezifikationen von Victaulic. Wenn die Nut zu tief ist, entsorgen Sie diesen Abschnitt des Rohrs und nutzen Sie einen anderen Abschnitt gemäß den Spezifikationen von Victaulic.

Überprüfen Sie Verbindungen vor und nach dem Betriebsversuch immer nochmals, um Punkte eines möglichen Versagens zu ermitteln. Halten Sie nach Spalten an den Passflächen und/oder den Federn, die auf dem Ansatz aufliegen, Ausschau. Falls eine dieser Bedingungen vorliegt, machen Sie das System drucklos und ersetzen Sie alle bedenklichen Verbindungen.

ANMERKUNG

- **EINE ERFOLGREICHE ERSTDRUCKÜBERPRÜFUNG DES SYSTEMS BESTÄTIGT DIE ORDNUNGSGEMÄSSE INSTALLATION NICHT UND IST KEINE GARANTIE FÜR LANGANHALTENDE LEISTUNGSFÄHIGKEIT.**
- Victaulic übernimmt keinerlei Garantie für Leckagen an Rohrverbindungen oder ein Versagen, das sich möglicherweise aus der Nichtbefolgung der Montageanweisungen von Victaulic seitens eines Planers ergibt.
- **Wie bei allen Rohrverbindungsverfahren hängt der Erfolg davon ab, dass genau gearbeitet wird. Die genaue Beachtung der Anweisungen in diesem Handbuch ist entscheidend für die maximale Betriebssicherheit des Systems.**

Montagefertige Kupplungen für Rohre mit genuteten Enden

Montageanweisungen



Starre FireLock EZ™ Kupplung
Typ 009H



Starre QuickVic™ Kupplungen für Stahlrohre
Typ 107H



Flexible QuickVic™ Kupplung
für Stahlrohre
Typ 177

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

Anleitung für die Erstmontage von Kupplungen des Typs 009H

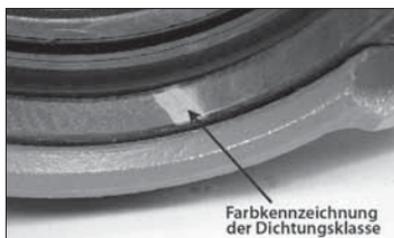


1. DEMONTIEREN SIE DIE KUPPLUNG

NICHT: Die Kupplungen des Typs 009H sind montagefertig. Diese Kupplungen sind so ausgelegt, dass die Schrauben und Muttern zur Montage nicht entfernt werden müssen. So wird die Montage durch die direkte Montage der genuteten Rohrenden/ Gegenstücke in die Kupplung erleichtert.

2. ROHRENDEN/ENDEN DER ANSCHLUSSTEILE ÜBERPRÜFEN:

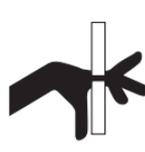
Die Außenfläche des Rohrs/Anschlussstils vom Rohrende/Ende des Anschlussstils bis zur Nut muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen und Riefen (einschließlich Schweißnähten) sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu ermöglichen. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen gänzlich entfernt werden. Die Abmessungen der genuteten Rohrenden bzw. Enden der Anschlussstiele dürfen das maximal zulässige Kelchmaß nicht überschreiten. Das maximal zulässige Kelchmaß können Sie den aktuellen Victaulic Nutspezifikationen entnehmen.



3. ÜBERPRÜFEN DER DICHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Dichtung für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Farbkennzeichnung gibt Auskunft über die Dichtungsklasse. Siehe „ANMERKUNG“ auf der nächsten Seite für weitere Informationen zu Betriebstemperaturen und anderen Anforderungen. Siehe Abschnitt „Auswahl der Dichtung“ in diesem Handbuch für die Tabelle mit den Farbkennzeichnungen.

⚠ ACHTUNG



- Lassen Sie Kupplungen der Typen 009H nie teilweise montiert. Bei teilweise montierten Kupplungen der Typen 009H besteht die Gefahr des Herunterfallens.
- Halten Sie Ihre Hände von den Rohrenden/Gegenständen und den Öffnungen der Kupplung fern, wenn Sie das genutete Rohrende/Gegenstück in die Kupplung einführen.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitungen könnte zu ernsthaften Personen- und Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Die Kupplungen des Typs 009H sind NUR für den Einsatz in nassen und trockenen Brandschutzsystemen ausgelegt. (Temperaturen über $-40^{\circ}\text{F}/-40^{\circ}\text{C}$). Für starre Rohranschlüsse in Systemen, bei denen die Temperaturen unter $0^{\circ}\text{F}/-18^{\circ}\text{C}$ liegen, empfiehlt Victaulic die starren FireLock® Kupplungen des Typs 005 mit Dichtungen der Klasse „L“ (Silikon).
- Die Victaulic Kupplungen des Typs 009H werden mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem geliefert. Eine zusätzliche Schmierung ist bei der Erstmontage von Rohrsystemen mit flüssigen Medien, die bei Temperaturen über $0^{\circ}\text{F}/-18^{\circ}\text{C}$ installiert oder betrieben werden, nicht erforderlich. Siehe Victaulic Sicherheitsdatenblatt Nr. 05.03 für Vic-Plus im Hauptkatalog G-100.

Eine zusätzliche Schmierung ist bei Vic-Plus Dichtungen nur unter den folgenden Umständen erforderlich. Sollte einer dieser Umstände vorliegen, tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder SilikonSchmiermittel nur auf die Dichtlippen auf.

- Wenn die Dichtung vor der Montage mit Flüssigkeiten in Berührung gekommen ist
- Wenn die Oberfläche der Dichtung nicht trüb aussieht
- Wenn die Dichtung in ein trockenes Rohrsystem installiert wird
- Wenn am System vor dem Auffüllen mit Wasser Luftprüfungen durchgeführt werden
- Wenn die Dichtung bereits einmal für eine Installation verwendet wurde
- Wenn die Dichtungsfläche des Rohrs erhöhte oder eingefallene Schweißnähte oder Risse sowie Lücken an den Schweißnähten aufweist. Die Schmierung von Dichtungen verbessert die Dichtungsfähigkeit aber nicht bei allen ungünstigen Rohrzuständen. Der Zustand und die Vorbereitung des Rohrs müssen den in der Montageanleitung aufgeführten Anforderungen entsprechen.



4. VERBINDUNG MONTIEREN:

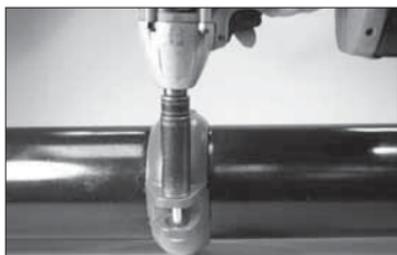
Montieren Sie die Verbindung, indem Sie das genutete Ende eines Rohrs/Anschlussstücks in die Öffnungen der Kupplung einführen. Die Enden der genuteten Rohre/Anschlussstücke müssen in die Kupplung eingeführt werden, bis sie den Mittelsteg der Dichtung berühren. Es muss eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Federn der Kupplung mit den Nuten in den Rohren/Anschlussstücken fluchten. **ANMERKUNG:** Die Kupplung kann gedreht werden, um sicherzustellen, dass die Dichtung richtig sitzt.

ANMERKUNG: Bei der Montage von Kupplungen der Typen 009H auf Endkappen bitte besonders darauf achten, dass die Endkappe ganz gegen den Mittelsteg der Dichtung gedrückt wird. Für die Kupplungen der Typen 009H sind AUSSCHLIESSLICH Formstücke von Victaulic zu verwenden. Nur Victaulic Endkappen Nr. 006 mit der Markierung „EZ“ auf der Innenseite oder Endkappen Nr. 60 mit der Markierung „QV EZ“ auf der Innenseite verwenden.

! ACHTUNG

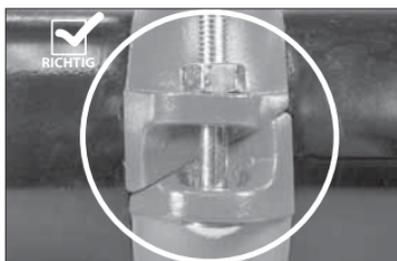
- Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
- Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen an den Passflächen gleichmäßige Versätze vorhanden sein.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.



5. FESTZIEHEN DER MUTTERN:

Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses komplett in die Nuten einrasten und die Versätze an den Passflächen gleich sind. Um eine starre Verbindung zu gewährleisten, werden gleichmäßige, positive Versätze empfohlen. **ANMERKUNG:** Wichtig ist, dass die Muttern gleichmäßig festgezogen werden, um das Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Es kann ein normaler Steckschlüssel oder ein Schlagschrauber verwendet werden, damit an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft. Beziehen Sie sich dazu auf den Abschnitt „Leitlinien zum Gebrauch von Schlagschraubern“.

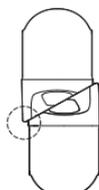


6. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

ANMERKUNG

Eine Sichtkontrolle aller Verbindungen ist unerlässlich. Nicht richtig montierte Verbindungen müssen korrigiert werden, bevor das System in Betrieb genommen werden kann.

✓ RICHTIG



RICHTIG MONTIERTE VERBINDUNG

POSITIVER VERSATZ AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN



RICHTIG MONTIERTE VERBINDUNG

KEIN VERSATZ AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN

⊘ FALSCH



FALSCH MONTIERTE VERBINDUNG

NEGATIVER VERSATZ



FALSCH MONTIERTE VERBINDUNG

LÜCKE AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN

- Ein „negativer“ Versatz an den Passflächen kann sich ergeben, wenn die Muttern nicht gleichmäßig angezogen wurden, d.h., auf einer Seite zu stark und auf der anderen Seite zu wenig angezogen wurden. Ein „negativer“ Versatz kann auch auftreten, wenn beide Muttern nicht ausreichend festgezogen sind.

Nützliche Informationen für Typ 009H

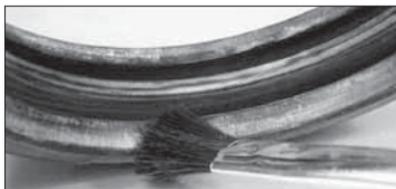
Größe	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Muttergröße	Größe des Steckschlüssels
		Zoll/Metrisch	Zoll/mm
1 ¼ – 4	1.660 – 4.500	¾ M10	1 ½ 17
	42,4 – 114,3		
76,1 – 108,0 mm	3.000 – 4.250	¾ M10	1 ½ 17
	76,1 – 108,0		
133,0 – 139,7 mm	5.250 – 5.500	½ M12	¾ 18
	133,0 – 139,7		
5	5.563	½ M12	¾ 18
	141,3		
159,0 – 165,1 mm	6.250 – 6.500	¾ M16	1 ½ 24
	159,0 – 165,1		
6 – 8	6.625 – 8.625	¾ M16	1 ½ 24
	168,3 – 219,1		

Anleitung für die erneute Montage von Kupplungen der Typen 009H

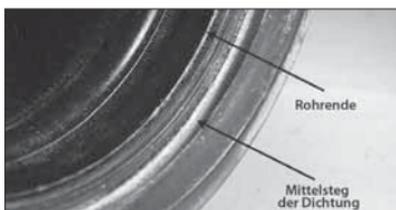
Da die Gehäusehälften dem Außendurchmesser des Rohrs/Gegenstücks während der Erstmontage entsprechen, kann es sein, dass die direkte Installation des Rohrs/der Gegenstücke in die Kupplung bei der erneuten Montage nicht möglich ist. Befolgen Sie in diesem Fall folgende Schritte für die erneute Montage der Kupplung.

1. Stellen Sie sicher, dass das System drucklos und vollständig entleert ist, bevor mit dem Auseinandernehmen von Kupplungen begonnen wird.

2. Führen Sie die Schritte 2-3 auf Seite 70 aus.



3. **SCHMIEREN DER DICHTUNG FÜR DIE ERNEUTE MONTAGE VON KUPPLUNGEN DES TYPUS 009H:** Tragen Sie auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder SilikonSchmiermittel auf. Es ist normal, dass die Dichtfläche trüb weiß erscheint, nachdem die Dichtung im Einsatz war.



4. **Einbau der Dichtung:** Das genutete Ende des Rohrs/Anschlusssteils in die Dichtung einführen, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt.



5. ROHR/ANSCHLUSSTEILE

VERBINDEN: Die beiden genuteten Enden der Anschlusssteile fluchten. Das andere Rohrende/Anschlusssteil in die Dichtung einführen, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht in die Nut der Rohre/Anschlusssteile reicht.



6. **ERLEICHTERUNG DER ERNEUTEN MONTAGE:** Eine Schraube kann in die Gehäusehälften eingeführt und die Mutter lose auf die Schraube gefädelt werden, damit die „Schwenkfunktion“, wie oben gezeigt, ermöglicht wird. **ANMERKUNG:** Die Mutter sollte nicht weiter rückwärts gedreht werden als bündig mit dem Schraubenende.



7. **GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN:** Montieren Sie die Gehäusehälften über der Dichtung. Vergewissern Sie sich, dass die Federn der Gehäusehälften richtig in die Nuten an beiden Rohren/Anschlusssteilen einrasten.



8. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

SCHRAUBE/MUTTER: Montieren Sie die verbleibende Schraube und drehen Sie die Mutter von Hand auf die Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhülse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.

9. **MUTTERN FESTZIEHEN:** Befolgen Sie zum Abschluss der Montage die Schritte 5 und 6 auf der vorangegangenen Seite.

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

Anleitung für die Erstmontage von Kupplungen des Typs 107H



1. KUPPLUNG NICHT DEMONTIEREN:

Die Kupplungen des Typs 107H sind montagefertig. Die Kupplung ist so ausgelegt, dass die Schrauben und Muttern zur Montage nicht gelöst werden müssen. Die Montage wird durch die direkte Installation der genuteten Rohrenden/Gegenstücke in die Kupplung erleichtert.

2. ROHRENDEN/ENDEN DER ANSCHLUSSTEILE ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs/Anschlussstücks vom Rohrende/Ende des Anschlussstücks bis zur Nut muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen und Riefen (einschließlich Schweißnähten) sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu ermöglichen. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen komplett entfernt werden. Die Abmessungen der genuteten Rohrenden bzw. Enden der Anschlusssteile dürfen das maximal zulässige Kelchmaß nicht überschreiten. Das maximal zulässige Kelchmaß können Sie den aktuellen Victaulic Nutspezifikationen entnehmen.



3. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN:

Stellen Sie sicher, dass die Dichtung sich für die beabsichtigte Anwendung eignet. Die Farbmarkierung gibt Auskunft über die Dichtungsklasse. Beziehen Sie sich bezüglich der Farbmarkierungstabelle auf den Abschnitt „Auswahl der Dichtung“ dieses Handbuchs.

⚠ ACHTUNG

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen oder Reißen der Dichtung zu vermeiden.
- Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.



4. DICHTUNG SCHMIEREN: Eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikon-Schmiermittel auf die Dichtungslippe auftragen. **ANMERKUNG:** Die Dichtung ist werksseitig außen mit einem Schmiermittel versehen, d.h., die Dichtung muss nicht aus dem Gehäuse genommen werden, um zusätzliches Schmiermittel aufzutragen.



5. VERBINDUNG MONTIEREN: Montieren Sie die Verbindung, indem Sie das genutete Ende eines Rohrs/Anschlussstils in die Öffnungen der Kupplung einführen. Die Enden der genuteten Rohre/Anschlussstiele müssen in die Kupplung eingeführt werden, bis sie den Mittelsteg der Dichtung berühren. Es muss eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Federn der Kupplung mit den Nuten in den Rohren/Anschlussstelen fluchten. **ANMERKUNG:** Die Kupplung kann gedreht werden, um sicherzustellen, dass die Dichtung richtig sitzt.

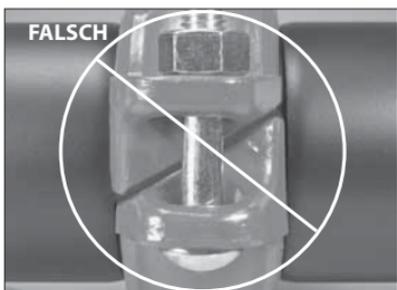
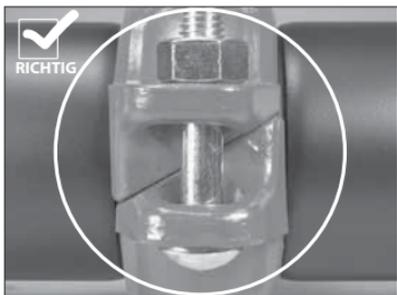
 ACHTUNG	
	
<ul style="list-style-type: none">• Lassen Sie Kupplungen der Typen 107H nie teilweise montiert. Bei teilweise montierten Kupplungen der Typen 107H besteht die Gefahr des Herunterfallens.• Halten Sie Ihre Hände von den Rohrenden/Gegenstücken und den Öffnungen der Kupplung fern, wenn Sie das genutete Rohrende/Gegenstück in die Kupplung einführen. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anleitungen könnte zu ernsthaften Personen- und Sachschäden führen.</p>	

 ACHTUNG
<ul style="list-style-type: none">• Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.• Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen an den Passflächen gleichmäßige Versätze vorhanden sein.• Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.</p>



6. FESTZIEHEN DER MUTTERN:

Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses komplett in die Nuten einrasten und die Versätze an den Auflageflächen gleich sind. Um eine starre Verbindung zu gewährleisten, werden gleichmäßige, positive Versätze empfohlen. **ANMERKUNG:** Wichtig ist, dass die Muttern gleichmäßig festgezogen werden, um das Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Es kann ein normaler Steckschlüssel oder ein Schlagschrauber verwendet werden, damit an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft. Beziehen Sie sich dazu auf den Abschnitt „Leitlinien zum Gebrauch von Schlagschraubern“.

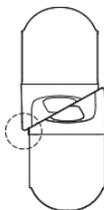


7. Führen Sie eine Sichtprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

ANMERKUNG

Eine Sichtkontrolle aller Verbindungen ist unerlässlich. Nicht richtig montierte Verbindungen müssen korrigiert werden, bevor das System in Betrieb genommen werden kann.

✓ RICHTIG



RICHTIG MONTIERTE VERBINDUNG

POSITIVER VERSATZ AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN



RICHTIG MONTIERTE VERBINDUNG

KEIN VERSATZ AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN

✗ FALSCH



FALSCH MONTIERTE VERBINDUNG

NEGATIVER VERSATZ



FALSCH MONTIERTE VERBINDUNG

LÜCKE AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN

- Ein „negativer“ Versatz an den Passflächen kann sich ergeben, wenn die Muttern nicht gleichmäßig angezogen wurden, d.h., auf einer Seite zu stark und auf der anderen Seite zu wenig angezogen wurden. Ein „negativer“ Versatz kann auch auftreten, wenn beide Muttern nicht ausreichend festgezogen sind.

Nützliche Informationen für Typ 107H

Größe		Mutterngröße	Größe des Steckschlüsseinsatzes
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/ Metrisch	Zoll/ mm
2 - 2 ½	2.375 - 2.875 60,3 - 73,0	¾ M10	1¼ 17
76,1 mm	3.000 76,1	¾ M10	1¼ 17
3 - 5	3.500 - 5.563 88,9 - 141,3	½ M12	¾ 22
139,7 mm	5.500 139,7	½ M12	¾ 22
165,1 mm	6.500 165,1	¾ M16	1 ¼ 27
6 - 8	6.625 - 8.625 168,3 - 219,1	¾ M16	1 ¼ 27

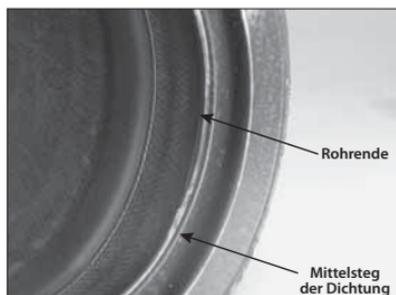
Anleitung für die erneute Montage von Kupplungen der Typen 107H

Da die Gehäusehälften dem Außendurchmesser des Rohrs/Gegenstücks während der Erstmontage entsprechen, kann es sein, dass die direkte Installation des Rohrs/der Gegenstücke in die Kupplung bei der erneuten Montage nicht möglich ist. Befolgen Sie in diesem Fall folgende Schritte für die erneute Montage der Kupplung.

1. Stellen Sie sicher, dass das System drucklos und vollständig entleert ist, bevor mit dem Auseinandernehmen von Kupplungen begonnen wird.
2. Führen Sie die Schritte 2-3 auf Seite 74 aus.



3. **DICHTUNG SCHMIEREN:** Tragen Sie auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder SilikonSchmiermittel auf. Es ist normal, dass die Dichtfläche trüb weiß erscheint, nachdem die Dichtung im Einsatz war. **ANMERKUNG: GEHÄUSE UND DICHTUNGEN FÜR KUPPLUNGEN DES TYP 107H UND GEHÄUSE UND DICHTUNGEN FÜR KUPPLUNGEN DES TYP 107 KÖNNEN NICHT UNTEREINANDER AUSGETAUSCHT WERDEN.**



4. **INBAU DER DICHTUNG:** Das genutete Ende des Rohrs/Anschlusssteils in die Dichtung einführen, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt.



5. **ROHR/ANSCHLUSSTEILE VERBINDEN:** Die beiden genuteten Enden der Anschlusssteile fluchten. Das andere Rohrende/Anschlusssteil in die Dichtung einführen, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt. **BITTE BEACHTEN:** Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht in die Nut der Rohre/Anschlusssteile reicht.



6. ERLEICHTERUNG DER ERNEUTEN

MONTAGE: Eine Schraube kann in die Gehäusehälften eingeführt und die Mutter lose auf die Schraube gefädelt werden, damit die „Schwenkfunktion“, wie oben gezeigt, ermöglicht wird. **ANMERKUNG:** Die Mutter sollte nicht weiter rückwärts gedreht werden als bündig mit dem Schraubenende.



7. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN:

Montieren Sie die Gehäusehälften über der Dichtung. Vergewissern Sie sich, dass die Federn der Gehäusehälften richtig in die Nuten an beiden Rohren/Anschlussstellen einrasten.



8. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

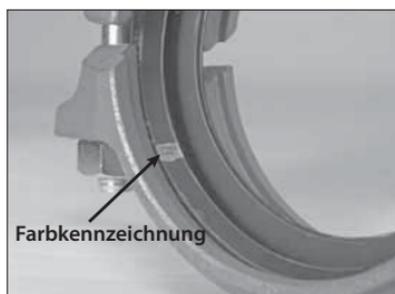
SCHRAUBE/MUTTER: Montieren Sie die verbleibende Schraube und drehen Sie die Mutter von Hand auf die Schraube.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.

9. MUTTERN FESTZIEHEN: Führen Sie zum Abschluss der Montage die Schritte 6 und 7 auf Seite 76 aus.

! ACHTUNG				
<ul style="list-style-type: none"> • Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch. • Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es. • Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.</p>				

Anweisungen für die Erstmontage der Kupplungen des Typs 177



1. DEMONTIEREN SIE DIE KUPPLUNG

NICHT: Die Kupplung des Typs 177 ist montagefertig. Diese Kupplung ist so konstruiert, dass die Schrauben und Muttern zur Montage nicht entfernt werden müssen. So wird die Montage durch die direkte Montage der genuteten Rohrenden/ Gegenstücke in die Kupplung erleichtert.

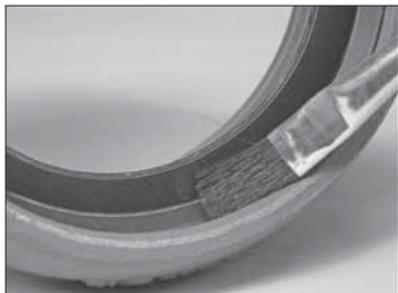
2. ROHRENDEN/ENDEN DER ANSCHLUSSTEILE ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs/Anschlusssteils vom Rohrende/Ende des Anschlusssteils bis zur Nut muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen und Riefen (einschließlich Schweißnähten) sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu ermöglichen. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen komplett entfernt werden. Die Abmessungen der genuteten Rohrenden bzw. Enden der Anschlusssteile dürfen das maximal zulässige Kelchmaß nicht überschreiten. Das maximal zulässige Kelchmaß können Sie den aktuellen Victaulic Nutspezifikationen entnehmen.

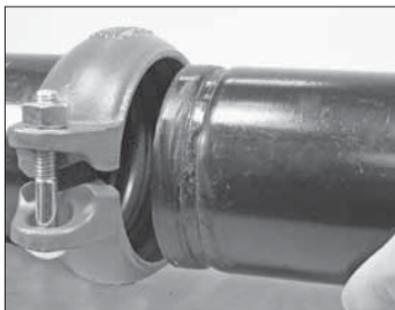
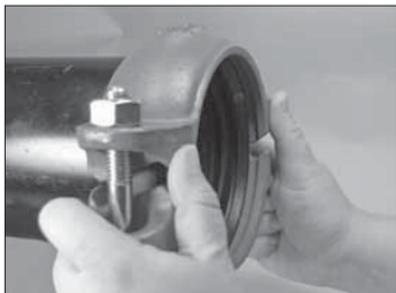
3. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN:

Stellen Sie sicher, dass die Dichtung sich für die beabsichtigte Anwendung eignet. Die Farbmarkierung gibt Auskunft über die Dichtungsklasse. Beziehen Sie sich bezüglich der Farbmarkierungstabelle auf den Abschnitt „Wahl der Dichtung“ dieses Handbuchs.

! ACHTUNG
<ul style="list-style-type: none"> • Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen oder Reißen der Dichtung zu vermeiden. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.</p>



4. DICHTUNG SCHMIEREN: Eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikon-Schmiermittel auf die Dichtungslippe auftragen. **ANMERKUNG:** Die Dichtung ist werksseitig außen mit einem Schmiermittel versehen, d.h., die Dichtung muss nicht aus dem Gehäuse genommen werden, um zusätzliches Schmiermittel aufzutragen.



! ACHTUNG



- Lassen Sie Kupplungen des Typs 177 nie teilweise montiert. Bei teilweise montierten Kupplungen des Typs 177 besteht die Gefahr des Herunterfallens.
- Halten Sie Ihre Hände von den Rohrenden/Gegenstücken und den Öffnungen der Kupplung fern, wenn Sie das genutete Rohrende/Gegenstück in die Kupplung einführen.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitungen könnte zu ernsthaften Personen- und Sachschäden führen.

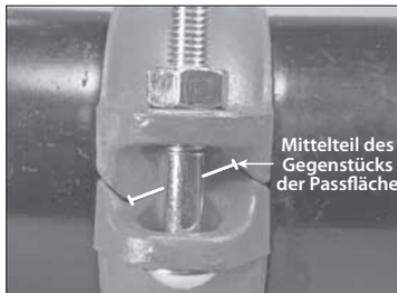
5. VERBINDUNG MONTIEREN:

Montieren Sie die Verbindung, indem Sie das genutete Ende eines Rohrs/Anschlussteils in die Öffnungen der Kupplung einführen. Die Enden der genuteten Rohre/Anschlussteile müssen in die Kupplung eingeführt werden, bis sie den Mittelsteg der Dichtung berühren. Es muss eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Federn der Kupplung mit den Nuten in den Rohren/Anschlussteilen fluchten. **ANMERKUNG:** Die Kupplung kann gedreht werden, um sicherzustellen, dass die Dichtung richtig sitzt.

ANMERKUNG: Bei der Montage von Kupplungen des Typs 177 auf Endkappen bitte besonders darauf achten, dass die Endkappe ganz gegen den Mittelsteg der Dichtung gedrückt wird. Für die Kupplung des Typs 177 sind **AUSSCHLIEßLICH** Formstücke von Victaulic zu verwenden.

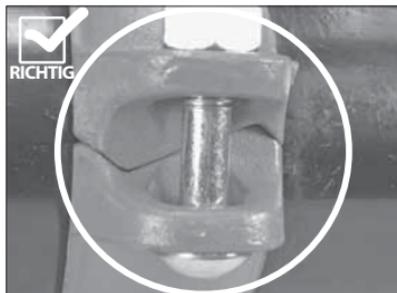
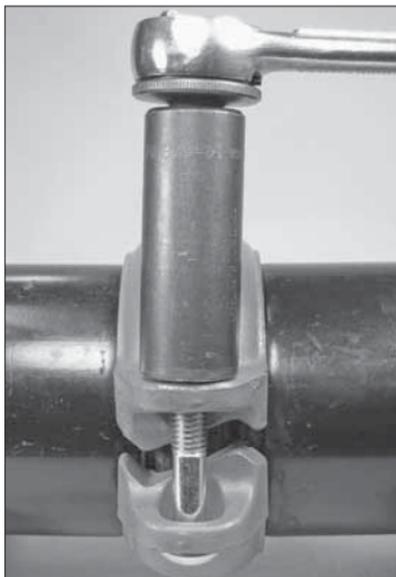
! ACHTUNG

- Victaulic QuickVic flexible Kupplungen weisen eine Zentrierfunktion an den Passflächen auf. Es ist wichtig, die Muttern gleichmäßig über Kreuz festzuziehen, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Am Mittelteil des Gegenstücks der Passfläche muss Metall auf Metall treffen, um eine flexible Verbindung zu gewährleisten.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

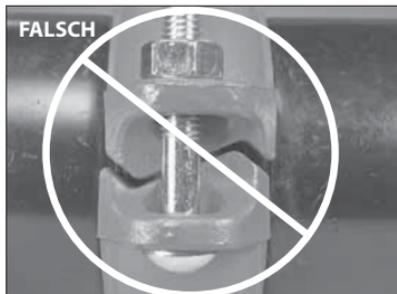


ANMERKUNG: Es ist möglich, dass an den äußeren Bereichen der Passflächen Metall auf Metall trifft, ohne dass an den Mittelteilen der Gegenstücke der Passfläche Metall auf Metall trifft. Ein gleichmäßiges Festziehen der Muttern ist erforderlich, damit an allen Bereichen der Passflächen Metall auf Metall trifft. Beziehen Sie sich für Einzelheiten auf die Abbildungen auf der folgenden Seite.

Darüber hinaus ist es wichtig, die Muttern gleichmäßig über Kreuz festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Ein normaler Steckschlüssel oder ein Schlagschrauber kann verwendet werden, damit an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft. Siehe dazu den Abschnitt „Leitlinien zum Gebrauch von Schlagschraubern“.



6. MUTTERN FESTZIEHEN: Die Muttern gleichmäßig über Kreuz festziehen, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Am Mittelteil des Gegenstücks der Passfläche muss Metall auf Metall treffen, um eine ordnungsgemäß montierte Verbindung zu gewährleisten. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses beim Festziehen komplett in die Nuten einrasten.

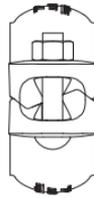


7. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass überall an den Passflächen Metall auf Metall trifft.

ANMERKUNG

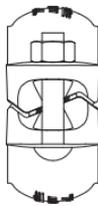
Eine Sichtkontrolle aller Verbindungen ist unerlässlich. Nicht richtig montierte Verbindungen müssen korrigiert werden, bevor das System in Betrieb genommen werden kann.

✓ RICHTIG

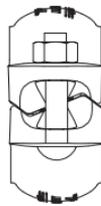


RICHTIG MONTIERTE VERBINDUNG
VOLLSTÄNDIGER KONTAKT AN DEN
AUFLAGEFLÄCHEN

⊘ FALSCH



FALSCH MONTIERTE
VERBINDUNG
VOLLSTÄNDIGE
LÜCKE AN DEN
AUFLAGEFLÄCHEN



FALSCH MONTIERTE
VERBINDUNG
LÜCKE IN DER MITTE
DER AUFLAGEFLÄCHEN

Nützliche Informationen für Typ 177

Größe		Muttergröße	Größe des Steckschlüsseinsatzes
Nennweite Zoll/mm	Tatsächlicher außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/metrisch	Zoll/mm
2 – 2 ½	2.375 – 2.875 60,3 – 73,0	¾ M10	1 ¼ 17
76,1 mm	3.000 76,1	¾ M10	1 ¼ 17
3 – 5	3.500 – 5.563 88,9 – 141,3	½ M12	7/8 22
139,7 mm	5.500 139,7	½ M12	7/8 22
6 – 8	6.625 – 8.625 168,3 – 219,1	5/8 M16	1 1/16 27

Anleitung für die erneute Montage von Kupplungen des Typs 177

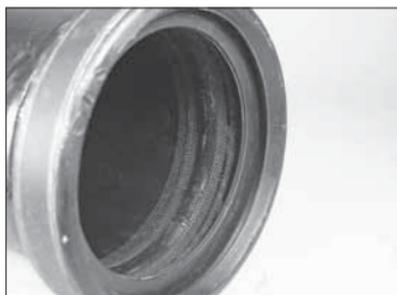
Da die Gehäusehälften dem Außendurchmesser des Rohrs/Gegenstücks während der Erstmontage entsprechen, kann es sein, dass die direkte Installation des Rohrs/der Gegenstücke in die Kupplung bei der erneuten Montage nicht möglich ist. Befolgen Sie in diesem Fall folgende Schritte für die erneute Montage der Kupplung.

1. Stellen Sie sicher, dass das System drucklos und vollständig entleert ist, bevor mit dem Auseinandernehmen von Kupplungen begonnen wird.

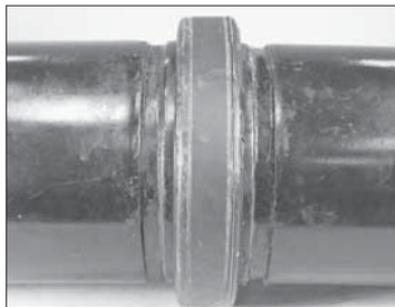
2. Führen Sie die Schritte 2-3 auf Seite 79 aus.



3. DICHTUNG SCHMIEREN: Tragen Sie auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf. Es ist normal, dass die Dichtfläche trüb weiß erscheint, nachdem die Dichtung im Einsatz war.



4. EINBAU DER DICHTUNG: Das genutete Ende des Rohrs/Anschlusssteils in die Dichtung einführen, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt.



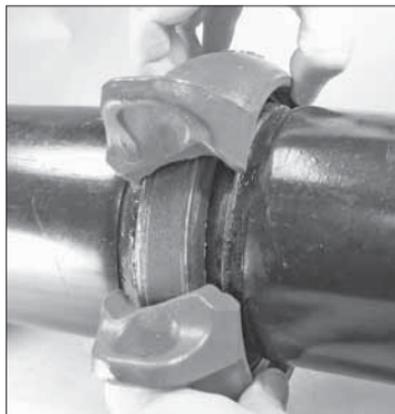
5. ROHR/ANSCHLUSSTEILE

VERBINDEN: Die beiden genuteten Enden der Anschlusssteile fluchten. Das andere Rohrende/Anschlusssteil in die Dichtung einführen, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht in die Nut der Rohre/Anschlusssteile reicht.



6. ERLEICHTERUNG DER ERNEUTEN

MONTAGE: Eine Schraube kann in die Gehäusehälften eingeführt und die Mutter lose auf die Schraube gefädelt werden, damit die „Schwenkfunktion“, wie oben gezeigt, ermöglicht wird. **ANMERKUNG:** Die Mutter sollte nicht weiter rückwärts gedreht werden als bündig mit dem Schraubenende.



7. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN:

Montieren Sie die Gehäusehälften über der Dichtung. Vergewissern Sie sich, dass die Federn der Gehäusehälften richtig in die Nuten an beiden Rohren/Anschlusssteilen einrasten.



8. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

SCHRAUBE/MUTTER: Montieren Sie die verbleibende Schraube und drehen Sie die Mutter von Hand auf die Schraube.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.

9. FESTZIEHEN DER MUTTERN:

Führen Sie die Schritte 6 und 7 im Abschnitt „Anweisungen für die Erstmontage der Kupplungen des Typs I77“ aus, um die Montage abzuschließen.

Standardkupplungen für Rohre mit genuteten Enden

Montageanweisungen



Starre FireLock Kupplung Typ 005



Starre Zero-Flex Kupplung Typ 07



Flexible Kupplung Typ 75



Flexible Standardkupplung Typ 77



Starre Kupplung
für Edelstahlrohre Typ 89



Reduzierkupplung Typ 750

ANMERKUNG: In diesem Abschnitt sind weitere
Kupplungstypen aufgeführt

VORBEREITENDE SCHRITTE FÜR DIE KUPPLUNGSMONTAGE

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.



1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs zwischen der Nut und dem Rohrende muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.



2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN

UND SCHMIEREN: Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.

ANMERKUNG

Nur für FireLock Produkte:

- Ein Teil der Victaulic FireLock Produkte kann mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem geliefert werden. Wenn die Kupplung mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem ausgestattet ist, ist bei der Erstmontage von nassen Rohrleitungssystemen, die bei Temperaturen über 0°F/-18°C installiert oder betrieben werden, keine zusätzliche Schmierung erforderlich.
- FÜR WEITERE INFORMATIONEN SIEHE DEN ABSCHNITT „SCHMIERUNG“ UND DIE „ANMERKUNGEN ZU TROCKENLEITUNGSBRANDSCHUTZSYSTEMEN“.

⚠ VORSICHT

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.



3. DICHTUNG POSITIONIEREN:

Die Dichtung auf dem Rohrende anbringen. Dabei darauf achten, dass die Dichtung nicht über das Rohrende hinausragt.



3a. Größere (nicht-AGS) Kupplungen (14 Zoll/355,6 mm und darüber):

Es könnte einfacher sein, die Dichtung umzustülpen und dann über das Rohrende zu schieben. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende hinausragt.



4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die beiden Rohrende aus und führen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohr. Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung in die Nut an den Rohrenden reicht.



4a. Wenn die Dichtung bei größeren (nicht-AGS) Kupplungen in Schritt 3a umgestülpt wurde: Rollen Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohr. Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung in die Nut an den Rohrenden reicht.

Typ 005 - Starre FireLock® Kupplung

Typ 07 - Starre Zero-Flex® Kupplung (Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter)

Typ 489 - Starre Edelstahlkupplung für Edelstahlrohre (Größen 4 Zoll/114,3 mm und darunter)

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- In den Fotos zu den nachfolgenden Montageschritten wird die Kupplung Typ 005 gezeigt. Die gleichen Montageschritte gelten jedoch auch für starre Edelstahlkupplungen Typ 489 und starre Zero-Flex Kupplungen Typ 07 in den oben angegebenen Größen.

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.



2. GEHÄUSEHÄLFTEN

ZUSAMMENBAUEN: Führen Sie eine Schraube in die Gehäusehälften ein und fädeln Sie die Mutter lose auf die Schraube, damit die „Schwenkfunktion“, wie oben gezeigt, ermöglicht wird. **ANMERKUNG:** Die Mutter sollte nicht weiter rückwärts gedreht werden als bündig mit dem Schraubenende.

⚠ VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



3. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN:

Montieren Sie mit der „Schwenkfunktion“ die Gehäusehälften über der Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten.

ANMERKUNG

Für Kupplungen Typ 489, die mit Schrauben und Muttern aus Edelstahl geliefert werden:

- Vor dem Festziehen der Muttern Gleitmittel auf die Schraubengewinde auftragen.



I-100-GER_88

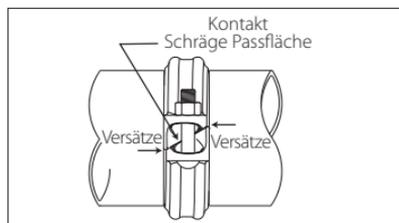
STANDARDKUPPLUNGEN FÜR
ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN
MONTAGEANWEISUNGEN REV_E



4. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

SCHRAUBE/MUTTER: Montieren Sie die verbleibende Schraube und drehen Sie die Mutter von Hand auf die Schraube.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhülse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



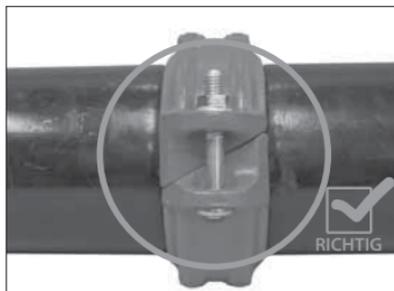
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

5. MUTTERN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den schrägen Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden komplett in die Nuten einrasten und dass die Versätze an den Passflächen gleich sind. Gleichmäßige positive Versätze sind notwendig, um eine starre Verbindung zu gewährleisten. (Beziehen Sie sich auf obenstehendes Beispiel.) **ANMERKUNG:** Es ist wichtig alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

! ACHTUNG

- Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
- Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen an den Passflächen gleichmäßige Versätze vorhanden sein.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.



6. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

6a. GILT NUR FÜR KUPPLUNGEN DES TYP 489: Kupplungen des Typs 489 müssen mit einem bestimmten Drehmoment angezogen werden. (Siehe Tabelle unten.)

Drehmomentanforderungen für Typ 489

Größe		Drehmomentanforderungen
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. N*m
1 1/2 - 2 1/2	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

Nützliche Informationen für Typen 005, 07 und 489

Größe		Typ 005		Typ 07		Typ 489	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Muttergröße Zoll/ Metrisch	Größe des Steckschlüssels Zoll/ mm	Muttergröße Zoll/ Metrisch	Größe des Steckschlüssels Zoll/ mm	Muttergröße Zoll/ Metrisch	Größe des Steckschlüssels Zoll/ mm
1	1.315 33,7	—	—	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	—	—
1 ¼	1.660 42,4	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	—	—
1 ½	1.900 48,3	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17
2	2.375 60,3	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17
2 ½	2.875 73,0	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17
76,1 mm	3.000 76,1	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{1}{16}$ 17
3	3.500 88,9	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22
3 ½	4.000 101,6	—	—	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	—	—
4	4.500 114,3	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22
108,0 mm	4.250 108,0	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{7}{8}$ 22	—	—
5	5.563 141,3	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{3}{4}$ 18	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{1}{16}$ 27	—	—
133,0 mm	5.250 133,0	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{3}{4}$ 18	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{1}{16}$ 27	—	—
139,7 mm	5.500 139,7	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{3}{4}$ 18	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{1}{16}$ 27	—	—
6	6.625 168,3	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{3}{4}$ 18	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{1}{16}$ 27	—	—
159,0 mm	6.250 159,0	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{3}{4}$ 18	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{1}{16}$ 27	—	—
165,1 mm	6.500 165,1	$\frac{1}{2}$ M12	$\frac{3}{4}$ 18	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{1}{16}$ 27	—	—
8	8.625 219,1	$\frac{3}{4}$ M20	$1 \frac{1}{4}$ 32	$\frac{3}{4}$ M20	$1 \frac{1}{4}$ 32	—	—
8 (005H)	8.625 219,1	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{5}{16}$ 24	—	—	—	—
10	10.750 273,0	—	—	$\frac{7}{8}$ M22	$1 \frac{7}{16}$ 36	—	—
12	12.750 323,9	—	—	$\frac{7}{8}$ M22	$1 \frac{7}{16}$ 36	—	—
200A (JIS)	— 216,3	$\frac{5}{8}$ M16	$1 \frac{5}{16}$ 24	$\frac{3}{4}$ M20	$1 \frac{1}{4}$ 32	—	—
250A (JIS)	— 267,4	—	—	$\frac{7}{8}$ M22	$1 \frac{7}{16}$ 36	—	—
300A (JIS)	— 318,5	—	—	$\frac{7}{8}$ M22	$1 \frac{7}{16}$ 36	—	—

Typ 07 (nicht-AGS) - Starre Zero-Flex Kupplung (Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber)

⚠ ACHTUNG

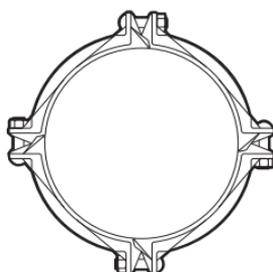


- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
 - Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
 - Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu schweren Personenschäden, einer unsachgemäßen Installation des Produkts und/oder Sachschäden führen.

Kupplungen des Typs 07 in den Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber, sind, wie unten dargestellt, zur einfacheren Handhabung gegossen.



Typische Größen für 14 – 18 Zoll/
355,6 – 457 mm



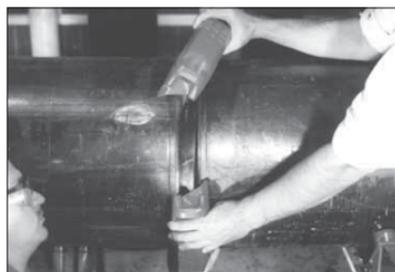
Typische Größen für 20 – 24 Zoll/
508 – 610 mm

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.



2. SEGMENTE ZUSAMMENBAUEN:

Bauen Sie die Segmente grob zusammen (Muttern sollten mit dem Ende der Schrauben abschließen) und behalten Sie eine Schraube und eine Mutter zur Ermöglichung der „Schwenkfunktion“ zurück, oder bauen Sie die Segmente grob zu zwei gleichen Hälften zusammen (abhängig davon, welche Methode eine einfachere Handhabung erlaubt).



3. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN:

Montieren Sie mit der „Schwenkfunktion“ die Gehäusehälften über der Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten.

VORSICHT

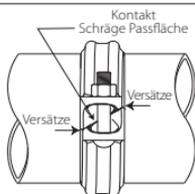
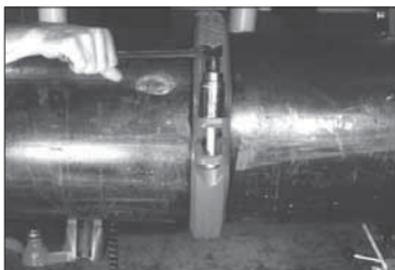
- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



4. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

SCHRAUBE/MUTTER: Montieren Sie die verbleibende Schraube, während Sie das Gewicht der Baugruppe abstützen, und drehen Sie die Mutter von Hand auf die Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

5. MUTTERN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den schrägen Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden komplett in die Nuten einrasten und dass die Versätze an den Passflächen gleich sind. Gleichmäßige positive Versätze sind notwendig, um eine starre Verbindung zu gewährleisten. (Beziehen Sie sich auf obenstehendes Beispiel.) **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, dass alle Muttern gleichmäßig festgezogen werden, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

5a. DREHMOMENT AUFBRINGEN:

Bringen Sie mit einem Drehmomentschlüssel das entsprechende Drehmoment auf die einzelnen Muttern auf. Beziehen Sie sich für die Drehmomentanforderungen auf die folgende Tabelle. **ANMERKUNG:** Falls das erforderliche Drehmoment erreicht wird, bevor an den schrägen Passflächen Metall auf Metall trifft, überprüfen Sie die Baugruppe, indem Sie sich auf die Anforderungen im Abschnitt „Überprüfung der Installation“ beziehen.

6. Überprüfen Sie die Passflächen beider Kupplungshälften, um sicherzustellen, dass die Montage ordnungsgemäß durchgeführt wurde.

Drehmomentanforderungen für Typ 07

Nennweite Zoll	Größe	Drehmoment- anforderungen
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. N•m
14 – 18	14.000 – 18.000	250
	355,6 – 457	339
20 – 24	20.000 – 24.000	300
	508 – 610	407

ACHTUNG

- Für Victaulic Kupplungen des Typs 07 der Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft und der erforderliche Drehmomentwert erreicht ist.
- Bei starren Victaulic Kupplungen mit schrägen Passflächen müssen an den Passflächen gleichmäßige Versätze vorhanden sein.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ 07

Nennweite Zoll	Größe	Typ 07	
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Mutter- größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steck- schlüssel- einsatzes Zoll/ mm
14 – 18	14.000 – 18.000	7/8	1 7/16
	355,6 – 457	M22	36
20 – 24	20.000 – 24.000	1	1 5/8
	508 – 610	M24	41

Typ HP-70 - Starre Kupplung (Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter)

Typ 89 - Starre Kupplung für Edelstahlrohre

Typ 489 - Starre Edelstahlkupplung für Edelstahlrohre (Größen 139,7 mm und darüber)

Typ 489DX - Starre Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- In den Fotos zu den nachfolgenden Montageschritten wird die starre Kupplung für Edelstahlrohre des Typs 89 gezeigt. Die gleichen Montageschritte gelten auch für Kupplungen der Typen HP-70, 489 und 489DX in den oben aufgeführten Größen.

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.

Nuten und Federn richtig ineinandergreifen (Feder in Nut). Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen.

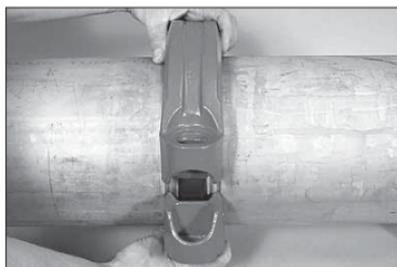
ANMERKUNG

Für Kupplungen des Typs HP-70:

- Überprüfen Sie immer den Dichtungstyp, der mit der Kupplung geliefert wird. Wenn es sich bei der Dichtung um die Ausführung EndSeal® handelt, müssen die Anweisungen für HP-70ES auf Seite 98 dieses Handbuchs beachtet werden.

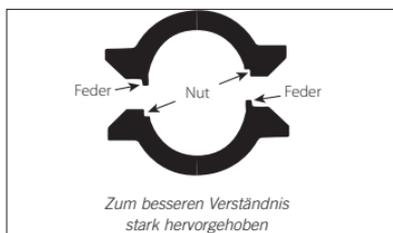
⚠ VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



ANMERKUNG

Tragen Sie bei Kupplungen der Typen 489/489DX, die mit Edelstahlschrauben und -muttern geliefert wurden, vor dem Festziehen der Muttern Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.



2. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN:

Installieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung und achten Sie darauf, dass die

3. SCHRAUBEN/MUTTERN

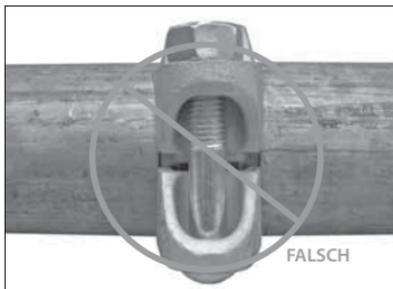
MONTIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



4. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen. Bringen Sie auf jede Mutter das erforderliche Drehmoment auf. Verwenden Sie dazu einen Drehmomentschlüssel. Beziehen Sie sich für die Drehmomentanforderungen auf die folgende Tabelle. **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

ANMERKUNG

- Für Kupplungen Typ HP-70 der Größen 6-12 Zoll/168,3-323,9 mm gibt es keine Drehmomentanforderungen. Jedoch müssen die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.



5. Überprüfen Sie die Passflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass die Montage ordnungsgemäß erfolgt.

⚠ ACHTUNG

- Die Nuten und Federn der Gehäusehälften müssen ordnungsgemäß zusammengeführt werden (Feder in Nut).
 - Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern bei Victaulic Kupplungen der Typen HP-70, 89, 489 und 489DX auf die in diesen Anweisungen angegebenen erforderlichen Drehmomente angezogen werden.
 - Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Drehmomentanforderungen für Typen HP-70, 89, 489 und 489DX

Größe		Drehmomentanforderungen			
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ HP-70	Typ 89	Typ 489	Typ 489DX
		ft. lbs. N•m	ft. lbs. N•m	ft. lbs. N•m	ft. lbs. 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

† Bei Kupplungen des Typs HP-70 in den Größen 6–12 Zoll/168,3–323,9 mm gibt es keine Vorgabe für das Drehmoment. Die Muttern müssen aber gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.

ANMERKUNG: Wichtig ist, dass alle Muttern gleichmäßig festgezogen werden, um das Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

Nützliche Informationen für Typen HP-70, 89, 489 und 489DX

Größe		Typ HP-70		Typ 89		Typ 489		Typ 489DX	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Muttern- größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steck- schlüssel- einsetzes Zoll/ mm						
76,1 mm	3.000 76,1	—	—	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
4	4.500 114,3	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	3/4 M20	1 1/4 32
139,7 mm	5.500 139,7	—	—	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32
5	5.563 141,3	—	—	3/4 M20	1 1/4 32	3/4 M20	1 1/4 32	—	—
165,1 mm	6.500 165,1	—	—	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36
6	6.625 168,3	7/8 M22	1 7/16 36						
216,3 mm	8.515 216,3	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
8	8.625 219,1	1 M24	1 5/8 41						
267,4 – 318,5 mm	10.528 – 12.539 267,4 – 318,5	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
10 – 12	10.750 – 12.750 273,0 – 323,9	1 M24	1 5/8 41						

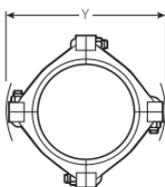
⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

Kupplungen des Typs HP-70 in den Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber werden gegossen, um die Handhabung zu erleichtern.



Typische Größen für 14 – 18 Zoll/
355,6 – 457 mm

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.

ANMERKUNG

Für Kupplungen des Typs HP-70:

- Überprüfen Sie immer den Dichtungstyp, der mit der Kupplung mitgeliefert wird. Wenn es sich bei der Dichtung um die Ausführung EndSeal® handelt, muss die Anleitung für HP-70ES auf Seite 98 dieses Handbuchs beachtet werden.



2. SEGMENTE ZUSAMMENBAUEN:

Bauen Sie die Segmente, wie oben dargestellt, grob zu zwei gleichen Hälften zusammen. Belassen Sie einen Abstand zwischen den Segmenten, um das Anbringen auf dem Rohr zu erleichtern.

⚠ VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



3. ERSTE SEGMENTBAUGRUPPE INSTALLIEREN:

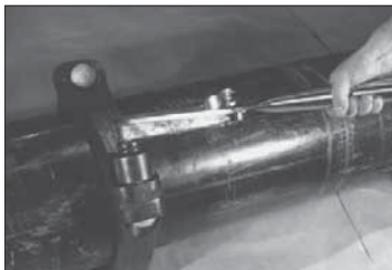
Installieren Sie eine der vormontierten Hälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälfte vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten.

3a. VERBLEIBENDE

SEGMENTBAUGRUPPE INSTALLIEREN:

Installieren Sie die zweite Baugruppe auf dem Rohr. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten. Stecken Sie die verbleibenden Schrauben ein und ziehen Sie auf jeder Schraube eine Mutter handfest an, während Sie das Gewicht der Baugruppe abstützen.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



4. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen.

ANMERKUNG: Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

4a. DREHMOMENT AUFBRINGEN:

Bringen Sie mit einem Drehmomentschlüssel das erforderliche Drehmoment auf die einzelnen Muttern auf. Beziehen Sie sich bezüglich der Drehmomentanforderungen auf die folgende Tabelle. Aufgrund der hohen Drehmomentanforderungen wird die Verwendung eines verzahnten Drehmomentverstärkers empfohlen.

4b. Überprüfen Sie die Passflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass die Montage ordnungsgemäß erfolgt.



ACHTUNG

- Für die ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange angezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft und die in diesen Anweisungen angegebenen Drehmomentwerte erreicht sind.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Drehmomentanforderungen für Typ HP-70

Nennweite Zoll	Größe	Drehmoment- anforderungen
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. N•m
14	14.000 355,6	600 814
16	16.000 406,4	700 949

Nützliche Informationen für Typ HP-70

Nennweite Zoll	Größe	Typ HP-70	
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Mutter- Größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steckschlüssel- einsatzes Zoll/ mm
14 – 16	14.000 – 16.000 355,6 – 406,4	1 ¼ M30	2 50

! ACHTUNG



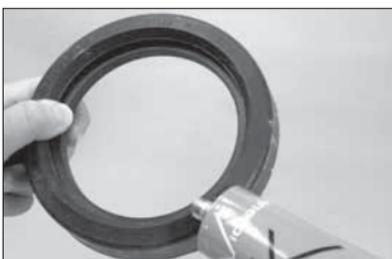
- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

! ACHTUNG

- Kupplungen des Typs HP-70ES dürfen **NUR** mit Rohren und/oder Formteilen verwendet werden, die gemäß Victaulic EndSeal® "ES" Spezifikationen genutet wurden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einem Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.



ANMERKUNG

- Kupplungen Typ HP-70ES dürfen **nicht** in Verbindung mit Absperrklappen der Serie 700 verwendet werden.



2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN: Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtung Typ HP-70ES ist gegossen und weist einen Mittelsteg auf, der zwischen die Rohrenden passt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.

! VORSICHT

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



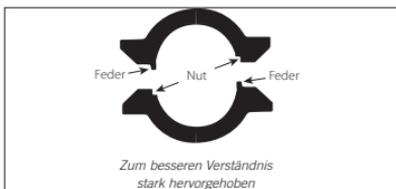
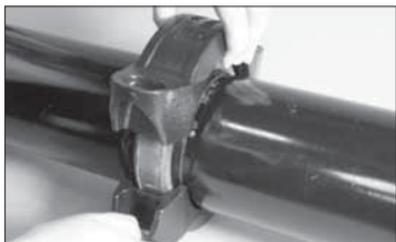
1. ÜBERPRÜFEN DER ROHRENDEN:

Die Außenfläche des Rohrs zwischen der Nut und dem Rohrende muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den leckagesicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden. **Die Rohre müssen gemäß den in diesem Handbuch angegebenen Victaulic EndSeal® Nutspezifikationen roll- oder fräsgenutet werden.**

3. DICHTUNG EINBAUEN: Führen Sie das genutete Rohrende in die Dichtung ein, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt.



4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die beiden Rohrenden aus und führen Sie sie zusammen. Führen Sie das andere Rohr in die Dichtung ein, bis es den Mittelsteg der Dichtung berührt. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung in die Nut an den Rohrenden reicht.



5. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN: Installieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung und achten Sie darauf, dass die Nuten und Federn richtig ineinandergreifen (Feder in Nut). Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen.

! VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



6. SCHRAUBEN/MUTTERN MONTIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



7. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen.

ANMERKUNG: Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

7a. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

! ACHTUNG

- Die Nuten und Federn der Gehäusehälften müssen ordnungsgemäß zusammengeführt werden (Feder in Nut).
- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ HP-70ES

Nennweite Zoll	Größe		Typ HP-70ES	
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Muttergröße Zoll/Metrisch	Muttergröße Zoll/mm	Größe des Steckschlüssels einsetzes Zoll/mm
2 - 3	2.375 - 3.500 60,3 - 88,9	5/8 M16	1 1/16 27	
4	4.500 114,3	3/4 M20	1 1/4 32	
6	6.625 168,3	7/8 M22	1 7/16 36	
8 - 12	8.625 - 12.750 219,1 - 323,9	1 M24	1 3/8 41	

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Die Auslasskupplungen Typ 72 werden für Vakuumanwendungen nicht empfohlen. Darüber hinaus dürfen Nr. 60 Endkappen von Victaulic in Systemen, in denen sich ein Vakuum entwickeln könnte, nicht in Verbindung mit Auslasskupplungen Typ 72 verwendet werden.
- Die Dichtung Typ 72 weist zur Verbesserung der Abdichtung einen plattierten „Mündungsring“ auf. Entfernen Sie diesen Ring NICHT, da es dadurch zu Leckagen kommen könnte.
- Auslasskupplungen Typ 72 sind für die Verwendung an geraden Rohrabchnitten konzipiert. Setzen Sie sich bezüglich deren Installation auf Formteilen mit Victaulic in Verbindung.



- 2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN:** Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.

⚠ VORSICHT

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.



1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

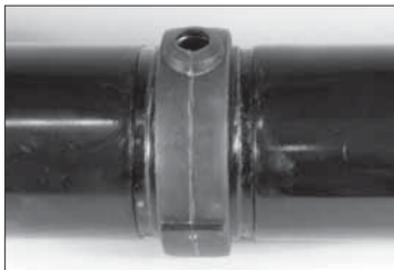
Die Außenfläche des Rohrs, vom Rohrende bis zur Nut, muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.



3. DICHTUNG ANBRINGEN:

Bringen Sie die Dichtung so auf dem Rohr an, dass die Dichtlippen auf einer Seite den Bereich zwischen der Nut und dem Rohrende abdecken.

ANMERKUNG: Das Rohrende sollte nicht mit den Verstärkungsrippen im Inneren der Dichtung in Kontakt sein.



4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die beiden Rohrenden aus und führen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohr. Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung in die Nut an den Rohrenden reicht.



7. SCHRAUBEN/MUTTERN MONTIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



5. UNTERE GEHÄUSEHÄLFTE INSTALLIEREN: Installieren Sie die untere Gehäusehälfte (ohne Auslass) um den unteren Teil der Dichtung herum. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälfte an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen. **ANMERKUNG:** Die Dichtung weist „Federn“ auf, die dafür vorgesehen sind, in den Aussparungen sowohl der unteren als auch der oberen Gehäusehälfte zu sitzen. Diese „Federn“ gewährleisten die ordnungsgemäße Positionierung der Dichtung innerhalb der Gehäusehälften.



8. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen. **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

8a. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.



6. OBERE GEHÄUSEHÄLFTE INSTALLIEREN: Installieren Sie die obere Gehäusehälfte über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälfte an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen. Überprüfen Sie die Auslassöffnung, um sicherzustellen, dass der Auslassansatz der Dichtung ordnungsgemäß im Gehäuse positioniert ist.

! ACHTUNG

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
 - Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ 72

Nennweite Auslass Durchgang Reduzierauslass Nennweite Zoll Tatsächl. mm			Muttergröße	Größe des Steckschlüsseinsatzes
FPT		Gr/MPT	Zoll/ Metrisch	Zoll/ mm
1 ½ 48,3	x ½ - 1 21,3 - 33,7	—	¾ M10	11/16 17
2 60,3	x ½ - 1 21,3 - 33,7	1 33,7	¾ M10	11/16 17
2 ½ 73,0	x ½ - 1 21,3 - 33,7	—	½ M12	¾ 22
	1 ¼ 42,4	1 ½ 48,3	5/8 M16	1 1/16 27
3 88,9	x ¾ 26,9	1 33,7	½ M12	¾ 22
	1 33,7	1 ½ 48,3	5/8 M16	1 1/16 27
4 114,3	x ¾ 26,9	1 33,7	½ M12	¾ 22
	1 ½ 48,3	2 60,3	5/8 M16	1 1/16 27
6 168,3	x 1 - 1 ½ 33,7 - 48,3	2 60,3	¾ M20	1 ¼ 32

Typ 75 - Flexible Kupplung

Typ 77 - Flexible Kupplung – zwei Segmente für die Größen 24 Zoll/610 mm und darunter

Typ 77A - Flexible Aluminiumkupplung

Typ 77S - Flexible Edelstahlkupplung

Typ 77DX - Flexible Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre

Typ 475 - Flexible Edelstahlkupplung

Typ 475DX - Flexible Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre

ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- In den Fotos zu den nachfolgenden Montageschritten wird die Kupplung des Typs 77 gezeigt. Die gleichen Montageschritte gelten auch für Kupplungen der Typen 75, 77A, 77S, 77DX, 475, and 475DX in den oben aufgeführten Größen.

VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.

1. Führen Sie die Schritte 1–4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.

ANMERKUNG

Nur für Kupplungen der Typen 475/475DX:

- Kupplungen der Typen 475/475DX verfügen über Nuten und Federn an den Auflageflächen. Die Nuten und Federn am Gehäuse müssen richtig ineinandergreifen (Feder in der Nut).



2. MONTIEREN DER

GEHÄUSEHÄLFTEN: Montieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden komplett in die Nuten einrasten. Siehe Anmerkung oben für Kupplungen der Typen 475/475DX.



3. SCHRAUBEN/MUTTERN

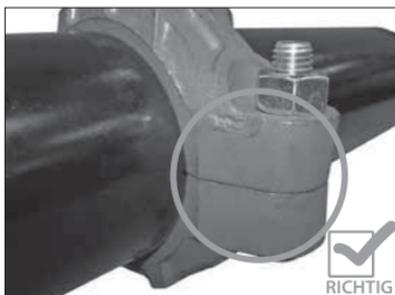
INSTALLIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. Tragen Sie bei mit Edelstahlkomponenten gelieferten Kupplungen Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.

ANMERKUNG

Nur für flexible Edelstahlkupplungen der Typen 77S und 77DX in den Größen $\frac{3}{4}$ – 6 Zoll/26,9 – 168,3 mm

- Es muss eine Unterlegscheibe unter jede Mutter gelegt werden.

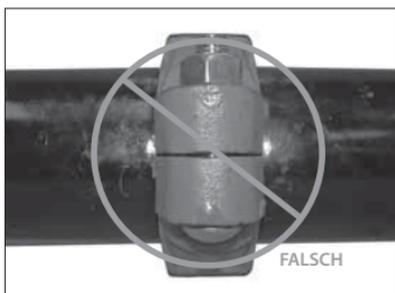


4. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen. **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

⚠️ ACHTUNG

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.



5. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

Nützliche Informationen für Typen 75, 77, 77S und 475/475DX

Größe		Typ 75		Typ 77		Typen 77S/77DX		Typen 475/475DX	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/ mm	Muttern- größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steck- schlüssel- einsatzes Zoll/ mm						
¾	1.050 26,9	—	—	¾ M10	1 1/16 17	¾ M10	1 1/16 17	—	—
1	1.315 33,7	¾ M10	1 1/16 17						
1 ¼	1.660 42,4	¾ M10	1 1/16 17	½ M12	7/8 22	¾ M10	1 1/16 17	¾ M10	1 1/16 17
1 ½	1.900 48,3	¾ M10	1 1/16 17	½ M12	7/8 22	¾ M10	1 1/16 17	¾ M10	1 1/16 17
2	2.375 60,3	¾ M10	1 1/16 17	½ M12	7/8 22	¾ M10	1 1/16 17	¾ M10	1 1/16 17
2 ½	2.875 73,0	¾ M10	1 1/16 17	½ M12	7/8 22	¾ M10	1 1/16 17	¾ M10	1 1/16 17
76,1 mm	3.000 76,1	¾ M10	1 1/16 17	½ M12	7/8 22	—	—	¾ M10	1 1/16 17
3	3.500 88,9	½ M12	7/8 22	½ M12	7/8 22	½ M12	7/8 22	½ M12	7/8 22
3 ½	4.000 101,6	½ M12	7/8 22	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	—	—
4	4.500 114,3	½ M12	7/8 22	5/8 M16	1 1/16 27	5/8 M16	1 1/16 27	½ M12	7/8 22
108,0 mm	4.250 108,0	½ M12	7/8 22	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	—	—



I-100-GER_104

STANDARDKUPPLUNGEN FÜR
ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN
MONTAGEANWEISUNGEN REV_E

Nützliche Informationen für Typen 75, 77, 77S und 475/475DX (Fortsetzung)

Größe		Typ 75		Typ 77		Typ 77S/77DX		Typen 475/475DX	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll mm	Mutter- größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steck- schlüssel- einsatzes Zoll/ mm						
127,0 mm	5.000 127,0	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	—	—	—	—
5	5.563 141,3	5/8 M16	1 1/16 27	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	—	—
133,0 mm	5.250 133,0	5/8 M16	1 1/16 27	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	—	—
139,7 mm*	5.500 139,7	5/8 M16	1 1/16 27	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	1/2 M12	7/8 22
152,4 mm	6.000 152,4	5/8 M16	1 1/16 27	—	—	—	—	—	—
6	6.625 168,3	5/8 M16	1 1/16 27	3/4 M20	1 1/4 32	5/8# M16	1 1/16# 27	—	—
159,0 mm	6.250 159,0	5/8 M16	1 1/16 27	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	—	—
165,1 mm*	6.500 165,1	5/8 M16	1 1/16 27	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	5/8 M16	1 1/16 27
203,2 mm	8.000 203,2	3/4 M20	1 1/4 32	—	—	—	—	—	—
8S	8.625 219,1	3/4 M20	1 1/4 32	7/8 M22	1 7/16 36	7/8 M22	1 7/16 36	—	—
254,0 mm	10.000 254,0	7/8 M22	1 7/16 36	—	—	—	—	—	—
10S	10.750 273,0	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
304,8 mm	12.000 304,8	7/8 M22	1 7/16 36	—	—	—	—	—	—
12S	12.750 323,9	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
13 1/2 AD	13.000 342,9	—	—	1 M24	1 5/8 41	—	—	—	—
200A (JIS)	— 216,3	3/4 M20	1 1/4 32	7/8 M22	1 7/16 36	—	—	—	—
250A (JIS)	— 267,4	—	—	1 M24	1 5/8 41	—	—	—	—
300A (JIS)	— 318,5	—	—	1 M24	1 5/8 41	—	—	—	—
14S	14.000 355,6	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
16S	16.000 406,4	—	—	1 M24	1 5/8 41	1 M24	1 5/8 41	—	—
18S	18.000 457	—	—	1 1/2 M27	1 13/16 46	1 M24	1 5/8 41	—	—
20	20.000 508	—	—	1 1/2 M27	1 13/16 46	—	—	—	—
24	24.000 610	—	—	1 1/2 M27	1 13/16 46	—	—	—	—

* Flexible Edelstahlkupplungen des Typs 475DX sind in diesen Größen nicht erhältlich.

Für die Kupplungen des Typs 77DX in den Größen 6 Zoll/168,3 mm werden Muttern der Größe 3/4 Zoll/M20 benötigt. Die Größe des Steckschlüsseleinsatzes beträgt 1 1/4 Zoll/32 mm.

§ Kupplungen des Typs 77DX sind in diesen Größen nicht erhältlich.

Typ 77 (nicht-AGS) - Flexible Kupplung - vier- oder sechsteilige Gehäuse für die Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber

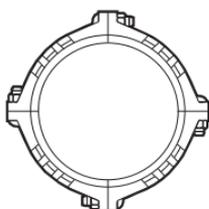
⚠ ACHTUNG



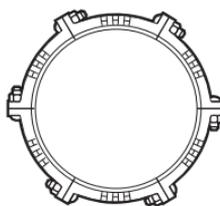
- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu schweren Personenschäden, einer unsachgemäßen Installation des Produkts und/oder Sachschäden führen.

Kupplungen des Typs 77 in den Größen 14 Zoll/355,6 mm und darüber, sind, wie unten dargestellt, zur einfacheren Handhabung gegossen.

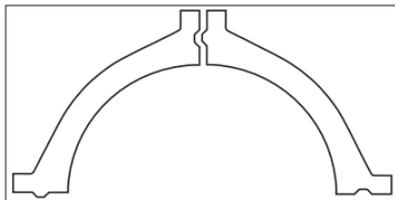
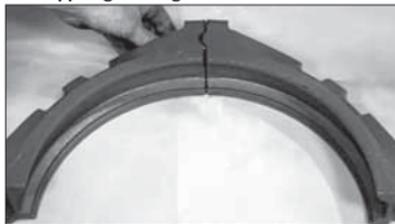


Größen 14 – 22 Zoll/355,6 – 559 mm



Größe 24 Zoll/610 mm

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.



2. SEGMENTE ZUSAMMENBAUEN:

Bauen Sie die Segmente, wie oben dargestellt, grob zu zwei gleichen Hälften zusammen. Belassen Sie einen Abstand zwischen den Segmenten, um das Anbringen auf dem Rohr zu erleichtern. **ANMERKUNG:** Stellen Sie bei Passflächen mit Nuten und Federn sicher, dass die Gehäusehälften, wie oben dargestellt, zusammengeführt werden.

⚠ VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



3. ERSTE SEGMENTBAUGRUPPE

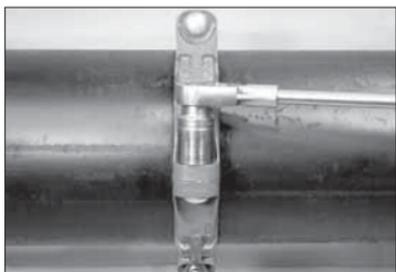
INSTALLIEREN: Installieren Sie eine der vormontierten Hälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälfte vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten.



3a. VERBLEIBENDE SEGMENTBAUGRUPPE INSTALLIEREN:

Installieren Sie die zweite Baugruppe auf dem Rohr. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten. Stecken Sie die verbleibenden Schrauben ein und ziehen Sie auf jeder Schraube eine Mutter handfest an, während Sie das Gewicht der Baugruppe abstützen.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



4. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen.

ANMERKUNG: Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

4a. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

VORSICHT

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.

- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ 77

Nennweite Zoll oder mm	Größe		Typ 77	
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Mutter Größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steck- schlüssel- einsatzes Zoll/ mm	
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	1 M24	1 ½ 41	
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	1 ½ M27	1 13/16 46	
28 – 30	28.000 – 30.000 711 – 762	1 M24	1 ½ 41	
377,0 mm	14.842 377,0	1 M24	1 ½ 41	
426,0 mm	16.771 426,0	1 M24	1 ½ 41	
480,0 mm	18.897 480,0	1 ½ M27	1 13/16 46	
530,0 mm	20.866 530,0	1 ½ M27	1 13/16 46	
630,0 mm	24.803 630,0	1 ½ M27	1 13/16 46	

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Wenn Snap-Joint Kupplungen Typ 78 zum Pumpen von Beton verwendet werden, müssen beim Betriebsdruck Stoßlasten mit eingerechnet werden. Diese Kupplung muss im Rahmen aller Auslegungsparameter verwendet werden.
- Snap-Joint Kupplungen Typ 78 und Rohre, die zum Pumpen von Beton verwendet werden, müssen in den Rohrnuten sowie den Federn und der Dichtungsaussparung der Kupplung frei von Beton und Fremdkörpern sein.
- Snap-Joint Kupplungen des Typs 78 sind nicht für exzentrische Belastungen ausgelegt. Sie werden nicht für die Verwendung am Ende von Betonpumpenauslegern oder an senkrechten Steigleitungen über 30 Fuß/9,1 m empfohlen. Es muss für eine gute Verankerung und Verzerrung gesorgt werden.

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.



2. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN:

Installieren Sie eine Seite des klappbaren Gehäuses über die Dichtung und stellen Sie sicher, dass die Federn in die Nuten eingreifen. Drehen Sie die andere Seite des Gehäuses in Position. Drücken Sie auf das Gehäuse, um die Dichtung weiter zu zentrieren und das Gehäuse richtig zu lagern.



3. VERRIEGELUNGSGRIFF

POSITIONIEREN: Heben Sie den Verriegelungsgriff an, um die Nase in der Aussparung der gegenüberliegenden Gehäusehälfte zu positionieren.



3a. Drücken Sie den Verriegelungsgriff fest nach unten, bis die gesamte Griffbaugruppe mit dem Kupplungsgehäuse in Kontakt ist. Die gesamte Griffbaugruppe muss mit dem Kupplungsgehäuse in Kontakt sein, um eine ordnungsgemäß verriegelte Verbindung zu gewährleisten.

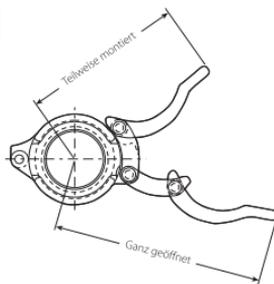
⚠ ACHTUNG

- Verwenden Sie **KEINE** Hämmer/schwere Werkzeuge, um den Verriegelungsgriff zu schließen. Die Verwendung von Hämmern/schweren Werkzeugen zum Schließen des Verriegelungsgriffs kann Komponenten zerbrechen, verformen oder aus der Flucht bringen.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zur Fehlfunktion des Produkts führen, was schwere Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.

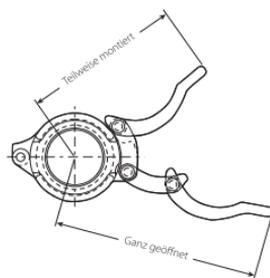
Informationen zum Einbauspiel für Snap-Joint Kupplungen Typ 78

Größe		Abmessungen Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Teilweise montiert	Ganz geöffnet
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



Informationen zum Einbauspiel für Snap-Joint Aluminiumkupplungen Typ 78A

Größe		Abmessungen Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Teilweise montiert	Ganz geöffnet
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



Anweisungen zur Demontage und Wiederverwendung von Snap-Joint Kupplungen Typ 78

! ACHTUNG	
	<ul style="list-style-type: none"> Machen Sie das Rohrleitungssystem vor dem Entfernen von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.</p>

1. Schieben Sie während der Demontage nach der Drucklosmachung und Entleerung des Rohrleitungssystems einen Schraubenzieher oder ein ähnliches Hebelwerkzeug unter den Verriegelungsgriff.

2. Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie nicht beschädigt ist. Wenn die Dichtung beschädigt ist, muss sie gegen eine neue Dichtung von Victaulic einer Klasse ausgetauscht werden, die sich für die beabsichtigten Anwendung eignet.

3. Überprüfen Sie das Gehäusescharnier und den Verriegelungsgriff, um sicherzustellen, dass diese sich nicht gelockert, verformt oder verbogen haben oder beschädigt sind. Wenn Sie Zweifel am Zustand der Kupplung haben, verwenden Sie sie nicht wieder.

4. Befolgen Sie zur erneuten Montage alle in diesem Abschnitt aufgelisteten Montageanweisungen. **ANMERKUNG:** Überprüfen Sie den Zustand des Rohrs und der Nuten, schmieren Sie die Dichtung, usw.

! ACHTUNG

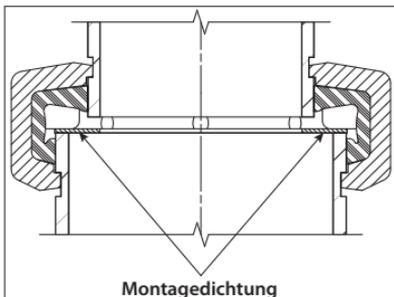


- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Victaulic Endkappen Nr. 60 dürfen in Systemen, in denen sich ein Vakuum entwickeln könnte, nicht für das schmalere Ende von Reduzierkupplungen Typ 750 verwendet werden.



FÜR SENKRECHTE INSTALLATIONEN: Es wird eine Montagedichtung empfohlen, um bei senkrechten Installationen zu verhindern, dass kleinere Rohre sich in größere Rohre hinein schieben (siehe Abb. oben). Setzen Sie sich bezüglich Einzelheiten mit Victaulic in Verbindung.



1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs, vom Rohrende bis zur Nut, muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.



2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN:

Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.

! VORSICHT

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.

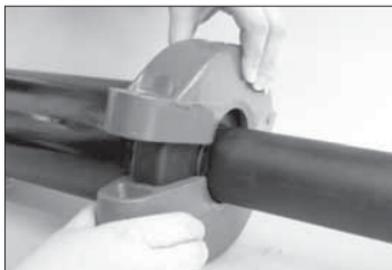


3. DICHTUNG ANBRINGEN:

Schieben Sie die größere Öffnung der Dichtung über das größere Rohrende. Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung über das Rohrende hinausragt.



4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die Mittellinien der Rohre aus und führen Sie das kleinere Rohrende in die Dichtung ein. Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung in die Rohrrut hineinragt.



5. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN: Installieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die größeren Öffnungen der Gehäusehälften in Richtung des größeren Rohrs zeigen und dass die Federn der Gehäusehälften an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen.

! VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



6. SCHRAUBEN/MUTTERN MONTIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



7. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen.

ANMERKUNG: Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

7a. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

! ACHTUNG

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ 750

Größe	Muttergröße		Größe des Steckschlüssels einsetzes
	Nennweite in Zoll/ Tatsächl. mm	Zoll/ Metrisch	
2 1 - 1 1/2 60,3 x 33,7 - 48,3	3/8 M10	1 1/16 17	
2 1/2 2 73,0 x 60,3	3/8 M10	1 1/16 17	
76,1 mm x 2 60,3	1/2 M12	7/8 22	
3 2 - 2 1/2 88,9 x 60,3 - 73,0	1/2 M12	7/8 22	
76,1 mm	1/2 M12	7/8 22	
4 2 - 3 114,3 x 60,3 - 88,9	5/8 M16	1 1/16 27	
114,3 mm x 76,1 mm	5/8 M16	1 1/16 27	
5 4 141,3 x 114,3	3/4 M20	1 1/4 32	
6 4 - 5 168,3 x 114,3 - 141,3	3/4 M20	1 1/4 32	
165,1 mm x 114,3 mm	3/4 M20	1 1/4 32	
8 6 219,1 x 168,3	7/8 M22	1 7/16 36	
10 8 273,0 x 219,1	1 M24	1 5/8 41	

⚠ ACHTUNG



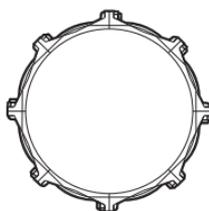
- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu schweren Personenschäden, einer unsachgemäßen Installation des Produkts und/oder Sachschäden führen.

Kupplungen des Typs 770 in den Größen 26 Zoll/660,4 mm und darüber, sind, wie unten dargestellt, zur einfacheren Handhabung gegossen.



Größen 26 – 36 Zoll/660,4 – 914 mm



Größe 42 Zoll/1067 mm

ANMERKUNG

- Bei Kupplungen der Größen 42 Zoll/1067 mm muss ein Abstand von ca. ½ Zoll/13 mm zwischen den Rohrenden oder 5 ¼ Zoll/146 mm vom äußersten Ende einer Nut bis zum äußersten Ende der anderen Nut eingehalten werden.

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.

2. SEGMENTE ZUSAMMENBAUEN:
Bauen Sie die Segmente, wie oben dargestellt, grob zu zwei gleichen Hälften zusammen. Belassen Sie einen Abstand zwischen den Segmenten, um das Anbringen auf dem Rohr zu erleichtern.



3. ERSTE SEGMENTBAUGRUPPE INSTALLIEREN: Installieren Sie eine der vormontierten Hälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälfte vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten.

3a. VERBLEIBENDE SEGMENTBAUGRUPPE INSTALLIEREN:
Installieren Sie die zweite Baugruppe auf dem Rohr. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten an beiden Rohrenden einrasten. Stecken Sie die verbleibenden Schrauben ein und ziehen Sie auf jeder Schraube eine Mutter handfest an, während Sie das Gewicht der Baugruppe abstützen. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.

⚠ VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



4. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen. **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.



5. DREHMOMENT AUFBRINGEN: Bringen Sie mit einem Drehmomentschlüssel auf jede Mutter ein Drehmoment von 600 ft-lbs/ 814 N•m auf. Aufgrund der hohen Drehmomentanforderungen wird die Verwendung eines verzahnten Drehmomentverstärkers empfohlen.

5a. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

VORSICHT

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft und das erforderliche Drehmoment von 600 ft-lbs/814 N•m erzielt wurde.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ 770

Nennweite Zoll	Größe		Typ 770	
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Mutter- größe Zoll/ Metrisch	Größe des Steck- schlüssel- einsatzes Zoll/ mm	
26 – 36	26.000 – 36.000 660,4 – 914	1 ¼ M30	2 50	
42	42.000 1067	1 ½ M36	2 ¾ 60	

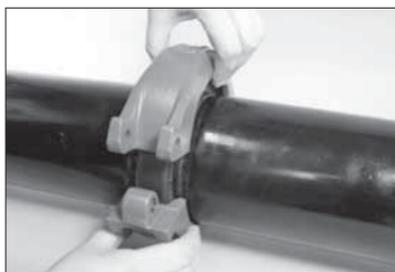
! ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

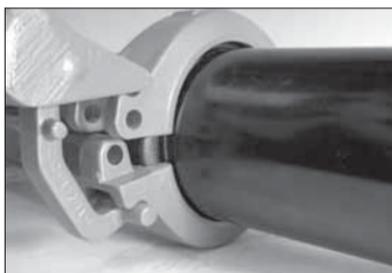
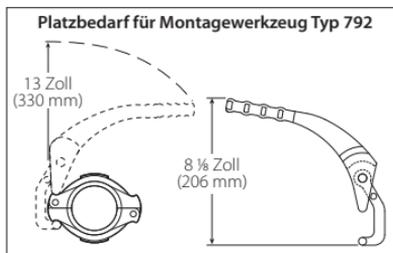
Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

1. Führen Sie die Schritte 1-4 des Abschnitts „Vorbereitende Schritte für die Kupplungsmontage“ aus.



2. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN:

Installieren Sie eine Seite des klappbaren Gehäuses über die Dichtung und stellen Sie sicher, dass die Federn in die Nuten eingreifen. Drehen Sie die andere Seite des Gehäuses in Position. Drücken Sie auf die Gehäusehälften, um die Dichtung weiter zu zentrieren und das Gehäuse richtig zu lagern.



3. MONTAGEWERZEUG

POSITIONIEREN: Klinken Sie die T-Stange des Montagewerkzeugs Typ 792 in die Aussparungen auf einer Seite des Kupplungsgehäuses ein. Klinken Sie die Nasen des Montagewerkzeugs in die Aussparungen auf der anderen Seite des Kupplungsgehäuses ein.

ANMERKUNG: Zur Erleichterung der Installation von Kupplungen der Größen 6 Zoll/168,3 mm und darüber, kann eine Verlängerung für das Montagewerkzeug verwendet werden. Die Verlängerung kann aus Standard-Stahl- oder Aluminiumrohren der Größe 3/4 Zoll/19 mm (jedoch nicht länger als 10 Zoll/254 mm) hergestellt und über den Handgriff des Montagewerkzeugs gestülpt werden.

⚠ ACHTUNG

- Wenden Sie bei der Montage von Kupplungen des Typs 791 **NICHT** zuviel Kraft auf. Wenn sich das Montagewerkzeug nicht schließen lässt oder der Arretierstift nicht positioniert werden kann, überprüfen Sie die Position der Dichtung und stellen Sie sicher, dass die Rohrenden innerhalb der Spezifikationen von Victaulic liegen.
- Verwenden Sie **KEINE** Hämmer/schweren Werkzeuge, um das Montagewerkzeug zu schließen. Die Verwendung von Hämmern/schweren Werkzeugen kann Komponenten zerbrechen, verformen oder aus der Flucht bringen.
- Verwenden Sie **ausschließlich** den Victaulic Arretierstift in der richtigen Größe, der jeder Kupplungslieferung beiliegt.

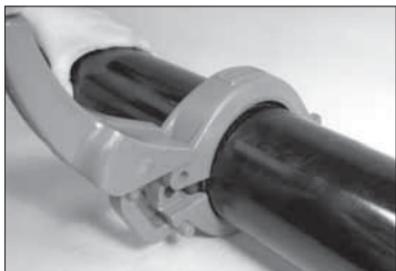
Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einem Versagen des Produkts und in dessen Folge zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.



6. ARRETIERSTIFT EINSCHLAGEN:

Schlagen Sie den Arretierstift mittels eines Hammers durch beide Löcher in den Kupplungsgehäusen ein und positionieren Sie die genuteten Aussparungen im Loch. **ANMERKUNG:** Die Position des Stifts sollte der des permanenten Stifts auf der gegenüberliegenden Seite der Kupplung gleichen.

6a. Entfernen Sie das Montagewerkzeug, indem Sie es an- und von der Kupplung weg heben.



4. LÖCHER AUSFLUCHTEN: Drücken Sie das Montagewerkzeug fest nach unten, um die Gehäusehälften zusammenzubringen und die Löcher für den Arretierstift auszufluchten.



5. ARRETIERSTIFT EINFÜHREN:

Stellen Sie sicher, dass Ihnen der Arretierstift in der richtigen Größe vorliegt. (Beziehen Sie sich auf die Tabelle auf dieser Seite.) Setzen Sie den Arretierstift, indem Sie das glatte Ende des Stifts in das Loch einführen.

Größen Arretierstift Typ 791

Nennweite Zoll	Größe		Arretierstift †	
	Tatsächlicher Außendurch- messer des Rohrs Zoll/mm	Größe (Durchmesser x Länge) Zoll	Farb- kenn- zeichnung	
2	2.375 60,3	5/16 x 1 7/8	Weiß	
2 1/2	2.875 73,0	3/8 x 1 7/8	Rot	
3	3.500 88,9	3/8 x 1 7/8	Rot	
4	4.500 114,3	7/16 x 2	Gelb	
6	6.625 168,3	1/2 x 2 1/16	Grün	
8	8.625 219,1	5/16 x 2 5/16	Blau	

†Zusätzliche Arretierstifte für Vic-Boltless Kupplungen sind in farblich gekennzeichneten Streifen zu 10 Stiften erhältlich.

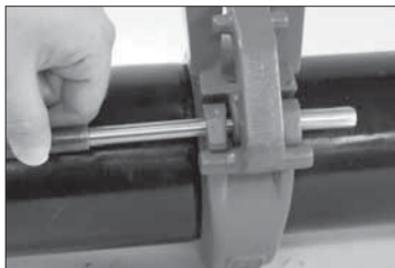
Anweisungen für die Demontage und Wiederverwendung von Victaulic Kupplungen Typ 791.

! ACHTUNG



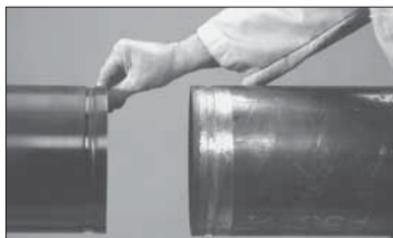
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor dem Entfernen von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.



1. Klinken Sie die T-Stange des Montagewerkzeugs Typ 792 in die maschinell ausgearbeiteten Aussparungen mit dem längeren Stift (nicht „wie gegossen“ Seite) ein. Klinken Sie die Nase des Werkzeugs in die mittlere Aussparung ein. Drücken Sie das Werkzeug nach unten, bis es mit dem Gehäuse in Kontakt tritt. Halten Sie das Werkzeug in Position.
2. Wenden Sie eine Hammer oder einen Stiftpausreiber (oder ein ähnliches Werkzeug mit einem kleinerem als dem Durchmesser des Stifts) auf das glatte Ende an und schlagen Sie den Arretierstift aus dem Loch heraus, um ihn vollständig aus der Kupplung zu entfernen.
ANMERKUNG: Möglicherweise müssen Sie die Kupplung drehen, um auf den Stift zugreifen zu können, wenn die Kupplung mit bestimmten Ventilen und Formteilen installiert ist.
3. Heben Sie das Montagewerkzeug an und von der Kupplung weg. Entfernen Sie die Gehäusehälften und die Dichtung.
4. Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie nicht beschädigt ist. Wenn die Dichtung beschädigt ist, muss sie gegen eine neue Dichtung von Victaulic einer Klasse ausgetauscht werden, die sich für die beabsichtigte Anwendung eignet.
5. Überprüfen Sie das Gehäusescharnier und den Verriegelungsgriff, um sicherzustellen, dass diese sich nicht gelockert, verformt oder verbogen haben oder beschädigt sind. Wenn Sie Zweifel am Zustand der Kupplung haben, verwenden Sie sie nicht wieder.
6. Befolgen Sie zur erneuten Montage alle in diesem Abschnitt aufgelisteten Montageanweisungen. **ANMERKUNG:** Überprüfen Sie den Zustand des Rohrs und der Nuten, schmieren Sie die Dichtung, usw.

 ACHTUNG				
				
<ul style="list-style-type: none">• Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.• Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.• Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.</p>				



1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs, vom Rohrende bis zur Nut, muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.



3. DICHTUNG EINBAUEN: Schieben Sie die größere Öffnung der Dichtung (mit NPS gekennzeichnet) über das größere Rohrende (NPS-Seite). Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende hinausragt.



2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN:

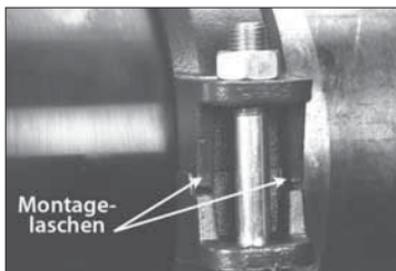
Überprüfen Sie die Dichtung, um sicherzustellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder SilikonSchmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.



4. ROHRENDEN VERBINDEN:

Fluchten Sie das NPS- und das JIS-Rohrende aus. Schieben Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohrende. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Dichtung in die Nut eines der Rohre reicht und dass die NPS-Seite der Dichtung in Richtung des NPS-Rohrs zeigt.

 VORSICHT
<ul style="list-style-type: none">• Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.</p>



ANMERKUNG

- Victaulic Übergangskupplungen Typ 707-IJ sind mit Montagelaschen versehen, um die ordnungsgemäße Montage der Gehäusehälften zu gewährleisten (NPS zu NPS und JIS zu JIS). Diese Laschen müssen sich für eine ordnungsgemäße Montage auf gegenüberliegenden Seiten befinden.



5. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN:

Installieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die größeren Öffnungen der Gehäusehälften (mit NPS gekennzeichnet) in Richtung des größeren Rohrs (NPS-Seite) zeigen und dass die Federn der Gehäusehälften an beiden Rohrenden vollständig in die Nuten eingreifen.

! VORSICHT

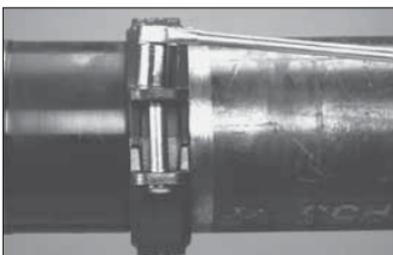
- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



6. SCHRAUBEN/MUTTERN

MONTIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



7. MUTTERN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft. Stellen Sie sicher, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten eingreifen. **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, alle Muttern gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern.

7a. Führen Sie eine Sichtüberprüfung der Passflächen an allen Verbindungen durch, um sicherzustellen, dass dort Metall auf Metall trifft.

! ACHTUNG

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange festgezogen werden, bis an den Passflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Nützliche Informationen für Typ 707-IJ

Größe			Muttergröße	Größe des Steckschlüsselsatzes
Nennweite	NPS AD	JIS AD	Metrisch/ Zoll	mm/ Zoll
200A 8	219,1 8.625	216,3 8.515	M20 ¾	32 1 ¼
250A 10	273,0 10.750	267,4 10.528	M22 ¾	36 1 ⅝
300A 12	323,9 12.750	318,5 12.539	M22 ¾	36 1 ⅝



Advanced Groove System **AGS**[®] Kupplungen für direktgenutete Rohre oder AGS Vic-Ring[®] Anwendungen

Montageanweisungen



Starre Kupplung Typ W07 AGS
(24 Zoll/610 mm und darunter)



Flexible Kupplung Typ W77 AGS
(24 Zoll/610 mm und darunter)



Starre Kupplung Typ W89 AGS
(24 Zoll/610 mm und darunter)



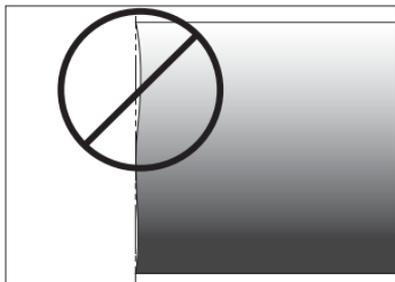
Starre Kupplung Typ W07 AGS
(26 Zoll/660 mm und darüber)



Flexible Kupplung Typ W77 AGS
(26 Zoll/660 mm und darüber)

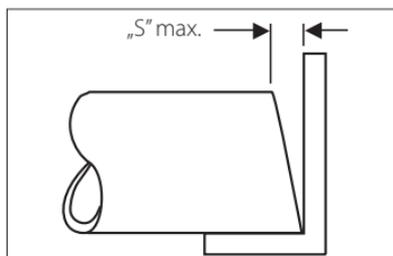
ÜBERPRÜFUNG DER ROHRENDEN FÜR **AGS** KUPPLUNGEN - ALLE GRÖSSEN

1. An den Rohrenden muss eine Sichtprüfung nach den in diesem Abschnitt aufgeführten Anforderungen durchgeführt werden.



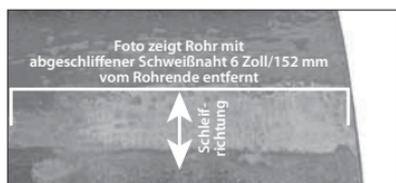
2. Der vordere Rand des Rohrendes darf keine konkaven/konvexen Oberflächenmerkmale aufweisen, die Unregelmäßigkeiten beim Rollnuten verursachen und zu Problemen bei der Montage der Kupplung führen (siehe Zeichnung oben).

3. Falls ein Rohr abgeschnitten werden muss, empfiehlt Victaulic für die ordnungsgemäße Bearbeitung des Rohrendes die Verwendung eines mechanisch geführten Schneidwerkzeugs. Ein freihändiges Abschneiden des Rohrendes ist nicht zulässig.



4. Schneiden Sie die Rohrenden innerhalb $\frac{1}{8}$ Zoll/3,2 mm („S“-Abmessung, oben dargestellt) rechtwinklig ab.

ROHRBEARBEITUNG FÜR **AGS** KUPPLUNGEN (DIREKTGENUTETE ANWENDUNGEN) - ALLE GRÖSSEN



1. Vor dem Nuten müssen Schweißnähte zur Rohroberfläche bündig geschliffen werden (Innen- und Außendurchmesser). Schleifen Sie die Schweißnähte vom Rohrende ausgehend mindestens 6 Zoll/152 mm weit ab. Um eine leckagefreie Abdichtung zu gewährleisten, muss dieser Bereich frei von Beulen, Überzügen und Riefen sein. Rohre mit externen, axialen Schweißnähten können mit den verstellbaren Rohrständern von Victaulic abgestützt werden. Die Schweißnaht muss glatt und abgerundet sowie mindestens dreimal so breit wie hoch sein. Sie darf nicht höher als $\frac{1}{8}$ Zoll/3 mm sein.

1a. Nuten Sie das Rohr gemäß der Victaulic AGS Nutspezifikation in diesem Handbuch.

ANMERKUNG: VERWENDEN SIE VICTAULIC AGS RW-ROLLENSÄTZE FÜR STANDARDROHRE AUS C-STAHLE UND EDELSTAHL ODER AGS RWX-ROLLENSÄTZE SPEZIELL FÜR DÜNNWANDIGE EDELSTAHLROHRE.



1b. Reinigen Sie die Außenseite des Rohrs von der Nut bis zum Rohrende, um Öl, Fett, losen Lack und Schmutz zu entfernen.

INFORMATIONEN FÜR ANWENDUNGEN MIT **AGS** VIC-RING®

Starre AGS-Kupplungen des Typs W07, flexible AGS-Kupplungen des Typs W77 und starre Kupplungen des Typs W89 können an C-Stahlrohren montiert werden, die mit AGS Vic-Ringen vorbearbeitet wurden. Vic-Ringe müssen gemäß den aktuellen Victaulic Spezifikationen an die Enden der C-Stahlrohre geschweißt werden (siehe unten für die Anforderungen zur Rohrbearbeitung).

ANMERKUNG: AGS Vic-Ringe KÖNNEN NICHT an Edelstahlrohre zur Verwendung mit starren Kupplungen des Typs W89 geschweißt werden.

ROHRBEARBEITUNG FÜR DIE **AGS** KUPPLUNGEN DER TYPEN W07, W77 UND W89 (AGS VIC-RING® ANWENDUNGEN) - ALLE GRÖSSEN



1. Bevor ein Vic-Ring an das Rohrende geschweißt wird, müssen die Schweißnähte mit der Rohroberfläche (Außendurchmesser) bündig geschliffen werden. Schleifen Sie die Schweißnähte vom Rohrende ausgehend mindestens 6 Zoll/152 mm weit ab. Dieser Bereich muss zur Gewährleistung einer leckagefreien Abdichtung glatt und frei von Beulen, Überzügen und Riefen sein.

1a. Schweißen Sie den Vic-Ring gemäß den Spezifikationen in den entsprechenden, nachfolgend aufgeführten Datenblättern an das Rohrende:

- Datenblatt Nr. 16.11 für starre Kupplungen des Typs W07
- Datenblatt Nr. 16.12 für flexible Kupplungen des Typs W77
- Datenblatt Nr. 16.15 für starre Kupplungen des Typs W89



1b. Reinigen Sie die äußere Oberfläche der Vic-Ringe, um Schmutz und andere Fremdkörper zu entfernen.

Typ W07 - Starre **AGS** Kupplung (Größen 24 Zoll/610 mm und darunter)

Typ W77 - Flexible **AGS** Kupplung (Größen 24 Zoll/610 mm und darunter)

⚠️ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Die folgenden Montageschritte enthalten Fotos einer starren AGS-Kupplung des Typs W07 auf direktgenuteten Rohren. Die gleichen Schritte gelten aber auch für die Montage flexibler AGS-Kupplungen des Typs W77 auf direktgenuteten Rohren sowie für die Montage von Kupplungen der Typen W07 und W77, die mit AGS Vic-Ringen vorgebearbeitet wurden.



⚠️ ACHTUNG

- Versuchen Sie **NICHT**, AGS-Kupplungen der Typen W07 oder W77 auf Rohre zu montieren, die mit Original-Rollnutenätzen direktgenutet wurden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisung führt zu unsachgemäßer Montage und zum Lösen der Verbindung, was ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.

- 2. DICHTUNG PRÜFEN:** Überprüfen Sie die Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsstufe wird durch den Farbcode angezeigt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonenschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung sowie auf die Innenseite beider Kupplungsgehäusehälften auf.

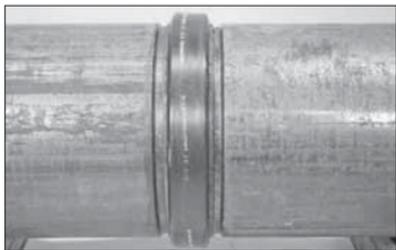


BEI DEN KUPPLUNGEN DER TYPEN W07 UND W77 IST EIN BESTIMMTES DREHMOMENT ERFORDERLICH. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AM GEHÄUSE.

- 1.** Bereiten Sie das Rohr gemäß den Abschnitten „Überprüfung der Rohrenden“ und „Rohrbearbeitung“ auf Seite 120 oder 121 vor. **ANMERKUNG: VERWENDEN SIE VICTAULIC AGS RW-ROLLENSÄTZE FÜR STANDARDROHRE AUS C-STAHL UND EDELSTAHL ODER AGS RWX-ROLLENSÄTZE SPEZIELL FÜR DÜNNWANDIGE EDELSTAHLROHRE.**

- 3. DICHTUNG POSITIONIEREN:** Positionieren Sie die Dichtung auf dem Rohrende oder dem AGS Vic-Ring. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende oder den AGS Vic-Ring hinausragt.





4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die beiden Rohrenden und führen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohrende oder dem AGS Vic-Ring.



5. SCHRAUBENGEWINDE SCHMIEREN: Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Schraubengewinde auf. **ANMERKUNG:** Wenn Edelstahlschrauben und -muttern bestellt wurden, tragen Sie Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.

VORSICHT

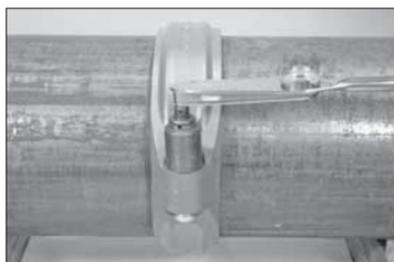
- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



6. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN: Montieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden ganz in die Nuten oder den AGS Vic-Ring einrasten. Stützen Sie die Segmente ab, wenn Sie die Montage der Schrauben und Muttern vorbereiten.

6a. MONTAGE DER SCHRAUBEN/

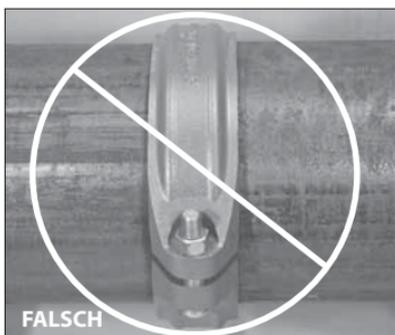
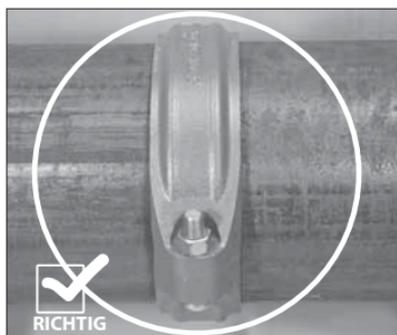
MÜTTERN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse richtig in den Schraubenlöchern sitzen. **BEI KUPPLUNGEN DER TYPEN W07 UND W77 IN DEN GRÖSSEN 22 ZOLL/559 MM MIT BEFESTIGUNGSELEMENTEN AUS EDELSTAHL:** Unter jede Mutter muss eine Unterlegscheibe eingesetzt werden.



7. MÜTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden oder am AGS Vic-Ring ganz in die Nut einrasten. **Ziehen Sie die Muttern weiter gleichmäßig über Kreuz fest, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft UND das vorgegebene Drehmoment erreicht ist.** Siehe Tabelle „Erforderliche Montagendrehmomente“ auf der nächsten Seite.

ANMERKUNG: Es ist wichtig, die Muttern gleichmäßig über Kreuz anzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Für die ordnungsgemäße Installation werden aufgrund den mit diesen Produkten assoziierten längeren Schraubenlängen lange Steckschlüsseleinsätze empfohlen. Lange Steckschlüsseleinsätze gewährleisten den vollständigen Eingriff der Mutter, der während des Anziehens nötig ist.

BRINGEN SIE, UM DAS AUSTROCKNEN DER GESCHMIERTEN TEILE UND DAS DADURCH VERURSACHT EINKLEMMEN DER DICHTUNG ZU VERHINDERN, DIE AUFLAGEFLÄCHEN IMMER SOFORT NACH DER MONTAGE DER KUPPLUNG AUF DEM ROHRENDE ODER DEM AGS VIC-RING SO ZUSAMMEN, DASS METALL AUF METALL TRIFFT.



8. Überprüfen Sie die Passflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass über den gesamten Passflächenbereich hinweg Metall auf Metall trifft.

ACHTUNG

- Für eine ordnungsgemäße Montage müssen die Muttern solange gleichmäßig festgezogen werden, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft und das in dieser Anweisung angegebene Drehmoment erzielt wurde.
- Sorgen Sie immer dafür, dass sofort nach der Montage der Kupplung auf dem Rohrende oder dem AGS Vic-Ring an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zum Lösen der Verbindung, sowie zu schwerwiegenden Personen- und Sachschäden führen.

Erforderliche Montagendrehmomente

Größe		Drehmomentanforderungen
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. (N*m)
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	250 340
20 – 24	20.000 – 24.000 508 – 610	375 500

Nützliche Informationen für die Typen W07 und W77

Größe		Anzahl der Schrauben/ Muttern	Mutterngröße	Größe des Steckschlüsseleinsatzes
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		Zoll/metrisch	Zoll/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

Typ W07 - Starre **AGS** Kupplung (Größen 26 Zoll/660 mm und darüber)

Typ W77 - Flexible **AGS** Kupplung (Größen 26 Zoll/660 mm und darüber)

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
 - Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
 - Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Die folgenden Montageschritte enthalten Fotos einer starren AGS-Kupplung des Typs W07 auf direktgenuteten Rohren. Die gleichen Schritte gelten aber auch für die Montage flexibler AGS-Kupplungen des Typs W77 auf direktgenuteten Rohren sowie für die Montage von Kupplungen der Typen W07 und W77, die mit AGS Vic-Ringen vorbearbeitet wurden.

⚠ ACHTUNG

- Versuchen Sie NICHT, AGS-Kupplungen der Typen W07 oder W77 auf Rohre zu montieren, die mit Original-Rollnutenätzen direktgenutet wurden.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisung führt zu unsachgemäßer Montage und zum Lösen der Verbindung, was ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.

BEI DEN KUPPLUNGEN DER TYPEN W07 UND W77 IST EIN BESTIMMTES DREHMOMENT ERFORDERLICH. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AM GEHÄUSE.

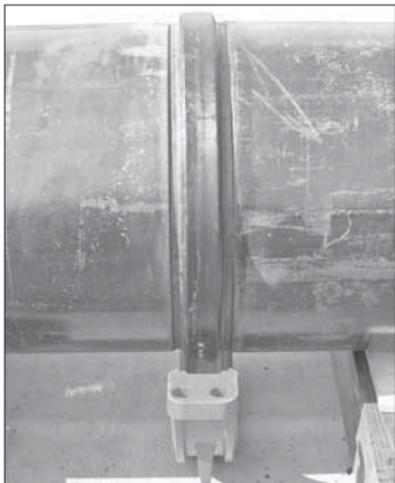
1. Bereiten Sie das Rohr gemäß den Abschnitten „Überprüfung der Rohrenden“ und „Rohrbearbeitung“ auf Seite 120 oder 121 vor. **ANMERKUNG: VERWENDEN SIE VICTAULIC AGS RW-ROLLENÄTZE FÜR STANDARDROHRE AUS C-STAHLE UND EDELSTAHL ODER AGS RWX-ROLLENÄTZE SPEZIELL FÜR DÜNNWANDIGE EDELSTAHLROHRE.**



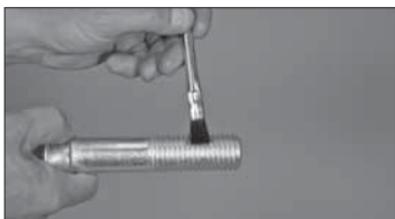
2. DICHTUNG PRÜFEN UND SCHMIEREN: Überprüfen Sie die Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsklasse wird durch den Farbcode angezeigt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonenschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung sowie auf die Innenseite der Kupplungsgehäusehälfte auf.



3. DICHTUNG POSITIONIEREN: Positionieren Sie die Dichtung auf dem Rohrende oder dem AGS Vic-Ring. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende oder den AGS Vic-Ring hinausragt.



4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die beiden Rohrenden und führen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohrende oder dem AGS Vic-Ring.



5. SCHRAUBENGWINDE SCHMIEREN: Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Schraubengewinde auf. **ANMERKUNG:** Wenn Edelstahlschrauben und -muttern bestellt wurden, tragen Sie Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.

ANMERKUNG

- Um die Montage zu erleichtern, weisen die Kupplungsgehäuse Hubösen auf. Aufgrund des Gewichts der Kupplungsgehäuse wird für die sichere und ordnungsgemäße Montage dringend eine mechanische Hebevorrichtung empfohlen.

! VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



6. GEHÄUSE INSTALLIEREN: Installieren Sie die Gehäuse mittels eines dem oben in den Fotos abgebildeten ähnlichen Verlaschungsverfahrens über der Dichtung, wobei die Schrauben in die Schraubenlöcher gesteckt werden. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden oder am AGS Vic-Ring ganz in die Nuten einrasten.



6a. UNTERLEGSCHLEIBEN/MUTTERN INSTALLIEREN:

Bringen Sie eine (mit der Kupplung gelieferte) Unterlegscheibe am Ende jeder Schraube an und schrauben Sie auf jede Schraube eine Mutter auf und ziehen Sie sie handfest an. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



Wiederholen Sie die oben dargestellte Anzugsreihenfolge solange, bis die Installationsanforderungen in Schritt 7 erfüllt sind.

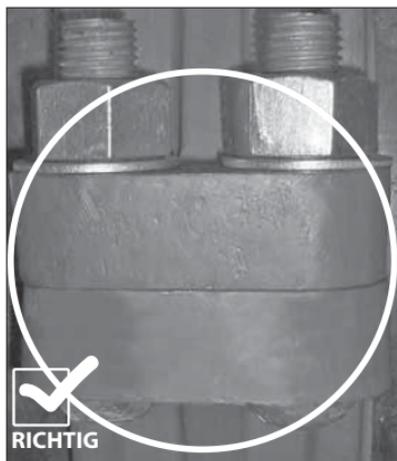


7. MUTTERN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest (siehe Abbildungen in der linken Spalte auf dieser Seite zur Reihenfolge beim Anziehen). Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden oder am AGS Vic-Ring ganz in die Nuten einrasten. **Ziehen Sie die Muttern weiter gleichmäßig über Kreuz an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft UND das vorgegebene Drehmoment erreicht ist.** Siehe dazu Tabelle „Erforderliche Montagedrehmomente“ auf der nächsten Seite.

ANMERKUNG: Es ist wichtig, die Muttern gleichmäßig über Kreuz anzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Für die ordnungsgemäße Installation werden aufgrund den mit diesen Produkten assoziierten längeren Schraubenlängen lange Steckschlüsseleinsätze empfohlen. Lange Steckschlüsseleinsätze gewährleisten den vollständigen Eingriff der Mutter, der während des Anziehens nötig ist.

BRINGEN SIE, UM DAS AUSTROCKNEN DER GESCHMIERTEN TEILE UND DAS DADURCH VERURSACHT EINKLEMMEN DER DICHTUNG ZU VERHINDERN, DIE AUFLAGEFLÄCHEN IMMER SOFORT NACH DER MONTAGE DER KUPPLUNG AUF DEM ROHRENDE ODER DEM AGS VIC-RING SO ZUSAMMEN, DASS METALL AUF METALL TRIFFT.



8. Überprüfen Sie die Passflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass über den gesamten Passflächenbereich hinweg Metall auf Metall trifft.

ACHTUNG

- Die Muttern müssen gleichmäßig angezogen werden, bis beide Bedingungen erfüllt sind, d.h., an den Auflageflächen trifft Metall auf Metall UND das vorgegebene Drehmoment ist erreicht.
- Sorgen Sie immer dafür, dass sofort nach der Montage der Kupplung auf dem Rohrende oder dem AGS Vic-Ring an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen, was ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.

Erforderliche Montagedrehmomente

Größe der Kupplung		Drehmomentanforderungen
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. (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

Nützliche Informationen für Typen W07 und W77

Größe		Anzahl der Schrauben/Muttern/ Dichtungsscheiben	Größe der Schrauben/Muttern/ Dichtungsscheiben	Größe des Steckschlüsseleinsatzes
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		Zoll/metrisch	Zoll/mm
26 – 28	26.000 – 28.000 660 – 711	4	1 ½ 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 3/8 60



I-100-GER_128

ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS)
KUPPLUNGEN FÜR DIREKTGENUTETE
ROHRE ODER AGS VIC-RING® ANWENDUNGEN
MONTAGEANWEISUNGEN REV_E

Typ W89 - Starre **AGS** Kupplung für direktgenutete Edelstahlrohre oder C-Stahlrohre, die mit AGS Vic-Ringen vorbereitet wurden (24 Zoll/610 mm und darunter)

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
 - Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
 - Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Die folgenden Montageschritte enthalten Fotos einer starren Kupplung des Typs W89 AGS auf direktgenuteten Edelstahlrohren. Die gleichen Schritte gelten aber auch für die Montage von starren AGS-Kupplungen des Typs W89 auf C-Stahlrohren, die mit AGS Vic-Ringen vorbereitet wurden.

1. Bearbeiten Sie die Rohre gemäß den entsprechenden Abschnitten „Überprüfung der Rohren“ und „Rohrbearbeitung“ auf Seite 120 oder 121. **ANMERKUNG: BEIM DIREKTNUTEN VON EDELSTAHLROHREN MÜSSEN DIE ROHRE MIT VICTAULIC AGS-ROLLENSÄTZEN (RWX SPEZIELL FÜR DÜNNWANDIGE EDELSTAHLROHRE UND RW FÜR EDELSTAHLROHRE MIT NORMALER WANDSTÄRKE) ROLLGENUTET WERDEN.**

⚠ ACHTUNG

- Kupplungen des Typs W89 dürfen nur auf Rohren verwendet werden, die nach den Victaulic Advanced Groove (AGS)-System-Spezifikationen mittels Victaulic AGS-Rollensätzen (RWX speziell für dünnwandige Edelstahlrohre und RW für Edelstahlrohre mit normaler Wandstärke) direktgenutet wurden oder auf C-Stahlrohren, die mit AGS Vic-Ringen vorbereitet wurden.
- Versuchen Sie NICHT, dieses Produkt auf Rohren zu montieren, die mit Original-Nutrollensätzen direktgenutet wurden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen führt zu einer nicht ordnungsgemäßen Montage sowie zum Lösen der Verbindungen, wodurch es zu ernsthaften Personen- und/oder Sachschäden kommt.



2. DICHTUNG PRÜFEN UND

SCHMIEREN: Überprüfen Sie die Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsklasse wird durch den Farbcode angezeigt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.

BEI DEN KUPPLUNGEN DES TYP S W89 IST EIN BESTIMMTES DREHMOMENT ERFORDERLICH. BEZIEHEN SIE SICH BEZÜGLICH DES ERFORDERLICHEN DREHMOMENTS AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AN DEN GEHÄUSEN.



3. DICHTUNG POSITIONIEREN:

Positionieren Sie die Dichtung auf dem Rohrende oder dem AGS Vic-Ring. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende oder den AGS Vic-Ring hinausragt.



4. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die beiden Rohrenden und führen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtung in Position und zentrieren Sie sie zwischen der Nut im jeweiligen Rohrende oder dem AGS Vic-Ring.



5. SCHRAUBENGEWINDE SCHMIEREN: Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Schraubengewinde auf. **ANMERKUNG:** Wenn Edelstahlschrauben und -muttern bestellt wurden, tragen Sie Gleitmittel auf die Schraubengewinde auf.

! VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



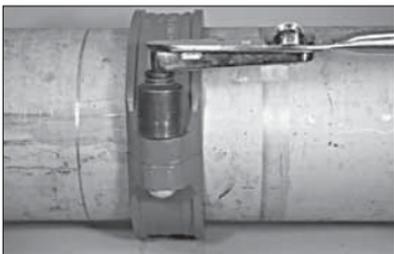
6. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN: Montieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden ganz in die Nuten oder den AGS Vic-Ring einrasten. Stützen Sie die Segmente ab, wenn Sie die Montage der Schrauben und Muttern vorbereiten.



7. SCHRAUBEN/MUTTERN MONTIEREN: Montieren Sie die Schrauben und drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.

! ACHTUNG

- Die Muttern müssen gleichmäßig angezogen werden, bis beide Bedingungen erfüllt sind, d.h., an den Auflageflächen trifft Metall auf Metall UND das vorgegebene Drehmoment ist erreicht.
- Sorgen Sie immer dafür, dass sofort nach der Montage der Kupplung auf dem Rohrende oder dem AGS Vic-Ring an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen, was ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.



8. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest. Stellen Sie sicher, dass die Federn des Gehäuses an beiden Rohrenden oder am AGS Vic-Ring ganz in die Nuten einrasten. **Ziehen Sie die Muttern weiter gleichmäßig über Kreuz an, bis an den Auflageflächen Metall auf Metall trifft UND ein Drehmoment von 375 ft-lbs/500 N•m erreicht ist.**



I-100-GER_130

ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS)
KUPPLUNGEN FÜR DIREKTGENUTETE
ROHRE ODER AGS VIC-RING® ANWENDUNGEN
MONTAGEANWEISUNGEN REV_E

ANMERKUNG: Es ist wichtig, dass die Muttern gleichmäßig über Kreuz angezogen werden, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern. Für die ordnungsgemäße Installation werden aufgrund der größeren Schraubenlänge bei diesem Produkt lange Steckschlüsseleinsätze empfohlen. Lange Steckschlüsseleinsätze gewährleisten den vollständigen Eingriff der Mutter, der beim Anziehen erforderlich ist.

BRINGEN SIE, UM DAS AUSTROCKNEN DER GESCHMIERTEN TEILE UND DAS DADURCH VERURSACHT EINKLEMMEN DER DICHTUNG ZU VERHINDERN, DIE AUFLAGEFLÄCHEN IMMER SOFORT NACH DER MONTAGE DER KUPPLUNG AUF DEM ROHRENDE ODER DEM AGS VIC-RING SO ZUSAMMEN, DASS METALL AUF METALL TRIFFT.

Nützliche Informationen für Typ W89

Größe		Muttergröße	Größe des Steckschlüsseleinsatzes
Nennweite Größe Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/ metrisch	Zoll/mm
14 – 24	14.000 – 24.000 355,6 – 610	1 1/8 M27	1 13/16 46



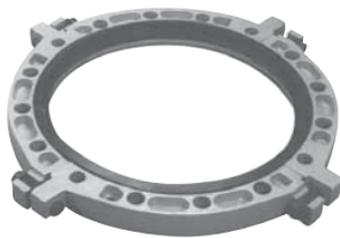
I-100-GER_132

Flanschadapter für Rohre mit genuteten Enden

Montageanweisungen



Vic-Flange Adapter Typ 441



Vic-Flange Adapter Typ 741

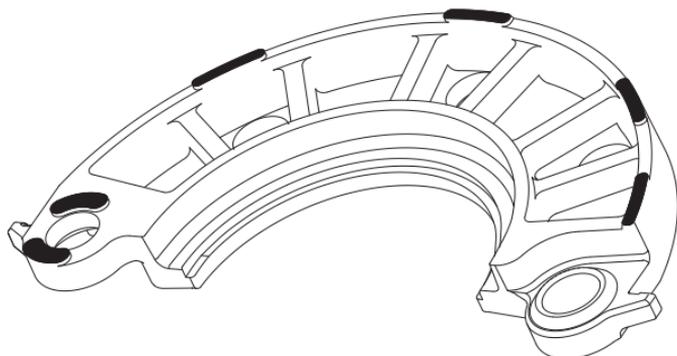


Vic-Flange Adapter Typ 743



FireLock Flanschadapter Typ 744

TYP 441 - ANMERKUNGEN ZU VIC-FLANGE® ADAPTER AUS EDELSTAHL



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

- Typ 441 wurde zum Einsatz mit Flanschen mit Dichtleiste gemäß ANSI B16.5, Klasse 150, entwickelt. Wenn der Typ 441 mit einem Flachflansch verwendet wird, müssen die Vorsprünge am äußeren Rand und um die Montagelöcher des Typs 441 zum Körper bündig geschliffen werden. Die schattierten Bereiche in der Zeichnung zeigen die Vorsprünge, die an beiden Segmenten bündig geschliffen werden müssen.
- Der Typ 441 darf nicht für Installationen verwendet werden, bei denen er nicht bündig mit dem Gegenflansch montiert werden kann. Es dürfen keine Flansch-Zwischenscheiben oder andere Gegenstände verwendet werden, die eine bündige Montage des Typs 441 mit dem Gegenflansch verhindern.
- Der Typ 441 darf nicht als Verankerung für Zugstangen an nicht-kraftschlüssigen Verbindungen verwendet werden.
- Der Typ 441 darf nicht auf gummibeschichteten Oberflächen oder mit Zwischenflanschklappen verwendet werden oder wenn er nicht bündig zum Gegenflansch montiert werden kann.
- Wegen der Außenmaße des Flansches dürfen bei einem Standardformstück nicht mehrere Vic-Flange Adapter des Typs 441 innerhalb eines 90°-Winkels verwendet werden.
- **FÜR DIE ORDNUNGSGEMÄßE MONTAGE VON VIC-FLANGE ADAPTERN DES TYP 441 WERDEN VOLLSCHAFTSCHRAUBEN BENÖTIGT.**

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
 - Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
 - Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

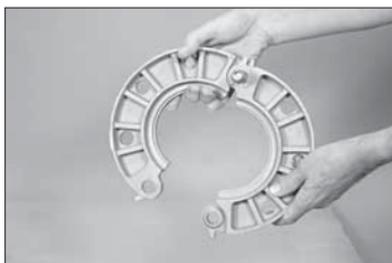
ANMERKUNG

- Stellen Sie sicher, dass hinter der Rollnut genügend Platz bleibt, damit der Vic-Flange Adapter ordnungsgemäß montiert werden kann.



1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs, vom Rohrende bis zur Nut, muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.

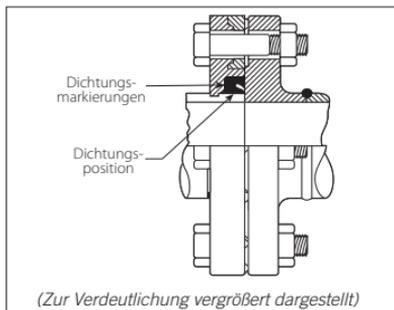


2. GEGENSCHRAUBE EINSTECKEN:

Führen Sie jeweils eine Standard Vollschaftschraube durch ein Montageloch ein, um, wie oben dargestellt, als Gelenk zu fungieren.

3. DICHTUNG PRÜFEN UND

SCHMIEREN: Überprüfen Sie die mitgelieferte Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsklasse wird durch den Farbcode angezeigt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf.



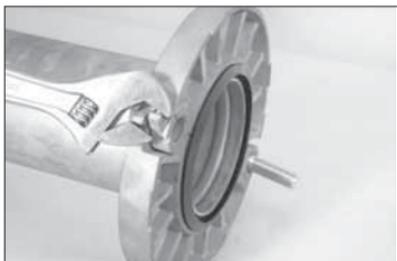
4. DICHTUNG EINBAUEN:

Bringen Sie die Dichtung am Rohrende an. Stellen Sie dabei sicher, dass die Dichtung wie oben abgebildet richtig positioniert wird. **ANMERKUNG:** Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche für die Dichtung am Vic-Flange Adapter des Typs 441 zeigen.



5. MONTAGE DES VIC-FLANGE

ADAPTERS: Legen Sie den klappbaren Flansch um das genutete Rohrende. Stellen Sie dabei sicher, dass der Federteil des Flanschadapters in die Nut am Rohrende einrastet.



5a. Zur Vereinfachung der Montage sind am Flansch Verschlussnasen angebracht. Die beiden Nasen mit einem Schraubenschlüssel oder einer Zange festklemmen und die beiden Segmente zusammenziehen, bis die Schraubenlöcher fluchten.

ANMERKUNG

- Wenn Schrauben/Muttern aus Edelstahl verwendet werden, müssen die Schraubengewinde mit einem Gleitmittel geschmiert werden.



5b. Stecken Sie, wenn die Schraubenlöcher fluchten, eine Standard Vollschaftschraube durch das andere Montageloch des Vic-Flange Adapters.



5c. Dabei sicherstellen, dass die Dichtung noch richtig im Flanschadapter sitzt.



6. VIC-FLANGE ADAPTER UND GEGENFLANSCH VERBINDEN:

Verbinden Sie den Vic-Flange Adapter mit dem Gegenflansch, indem Sie die zwei Schrauben mit dessen Löchern fluchten.



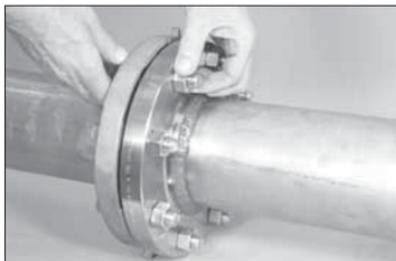
7. MUTTERN AUF GEGENSCHRAUBEN DREHEN:

Auf jede Gegenschraube eine Mutter drehen. Die Muttern von Hand festziehen.



8. DIE ÜBRIGEN SCHRAUBEN/ MUTTERN MONTIEREN:

Stecken Sie eine Standard Vollschaftschraube durch jedes der übrigen Löcher im Vic-Flange Adapter und im Gegenflansch. Drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube, bis diese handfest angezogen ist.



8. DIE ÜBRIGEN SCHRAUBEN/ MUTTERN MONTIEREN: Stecken Sie eine Standard Vollschaftschraube durch jedes der übrigen Löcher im Vic-Flange Adapter und im Gegenflansch. Drehen Sie eine Mutter von Hand auf jede Schraube, bis diese handfest angezogen ist.

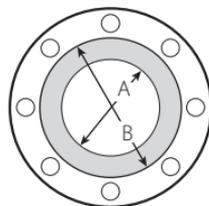
9. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie wie bei einem Standardflansch, alle Muttern gleichmäßig über Kreuz fest. Fahren Sie mit dem Festziehen aller Muttern fort, bis das empfohlene Drehmoment für Flanschschrauben erreicht ist.

Nützliche Informationen für Typ 441

Größe		Anzahl der Montageschrauben/ Muttern	Montage-schrauben /Muttern Größe x Länge	Erforderliche Dichtungsfläche für Gegenfläche Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm			Erforderlich †	„A“ Max.
2	2.375 60,3	4	5/8 x 2 3/4	2.38 61	3.41 87
2 1/2	2.875 73,0	4	5/8 x 3	2.88 73	3.91 99
3	3.500 88,9	4	5/8 x 3	3.50 89	4.53 11,5
4	4.500 114,3	8	5/8 x 3	4.50 114	5.53 141
6	6.625 168,3	8	3/4 x 3 1/2	6.63 168	7.78 198

† Montageschrauben/Muttern sind nicht im Lieferumfang enthalten. Die Größen für die Schrauben/Muttern gelten für herkömmliche Flanschverbindungen. Zur ordnungsgemäßen Montage von Victaulic Flanschadaptern werden Vollschaftschrauben benötigt.

Der (auf der rechten Seiten angezeigte) grau markierte Bereich der Gegenfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine ordnungsgemäße Abdichtung gewährleistet ist.



ANMERKUNGEN ZU VICTAULIC FLANSCHADAPTERN FÜR DIE GRÖSSEN 12 ZOLL/323,9 MM UND DARUNTER

Vic-Flange Adapter Typ 741 FireLock Flanschadapter Typ 744 Vic-Flange Adapter Typ 743

- Victaulic Flanschadapter weisen am Innendurchmesser des Federteils eine kleine Verzahnung auf, die eine Drehung verhindert. Diese Verzahnung muss entfernt werden, wenn der Vic-Flange Adapter mit genuteten Absperrklappen der Victaulic 700 Serie, Schedule 5 Rohren oder Kunststoffrohren verwendet wird.
- Victaulic Flanschadapter müssen so montiert werden, dass Anschlussteile nicht behindert werden.
- Wegen der Außenmaße des Flansches dürfen bei einem Standardformstück nicht mehrere Victaulic Flanschadapter innerhalb eines 90°-Winkels verwendet werden.
- Victaulic Flanschadapter können nicht für FireLock Formteile verwendet werden.
- Wenn Zwischenflanschklappen im Anschluss an Victaulic Formstücke verwendet werden, die Abmessungen der Klappenscheibe überprüfen, um zu gewährleisten, dass genügend Platz bleibt.
- Flanschadapter von Victaulic dürfen nicht als Verankerungen für Zugstangen an nicht-kraftschlüssigen Verbindungen verwendet werden.
- Wenn Victaulic Flanschadapter gegen gummibeschichtete Flansche, Ventile, usw. installiert werden sollen, muss eine Victaulic Flansch-Zwischenscheibe verwendet werden. Siehe dazu „Anmerkungen zu Victaulic Flansch-Zwischenscheiben“ auf der nächsten Seite.
- Die Oberfläche des Gegenflansches darf keinerlei Rillen, Wellen und Verformungen aufweisen, damit eine gute Abdichtung gewährleistet ist. Siehe Montageanleitung für ausführliche Informationen.
- Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche der Dichtung am Victaulic Flanschadapter zeigen. Die Dichtung ist richtig installiert, wenn die Beschriftung darauf nicht sichtbar ist.
- Die Gelenke der Victaulic Flanschadapter müssen nach dem Anbringen in einem Winkel von ca. 90° zueinander liegen.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können mit Absperrklappen der Serien 700 nur auf der Seite verwendet werden, auf der die Bedienung des Hebels nicht behindert wird.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können für alle Größen der Vic-300 MasterSeal Absperrklappen der Serie 761 und Vic-Check Rückschlagklappen der Serie 716/716H verwendet werden.
- Vic-300 MasterSeal Absperrklappen Serie 761 können mit Vic-Flange Adaptern Typ 743 nicht direkt an geflanschte Teile angeschlossen werden. Für diese Anwendung wird ein „Nut-an-Flansch“-Adapter Nr. 46 ANSI 300 benötigt.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können mit Absperrklappen der Serien 765, 705, 766 und 707C der Größen 8 Zoll/219,1 mm und darunter nur auf einer Seite verwendet werden, d.h., auf der Seite, auf der die Anschlussteile und die Bedienung des Handgriffs nicht behindert werden.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können nicht für die Größen 10 Zoll/273 mm der Absperrklappen der Serien 765 und 705 verwendet werden.
- Vic-Flange Adapter der Typen 741 und 743 können an beiden Seiten von FireLock Rückschlagklappen der Serien 717, 717H, 717R und 717HR installiert werden.
- Absperrklappen der Serien 765, 705, 766 und 707C können mit Vic-Flange Adaptern Typ 743 nicht direkt an geflanschte Teile angeschlossen werden. Für diese Anwendung wird ein „Nut-an-Flansch“-Adapter Nr. 46 ANSI 300 benötigt.
- Absperrklappen aus Edelstahl der Serie 763 können mit Vic-Flange Adaptern Typ 743 nicht direkt an geflanschte Teile angeschlossen werden. Für diese Anwendung wird ein „Nut-an-Flansch“-Adapter Nr. 46 ANSI 300 benötigt.
- Vic-Flange Adapter Typ 743 sind für die Anbindung an Flansche mit Dichtleiste ausgelegt. Zum Anschließen an Flachflansche müssen die Vorsprünge an der Außenseite des Vic-Flange Adapters Typ 743 entfernt werden.
- Vic-Flange Adapter Typ 743 in den Größen 2, 2 ½ und 3 Zoll/60,3, 73 und 88,9 mm, die an Victaulic Armaturen angeschlossen sind, müssen als eine werksseitig montierte Einheit bestellt werden. Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.
- **FÜR DIE ORDNUNGSGEMÄßE MONTAGE VON VICTAULIC FLANSCHADAPTERN WERDEN VOLLSCHAFTSCHRAUBEN BENÖTIGT.**



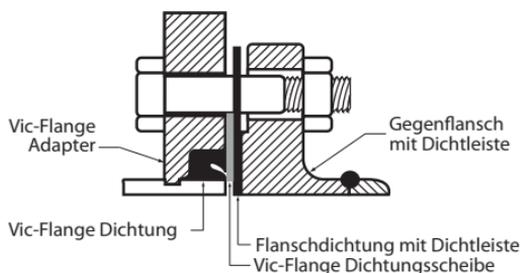
ANMERKUNGEN ZU VICTAULIC FLANSCH-ZWISCHENSCHLEIBEN FÜR DIE GRÖSSEN 12 ZOLL/323,9 MM UND DARUNTER

Vic-Flange Adapter Typ 741
FireLock Flanschadapter Typ 744
Vic-Flange Adapter Typ 743

Um eine gute Abdichtung zu gewährleisten, müssen Victaulic Flanschadapter am Gegenflansch eine glatte, harte Oberfläche aufweisen. Bei bestimmten Anwendungen, für die der Victaulic Flanschadapter ansonsten gut geeignet ist, entsteht keine ausreichende Passfläche. In diesen Fällen wird die Verwendung einer Victaulic Flansch-Zwischenscheibe aus Metall (Typ F Phenol, bei Verbindung mit Kupfersystemen) empfohlen, die zwischen dem Victaulic Flanschadapter und dem Gegenflansch eingelegt wird und die für die benötigte Dichtungsfläche sorgt. Geben Sie bei der Bestellung immer die Produktbezeichnung und die Größe an, damit sichergestellt ist, dass die richtige Victaulic Flansch-Zwischenscheibe geliefert wird.

- A. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic als Gegenflansch für einen gekerbten Flansch verwendet wird** – muss gegen den gekerbten Flansch eine Flanschdichtung verwendet werden. Die Vic-Flange Zwischenscheiben sollten dann zwischen dem Flanschadapter von Victaulic und der Flanschdichtung eingelegt werden.
- B. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic als Gegenflansch für ein Zwischenflanschventil mit Gummiauskleidung und teilweiser Gummibeschichtung (egal ob diese glatt ist oder nicht) verwendet wird** – muss eine Flansch-Zwischenscheibe von Victaulic zwischen das Ventil und den Flanschadapter von Victaulic eingelegt werden.
- C. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic als Gegenflansch für einen gummibeschichteten Flansch, ein Ventil, usw. verwendet wird** – muss die Victaulic Flansch-Zwischenscheibe zwischen dem Victaulic Flanschadapter und dem gummibeschichteten Flansch eingelegt werden.
- D. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic für Zubehörteile (Ventile, Filter, usw.) verwendet wird, die über einen Einsatz auf der Dichtfläche verfügen, als Gegenflansche verwendet wird** – gehen Sie genau so vor wie beim Victaulic Flanschadapter mit einem gekerbten Gegenflansch. Siehe Anwendung „A“ oben.
- E. Wenn Victaulic AWWA Flanschadapter als Gegenflansch für Victaulic NPS Flanschadapter verwendet werden** – muss die Victaulic Flansch-Zwischenscheibe so zwischen die beiden Flanschadapter eingelegt werden, dass die Gelenkpunkte in einem Winkel von 90° zueinander stehen. Wenn es sich bei einem Flansch nicht um einen Victaulic Flanschadapter handelt (d.h. ein geflanshtes Ventil), muss auf den Flansch, der nicht von Victaulic stammt, eine Flanschdichtung gelegt werden. Die Victaulic Flansch-Zwischenscheibe muss dann zwischen der Flanschdichtung und der Victaulic Flanschdichtung eingelegt werden.
- F. DIE ZWISCHENSCHLEIBEN FÜR VIC-FLANGE TYP 741 UND TYP 744 HABEN ANDERE ABMESSUNGEN ALS DIE ZWISCHENSCHLEIBEN FÜR TYP 743. SIE SIND NICHT AUSTAUSCHBAR.**

BEISPIEL



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Typ 741 - Vic-Flange Adapter (12 Zoll/323,9 mm und darunter) – ANSI Klasse 125, 150/DIN PN10 Klasse, oder DIN PN16 Klasse

Typ 743 - Vic-Flange Adapter – ANSI Klasse 300

Typ 744 - FireLock Flanschadapter – ANSI Klasse 150

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- In den Fotos zu den nachfolgenden Montageschritten wird ein Vic-Flange Adapter Typ 741 gezeigt. Wenn nicht anders angegeben, gelten die gleichen Montageschritte auch für die Vic-Flange Adapter Typ 743 und FireLock Flanschadapter Typ 744.
- Sicherstellen, dass hinter der Rollnut genügend Platz bleibt, damit der Vic-Flange Adapter ordnungsgemäß montiert werden kann



1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs, vom Rohrende bis zur Nut, muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.



2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN:

Überprüfen Sie die mitgelieferte Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsart wird durch den Farbcode angezeigt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf. **ANMERKUNG:** Diese Dichtung ist als alleinige Dichtung ausgelegt. Beziehen Sie sich für Sonderanwendungen auf die Anmerkungen zu Beginn dieses Abschnitts.

ANMERKUNG

Nur für FireLock Produkte:

- Ein Teil der Victaulic FireLock Produkte kann mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem geliefert werden. Wenn die Kupplung mit dem Vic-Plus™ Dichtungssystem ausgestattet ist, ist bei der Erstmontage von nassen Rohrleitungssystemen, die bei Temperaturen über 0°F/-18°C installiert oder betrieben werden, keine zusätzliche Schmierung erforderlich.
- Ausführliche Informationen dazu finden Sie im Abschnitt „Schmierung“ dieses Handbuchs.

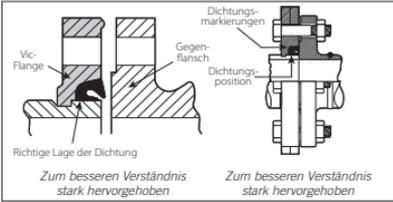
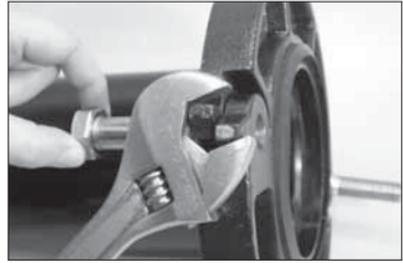
⚠ VORSICHT

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden. Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.



I-100-GER_140

FLANSCHADAPTER FÜR ROHRE
MIT GENUTETEN ENDEN
MONTAGEANWEISUNGEN REV_E



Typ 741 und Typ 744



Typ 743

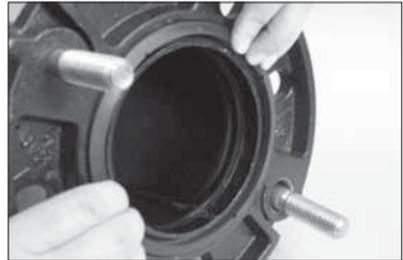
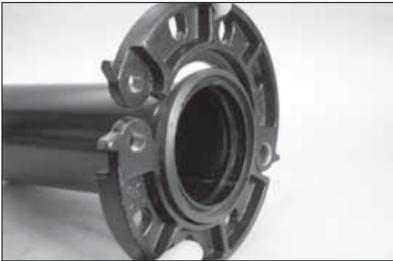
3. DICHTUNG INSTALLIEREN:

Die Dichtung am Ende des Rohres anbringen. Dabei sicherstellen, dass die Dichtung richtig positioniert ist, siehe Abbildung oben.

ANMERKUNG: Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche der Flanschadapterdichtung zeigen. Die Dichtung ist richtig installiert, wenn die Beschriftung auf der Dichtung nicht sichtbar ist.

5. GEGENSCHRAUBEN EINSTECKEN:

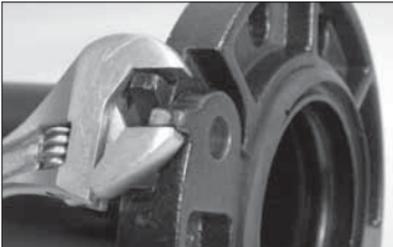
Jeweils eine Standard Vollschraube durch die beiden Löcher im Flanschadapter einführen. Dadurch verbleibt der Flansch in der richtigen Lage in der Rollnut.



4. FLANSCHADAPTER INSTALLIEREN:

Öffnen Sie den Flanschadapter mit Gelenk vollständig und installieren Sie den Flansch über der Dichtung. Stellen Sie dabei sicher, dass der Federbereich des Flansches ordnungsgemäß in die Nut des Rohrs einrastet.

5a. Dabei sicherstellen, dass die Dichtung richtig im Flanschadapter sitzt.

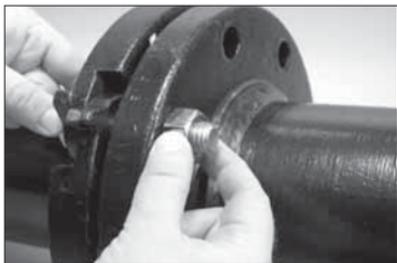


4a. NUR FÜR FLANSCHADAPTER TYP 741 UND TYP 744:

Zur Vereinfachung der Montage ist der Adapter mit Verschlussnasen ausgestattet. Verwenden Sie bei Bedarf zum Fluchten der Flanschlöcher einen verstellbaren Schraubenschlüssel. Dadurch wird das Einführen der Standard Flanschschrauben in die Gegenlöcher erleichtert.

6. FLANSCHADAPTER UND GEGENFLANSCH VERBINDEN:

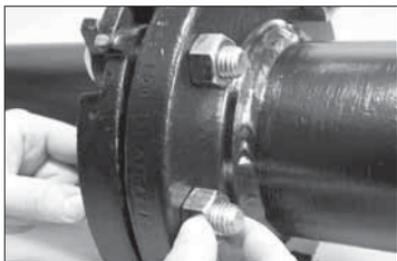
Den Flanschadapter durch Fluchten der Schraubenlöcher mit dem Gegenflansch verbinden.



6a. Die Standard Flanschmuttern von Hand auf die beiden Schrauben drehen.



8. MUTTERN FESTZIEHEN: Ziehen Sie die Muttern wie bei einer normalen Flanschbaugruppe gleichmäßig fest. Fahren Sie mit dem Festziehen solange fort, bis an den Auflageflächen der Flanche Metall auf Metall trifft oder das empfohlene Drehmoment für Flanschschrauben erreicht ist.



7. DIE ÜBRIGEN SCHRAUBEN/ MUTTERN MONTIEREN: Eine Standard Vollschraube durch die übrigen Löcher im Flanschadapter/Gegenflansch einstecken. Die Standard Flanschmuttern von Hand auf alle Schrauben drehen.

Nützliche Informationen für die Typen 741, 743 und 744

Größe		Anzahl der benötigten Schrauben/Muttern †			Montageschrauben/Muttern Größe x Länge Zoll †			Erforderliche Dichtungsfläche für Gegenfläche Zoll/mm	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 741	Typ 743	Typ 744	Typ 741	Typ 743	Typ 744	„A“ Max.	„B“ Min.
2	2.375 60,3	4	8	4	$\frac{5}{8} \times 2 \frac{3}{4}$	$\frac{5}{8} \times 3$	$\frac{5}{8} \times 2 \frac{3}{4}$	2.38 61	3.41 87
2 ½	2.875 73,0	4	8	4	$\frac{5}{8} \times 3$	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{4}$	$\frac{5}{8} \times 3$	2.88 73	3.91 99
3	3.500 88,9	4	8	4	$\frac{5}{8} \times 3$	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	$\frac{5}{8} \times 3$	3.50 89	4.53 115
4	4.500 114,3	8	8	8	$\frac{5}{8} \times 3$	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{3}{4}$	$\frac{5}{8} \times 3$	4.50 114	5.53 141
5	5.563 141,3	8	8	8	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	$\frac{3}{4} \times 4$	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	5.56 141	6.71 170
6	6.625 168,3	8	12	8	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	$\frac{3}{4} \times 4 \frac{1}{2}$	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	6.63 168	7.78 198
165,1 mm † *	6.500 165,1	8	—	—	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	—	—	6.50 165	7.66 195
8	8.625 219,1	8	12	8	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	$\frac{7}{8} \times 4 \frac{3}{4}$	$\frac{3}{4} \times 3 \frac{1}{2}$	8.63 219	9.94 253
10 *	10.750 273,0	12	16	—	$\frac{7}{8} \times 4$	$1 \times 5 \frac{1}{4}$	—	10.75 273	12.31 313
12 *	12.750 323,9	12	16	—	$\frac{7}{8} \times 4$	$1 \frac{1}{8} \times 5 \frac{3}{4}$	—	12.75 324	14.31 364

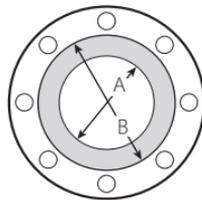
† Montageschrauben/Muttern sind nicht im Lieferumfang enthalten. Die Größen für die Schrauben/Muttern gelten für herkömmliche Flanschverbindungen. Bei Verwendung von Victaulic Flanschadaptern mit Zwischenflanschventilen sind längere Schrauben erforderlich. Zur ordnungsgemäßen Montage von Victaulic Flanschadaptern werden Vollschaftschrauben benötigt.

‡ Vic-Flange Adapter des Typs 743 sind nicht in der Größe 165,1 mm erhältlich.

* FireLock Flanschadapter des Typs 744 sind nicht in den Größen 165,1 mm, 10 Zoll/273 mm und 12 Zoll/323,9 mm erhältlich.

ANMERKUNG: Vic-Flange Adapter der Typen 741 und 743 bilden an Rohren, die mit Standardmaßen gemäß den Spezifikationen von Victaulic Roll- oder Fräs- genutet wurden, starre Verbindungen und lassen daher an der Verbindung keine lineare oder winklige Bewegung zu.

Der (auf der rechten Seite angezeigte) grau markierte Bereich der Gegenfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine ordnungsgemäße Abdichtung gewährleistet ist.



Nützliche Informationen für Typ 741 metrisch PN10 und PN16

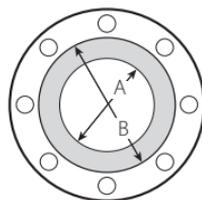
Größe		PN10		PN16		Erforderliche Dichtungsfläche für Gegenfläche mm/Zoll	
Nennweite mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs mm/Zoll	Anzahl der benötigten Schrauben/Muttern †	Montageschrauben/Muttern Größe metrisch †	Anzahl der benötigten Schrauben/Muttern †	Montageschrauben/Muttern Größe metrisch †	„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

† Montageschrauben/Muttern sind nicht im Lieferumfang enthalten. Die Größen für die Schrauben/Muttern gelten für herkömmliche Flanschverbindungen. Bei Verwendung von Victaulic Flanschadaptern mit Zwischenflanschventilen sind längere Schrauben erforderlich. Zur ordnungsgemäßen Montage von Victaulic Flanschadaptern werden Vollschraubschrauben benötigt.

ANMERKUNGEN: Vic-Flange Adapter des Typs 741 bilden an Rohren, die mit Standardmaßen gemäß den Spezifikationen von Victaulic roll- oder fräs- genutet wurden, starre Verbindungen und lassen daher keine lineare oder winklige Bewegung an der Verbindung zu.

Setzen Sie sich bezüglich Informationen über AS2129 – Tabelle E; ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10) und JIS B-2210 (10K) Flansche mit Victaulic in Verbindung.

Der (auf der rechten Seite angezeigte) grau markierte Bereich der Gegenfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine ordnungsgemäße Abdichtung gewährleistet ist.



Nützliche Informationen für Typ 741 metrisch JIS 10K

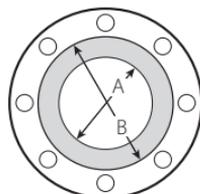
Größe		JIS 10K		Erforderliche Dichtungsfläche für Gegenfläche Dichtfläche mm/Zoll	
Nennweite mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs mm/Zoll	Anzahl der benötigten Schrauben/ Muttern †	Montageschrauben/ Muttern Größe metrisch †	„A“ Max.	„B“ Min.
73	73,0 2.880	4	M16	73 2.88	99 3.91
65	76,1 3.000	4	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

† Montageschrauben/Muttern sind nicht im Lieferumfang enthalten. Die Größen für die Schrauben/Muttern gelten für herkömmliche Flanschverbindungen. Bei Verwendung von Victaulic Flanschadaptern mit Zwischenflanschventilen sind längere Schrauben erforderlich. Zur ordnungsgemäßen Montage von Victaulic Flanschadaptern werden Vollschäftschrauben benötigt.

ANMERKUNGEN: Vic-Flange Adapter des Typs 741 bilden an Rohren, die mit Standardmaßen gemäß den Spezifikationen von Victaulic roll- oder fräs- genutet wurden, starre Verbindungen und lassen daher keine lineare oder winklige Bewegung an der Verbindung zu.

Setzen Sie sich bezüglich Informationen über AS2129 – Tabelle E; ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10) und JIS B-2210 (10K) Flansche mit Victaulic in Verbindung.

Der (auf der rechten Seiten angezeigte) grau markierte Bereich der Gegenfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine ordnungsgemäße Abdichtung gewährleistet ist.



ANMERKUNGEN ZU VICTAULIC FLANSCHADAPTERN FÜR DIE GRÖSSEN 14 ZOLL/355,6 MM UND DARÜBER (NICHT-AGS)

Vic-Flange Adapter Typ 741

- Victaulic Flanschadapter müssen so montiert werden, dass Anschlusssteile nicht behindert werden.
- Wegen der Außenmaße des Flansches dürfen bei einem Standardformstück nicht mehrere Victaulic Flanschadapter innerhalb eines 90°-Winkels verwendet werden.
- Wenn Zwischenflanschklappen im Anschluss an Victaulic Formstücke verwendet werden, die Abmessungen der Klappenscheibe überprüfen, um zu gewährleisten, dass genügend Platz bleibt.
- Flanschadapter von Victaulic dürfen nicht als Verankerungen für Zugstangen an nicht-kraftschlüssigen Verbindungen verwendet werden.
- Wenn Victaulic Flanschadapter gegen gummibeschichtete Flansche, Ventile, usw. installiert werden, muss eine Victaulic Flansch-Zwischenscheibe verwendet werden. Siehe dazu „Anmerkungen zu Victaulic Flansch-Zwischenscheiben“ auf der nächsten Seite.
- Die Oberfläche des Gegenflansches darf keinerlei Rillen, Wellen und Verformungen aufweisen, damit eine gute Abdichtung gewährleistet ist. Siehe Montageanleitung für ausführliche Informationen.
- Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche der Dichtung am Victaulic Flanschadapter zeigen. Die Dichtung ist richtig installiert, wenn die Beschriftung darauf nicht sichtbar ist.
- **FÜR DIE ORDNUNGSGEMÄßE MONTAGE VON VICTAULIC FLANSCHADAPTERN WERDEN VOLLSCHAFTSCHRAUBEN BENÖTIGT.**

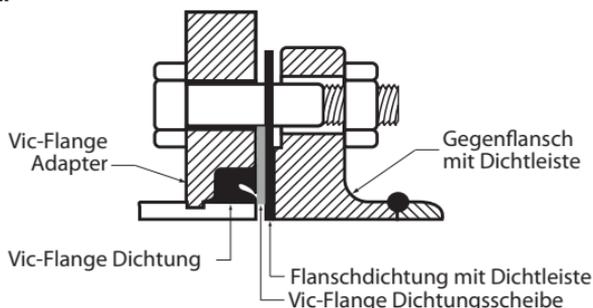
ANMERKUNGEN ZU VICTAULIC FLANSCH-ZWISCHENSCHLEIBEN FÜR DIE GRÖSSEN 14 ZOLL/355,6 MM UND DARÜBER (NICHT-AGS)

Vic-Flange Adapter Typ 741

Um eine gute Abdichtung zu gewährleisten, müssen Victaulic Flanschadapter am Gegenflansch eine glatte, harte Oberfläche aufweisen. Bei bestimmten Anwendungen, für die der Victaulic Flanschadapter ansonsten gut geeignet ist, entsteht keine ausreichende Passfläche. In diesen Fällen wird die Verwendung einer Victaulic Flansch-Zwischenschleibe aus Metall empfohlen, die zwischen dem Victaulic Flanschadapter und dem Gegenflansch eingelegt wird und die für die benötigte Dichtungsoberfläche sorgt. Geben Sie bei der Bestellung immer die Produktbezeichnung und die Größe an, damit sichergestellt ist, dass die richtige Victaulic Flansch-Zwischenschleibe geliefert wird.

- A. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic als Gegenflansch für einen gekerbten Flansch verwendet wird** – muss gegen den gekerbten Flansch eine Flanschdichtung verwendet werden. Die Vic-Flange Zwischenschleiben sollten dann zwischen dem Flanschadapter von Victaulic und der Flanschdichtung eingelegt werden.
- B. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic als Gegenflansch für ein Zwischenflanschventil mit Gummauskleidung und teilweiser Gummibeschichtung (egal ob diese glatt ist oder nicht) verwendet wird** – muss eine Flansch-Zwischenschleibe von Victaulic zwischen das Ventil und den Flanschadapter von Victaulic eingelegt werden.
- C. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic als Gegenflansch für einen gummibeschichteten Flansch, ein Ventil, usw. verwendet wird** – muss die Victaulic Flansch-Zwischenschleibe zwischen dem Victaulic Flanschadapter und dem gummibeschichteten Flansch eingelegt werden.
- D. Wenn ein Flanschadapter von Victaulic für Zubehörteile (Ventile, Filter, usw.) verwendet wird, die über einen Einsatz auf der Dichtfläche verfügen, als Gegenflanche verwendet wird** – gehen Sie genau so vor wie beim Victaulic Flanschadapter mit einem gekerbten Gegenflansch. Siehe Anwendung „A“ oben.
- E. Wenn ein Victaulic AWWA Flanschadapter als Gegenflansch zu einem Victaulic NPS Flanschadapter verwendet wird** – muss der Victaulic Flansch-Übergangerring zwischen die beiden Victaulic Flanschadapter eingelegt werden, wobei die Zugschrauben zueinander versetzt angebracht werden müssen. Wenn es sich bei einem Flansch nicht um einen Victaulic Flanschadapter handelt (d.h. ein geflanshtes Ventil), muss auf den Flansch, der nicht von Victaulic stammt, eine Flanschdichtung gelegt werden. Die Victaulic Flansch-Zwischenschleibe muss dann zwischen der Flanschdichtung und der Victaulic Flanschdichtung eingelegt werden. **ANMERKUNG:** Werden Vic-Flange Adapter des Typs 741 als Gegenflansch zu Vic-Flange Adaptern des Typs 341 in den Größen 14-24 Zoll/355,6-610 mm verwendet, müssen statt Victaulic Flansch-Zwischenschleiben Übergangsrings verwendet werden.

BEISPIEL:



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

! ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

ANMERKUNG

- Stellen Sie sicher, dass hinter der Rollnut genügend Platz bleibt, damit der Vic-Flange Adapter ordnungsgemäß montiert werden kann.

1. ROHRENDEN ÜBERPRÜFEN:

Die Außenfläche des Rohrs, vom Ende des Rohres bis zur Nut, muss glatt und frei von Vertiefungen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Riefen sein, um den lecksicheren Sitz der Dichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen entfernt werden.



2. ERSTES SEGMENT HINZUFÜGEN:

Legen Sie das erste Segment auf das Rohr und stellen Sie dabei sicher, dass die Feder richtig in die Nut einrastet. **ANMERKUNG:** Halten Sie die Segmente bei senkrechten Rohren fest, bis alle Segmente miteinander verbunden sind. Bei waagrecht Rohren können die Segmente wie oben abgebildet auf dem Rohr abgelegt werden.



3. WEITERE SEGMENTE

HINZUFÜGEN: Fügen Sie weitere Segmente hinzu, indem Sie die (mitgelieferten) Zugschrauben in den Flanschadapter einstecken und die (mitgelieferten) Muttern locker und gleichmäßig festziehen. Dadurch kann der Flanschadapter später zum Fluchten der Schraubenlöcher gedreht werden.



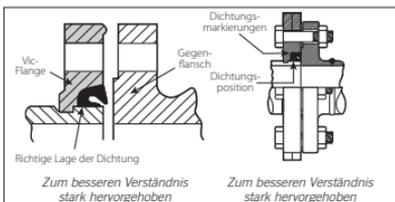
4. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN

UND SCHMIEREN: Überprüfen Sie die Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf. **ANMERKUNG:** Diese Dichtung ist als alleinige Dichtung ausgelegt. Beziehen Sie sich für Sonderanwendungen auf die Anmerkungen zu Beginn dieses Abschnitts.

VORSICHT

- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.



5. DICHTUNG INSTALLIEREN:

Installieren Sie die Dichtung in die Lücke zwischen dem AD des Rohrs und der Aussparung des Flansches. Stellen Sie dabei sicher, dass die Dichtung, wie oben dargestellt, ordnungsgemäß positioniert ist. **ANMERKUNG:** Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche der Flanschadapterdichtung am Vic-Flange Adapter des Typs 741 zeigen. Die Dichtung ist ordnungsgemäß installiert, wenn deren Beschriftung nicht sichtbar ist.



6. VIC-FLANGE UND GEGENFLANSCH

AUSRICHTEN: Drehen Sie den Vic-Flange auf dem Ende des Rohres je nach Bedarf, um die Löcher mit dem Gegenflansch auszurichten.



7. STANDARD VOLLSCHAFTSCHRAUBEN AN DEN ÜBERLAPPUNGSVERBINDUNGEN EINSTECKEN:

Stecken Sie je eine Standard Vollschaftschraube in jede der vier Bohrungen an der Überlappungsverbindung ein. **ANMERKUNG:** Möglicherweise müssen die Zugschrauben festgezogen werden, um die Schraubenlöcher der Überlappungsverbindungen zum Einstecken der Schrauben auszufluchten.



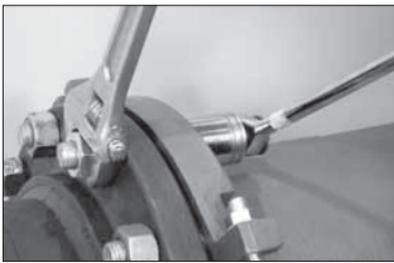
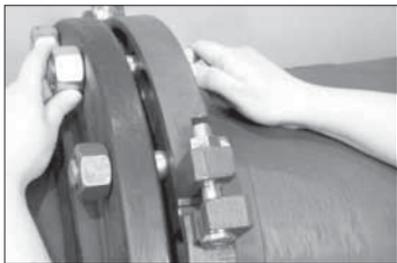
8. ZUGSCHRAUBEN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Zugschrauben, nachdem Sie die vier Montageschrauben in die Schraubenlöcher der Überlappungsverbindung gesteckt haben, auf ein Drehmoment von ca. 150 ft-lbs/203 N•m fest. **ANMERKUNG:** Ein leichtes Verschieben während des Festziehens dieser Schrauben ist normal.



9. VIC-FLANGE ADAPTER UND GEGENFLANSCH VERBINDEN:

Führen Sie die in Schritt 7 montierten vier Montageschrauben in die Löcher am Gegenflansch ein. Ziehen Sie an allen vier Montageschrauben jeweils eine Mutter von Hand fest, damit die Schrauben nicht herausgezogen werden.



10. DIE VERBLEIBENDEN SCHRAUBEN/MUTTERN MONTIEREN:

Stecken Sie eine Standard Vollschaftschraube durch alle verbleibenden Löcher im Vic-Flange Adapter und im Gegenflansch. Drehen Sie auf jede Schraube von Hand eine Standard Flanschmutter und ziehen Sie sie handfest an.

11. MONTAGESCHRAUBEN

FESTZIEHEN: Ziehen Sie alle Montageschrauben gleichmäßig fest, bis das vorgegebene Drehmoment erreicht ist. Siehe dazu die Tabelle „Erforderliche Drehmomente für Typ 741 Montageschrauben“.

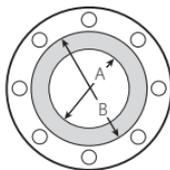
Nützliche Informationen für Typ 741

Größe		Befestigungsschrauben/ Muttern †		Zugschrauben/Muttern §			Erforderliche Dichtungsfläche für Gegenfläche Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Anzahl der erforderlichen Schrauben/ Muttern	Schraube/ Mutter Größe X Länge Zoll	Anzahl der erforderlichen Schrauben/ Muttern	Schraube/ Mutter Größe X Länge Zoll	Größe des Steckschlüssel- einsatzes Zoll	„A“ Max.	„B“ Min.
14	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	4	¾ x 3 ½	15/16	14.00 355,6	16.39 416,3
16	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	4	¾ x 3 ½	15/16	16.00 406,4	18.39 467,1
18	18.000 457	16	1 ½ x 4 ¾	4	¾ x 4 ¼	1 ½	18.00 457,2	20.00 208,0
20	20.000 508	20	1 ½ x 5 ¼	4	¾ x 4 ¼	1 ½	20.00 508,0	22.50 571,5
24	24.000 610	20	1 ¼ x 5 ¾	4	¾ x 4 ¼	1 ½	24.00 610,0	27.75 704,9

† Montageschrauben/Muttern sind nicht im Lieferumfang enthalten. Die Größen für die Schrauben/Muttern gelten für herkömmliche Flanschverbindungen. Bei Verwendung von Vic-Flange Adaptern mit Zwischenflanschventilen sind längere Schrauben erforderlich. Zur ordnungsgemäßen Montage von Vic-Flange Adaptern des Typs 741 werden Vollschaftschrauben benötigt.

§ Zugschrauben/Muttern werden mit Vic-Flange Adaptern des Typs 741 in den Größen 14-24 Zoll/355,6-610 mm mitgeliefert.

Der (auf der rechten Seiten angezeigte) grau markierte Bereich der Gegenfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine ordnungsgemäße Abdichtung gewährleistet ist.



Drehmomentanforderungen für Typ 741 Montageschrauben

Größe		Drehmomentanforderungen
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. 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

Advanced Groove System - **AGS**[®] Vic-Flange Adapter für Rohre mit genuteten Enden

Montageanweisungen



Vic-Flange Adapter Typ W741 AGS

ANMERKUNGEN ZU **AGS** VIC-FLANGE ADAPTERN DES TYPUS W741 FÜR DIE GRÖSSEN 24 ZOLL/ 610 MM UND DARUNTER

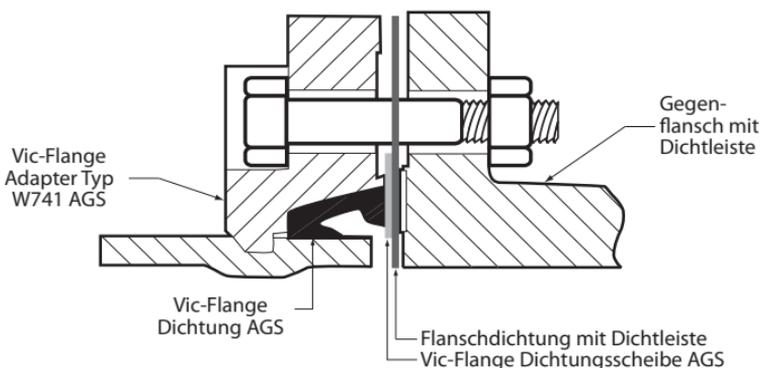
- Bei der Installation von Vic-Flange Adaptern des Typs W741 AGS muss darauf geachtet werden, dass Anschlusssteile nicht behindert werden.
- Wegen der Außenmaße des Flansches dürfen nicht mehrere AGS Vic-Flange Adapter des Typs W741 auf AGS Formstücken innerhalb eines 90°-Winkels verwendet werden.
- Überprüfen sie bei Verwendung von Zwischenflanschklappen im Anschluss an Victaulic AGS Formteile die Abmessungen der Klappenscheibe, um zu gewährleisten, dass genügend Platz bleibt.
- Vic-300 Absperrklappen der Serie W761 AGS KÖNNEN mit Vic-Flange Adaptern des Typs W741 AGS direkt an geflanschte Komponenten angeschlossen werden.
- Vic-Flange Adapter Typ W741 AGS können an beiden Seiten einer Vic-Check Dual-Disc Rückschlagklappe W715 AGS installiert werden.
- Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS dürfen nicht als Verankerungen für Zugstangen an nicht-kraftschlüssigen Verbindungen verwendet werden.
- Wenn Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS gegen gummibeschichtete Flansche, Ventile usw. installiert werden sollen, muss eine AGS Vic-Flange Dichtungsscheibe verwendet werden. Siehe dazu „Anmerkungen zu AGS-Vic-Flange Zwischenscheiben des Typs W741“ auf der nächsten Seite.
- Die Oberfläche des Gegenflansches darf keinerlei Rillen, Wellen und Verformungen aufweisen, damit eine gute Abdichtung gewährleistet ist. Siehe Montageanleitung für ausführliche Informationen.
- Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche der Dichtung am Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS zeigen. Die Dichtung ist richtig installiert, wenn die Beschriftung auf der Dichtung nicht sichtbar ist.
- Wenn zwei Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS der Größen 14-24 Zoll/355,6-610 mm gegeneinander eingebaut werden, müssen die Zugschrauben versetzt zueinander angebracht und es muss ein Übergangring zwischen den beiden Vic-Flange Adaptern verwendet werden.
- **FÜR DIE ORDNUNGSGEMÄßE MONTAGE VON VIC-FLANGE ADAPTERN DES TYPUS W741 WERDEN VOLLSCHAFTSCHRAUBEN BENÖTIGT.**

ANMERKUNGEN ZU **AGS**[®] VIC-FLANGE-ZWISCHENSCHLEIBEN DES TYPUS W741 FÜR DIE GRÖSSEN 24 ZOLL/610 MM UND DARUNTER

Um eine gute Abdichtung zu gewährleisten, müssen Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS am Gegenflansch eine glatte, harte Oberfläche aufweisen. Bei bestimmten Anwendungen, für die der Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS sonst gut geeignet ist, stellt dieser keine ausreichende Passfläche dar. In diesen Fällen wird die Verwendung einer AGS Vic-Flange Dichtungsscheibe aus Metall empfohlen, die zwischen dem Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS und dem Gegenflansch eingelegt wird und für die benötigte Dichtungsfläche sorgt.

- A. Wenn ein Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS mit einem gekerbten Flansch als Gegenflansch verwendet wird** – muss gegen den gekerbten Flansch eine Flanschdichtung verwendet werden. Die AGS Vic-Flange Zwischenscheiben sollten dann zwischen dem Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS und der Flanschdichtung eingelegt werden.
- B. Wenn ein Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS an eine Zwischenflanschventil mit Gummidichtfläche (egal ob glatt oder nicht) geflanscht wird** – sollte die AGS Vic-Flange Zwischenscheibe zwischen dem Ventil und dem AGS Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS eingelegt werden.
- C. Wenn ein Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS an einen gummibeschichteten Flansch, ein Ventil, usw. geflanscht wird** – muss die AGS Vic-Flange Zwischenscheibe zwischen dem Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS und dem gummibeschichteten Flansch eingelegt werden.
- D. Wenn ein Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS an Zubehörteile (Ventile, Filter, usw.) geflanscht wird, die über einen Einsatz auf der Dichtfläche verfügen** – gehen Sie genau so vor wie beim Flanschen des Vic-Flange Adapters W741 AGS an einen gekerbten Flansch. Siehe Anwendung „A“ oben.
- E. Wenn Victaulic AWWA Flanschadapter an Victaulic NPS Flanschadapter geflanscht werden** – muss der AGS Vic-Flange Übergangerring zwischen die beiden Vic-Flange Adapter eingelegt und die Zugschrauben müssen versetzt zueinander angebracht werden. Wenn es sich bei einem Flansch nicht um einen Vic-Flange Adapter handelt (d.h., ein geflanschtes Ventil), muss auf den nicht von Victaulic stammenden Flansch eine Flanschdichtung gelegt werden. Die AGS Vic-Flange Zwischenscheibe muss dann zwischen die Flanschdichtung und die Victaulic Flanschdichtung eingelegt werden. **ANMERKUNG:** Wenn Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS als Gegenflansch zu Vic-Flange Adaptern des Typs 341 in den Größen 14-24 Zoll/355,6-610 mm verwendet werden, müssen anstatt von Vic-Flange Zwischenscheiben Victaulic Übergangsringsringe eingelegt werden.

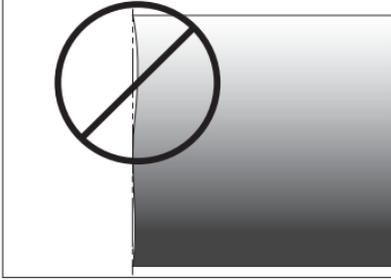
BEISPIEL:



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

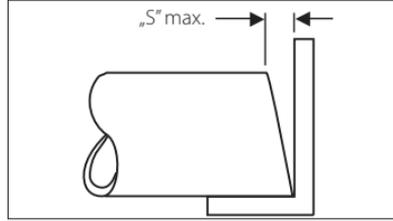
ÜBERPRÜFUNG VON ROHRENDEN FÜR AGS[®] VIC-FLANGE ADAPTER

1. An den Rohrenden muss eine Sichtprüfung nach den in diesem Abschnitt aufgeführten Anforderungen durchgeführt werden.



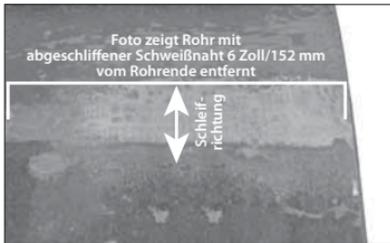
2. Der vordere Rand des Rohrendes darf keine konkaven/konvexen Oberflächenmerkmale aufweisen, die Unregelmäßigkeiten beim Rollnuten verursachen und zu Problemen bei der Montage der Kupplung führen (siehe Zeichnung oben).

3. Falls ein Rohr abgeschnitten werden muss, empfiehlt Victaulic für die ordnungsgemäße Bearbeitung des Rohrendes die Verwendung eines mechanisch geführten Schneidwerkzeugs. Ein freihändiges Abschneiden des Rohrendes ist nicht zulässig.



4. Schneiden Sie die Rohrenden innerhalb $\frac{1}{8}$ Zoll/3,2 mm („S“-Abmessung, oben dargestellt) rechtwinklig ab.

ROHRBEARBEITUNG FÜR AGS[®] VIC-FLANGE ADAPTER



1. Vor dem Nuten müssen Schweißnähte zur Rohroberfläche bündig geschliffen werden (Innen- und Außendurchmesser). Schleifen Sie die Schweißnähte vom Rohrende ausgehend mindestens 6 Zoll/152 mm weit ab. Um eine leckagefreie Abdichtung zu gewährleisten, muss dieser Bereich frei von Beulen, Überzügen und Riefen sein. Rohre mit externen, axialen Schweißnähten können mit den verstellbaren Rohrständern von Victaulic abgestützt werden. Die Schweißnaht muss glatt und abgerundet sowie mindestens dreimal so breit wie hoch sein. Sie darf nicht höher als $\frac{1}{8}$ Zoll/3 mm sein.



1b. Reinigen Sie die Außenseite des Rohrs von der Nut bis zum Rohrende, um Öl, Fett, losen Lack und Schmutz zu entfernen.

1a. Nuten Sie das Rohr nach den Victaulic AGS Nutspezifikationen in diesem Handbuch. **ANMERKUNG: VERWENDEN SIE VICTAULIC AGS RW-ROLLENSÄTZE FÜR STANDARDROHRE AUS C-STAHL.**

! ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
 - Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
 - Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

! ACHTUNG

- Die Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS dürfen nur auf Rohren verwendet werden, die gemäß den Victaulic Advanced Groove System (AGS)-Spezifikationen mit Victaulic AGS (RW)-Rollensätzen bearbeitet wurden. Versuchen Sie NICHT diesen Flanschadapter auf Rohren zu montieren, die mit Original Standard Nutrollensätzen bearbeitet wurden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen führt zu einer nicht ordnungsgemäßen Montage sowie zu einem Lösen der Verbindungen, wodurch es zu ernsthaften Personen- und/oder Sachschäden kommt.

DER VIC-FLANGE ADAPTER DES TYPUS W741 AGS WEIST EIN ERFORDERLICHES DREHMOMENT AUF. BEZIEHEN SIE SICH FÜR DEN JEWEILS ERFORDERLICHEN DREHMOMENTWERT AUF DIE ANWEISUNGEN AUF DEN FOLGENDEN SEITEN ODER AUF DIE KENNZEICHNUNGEN AUF DEN GEHÄUSEN.

1. Bearbeiten Sie die Rohre gemäß den Abschnitten „Überprüfung von Rohrenden für AGS Vic-Flange Adapter“ und „Rohrbearbeitung für AGS Vic-Flange Adapter“. **ANMERKUNG: VERWENDEN SIE VICTAULIC AGS-RW-ROLLENSÄTZE FÜR STANDARDROHRE AUS C-STAHL.**

ANMERKUNG

- Stellen Sie sicher, dass hinter der Rollnut genügend Platz für die ordnungsgemäße Montage des Vic-Flange Adapters verbleibt.



2. ERSTES SEGMENT HINZUFÜGEN:

Platzieren Sie das erste Segment auf dem Rohr und stellen Sie sicher, dass die Feder richtig in die Nut einrastet. **ANMERKUNG:** Halten Sie das erste Segment bei senkrechten Rohren fest, bis das zweite Segment installiert und am ersten Segment befestigt ist. Bei waagrechten Rohren kann das erste Segment wie oben abgebildet auf dem Rohr abgelegt werden.



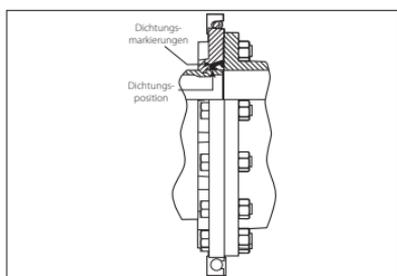
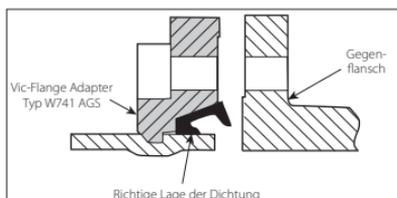
3. ZWEITES SEGMENT HINZUFÜGEN:

Fügen Sie das zweite Segment hinzu, indem Sie die (mitgelieferten) Zugschrauben in den Flanschadapter einstecken und die (mitgelieferten) Muttern locker und gleichmäßig festziehen. Dadurch kann der Flanschadapter später zum Fluchten der Schraubenlöcher gedreht werden. Stellen Sie dabei sicher, dass die Feder in beiden Segmenten völlig in die Nut einrastet.



4. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN:

Überprüfen Sie die Dichtung und stellen Sie sicher, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsklasse wird durch den Farbcode angezeigt. Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auf. **ANMERKUNG:** Diese Dichtung ist als alleinige Dichtung ausgelegt. Beziehen Sie sich für Sonderanwendungen auf die Anmerkungen zu Beginn dieses Abschnitts.



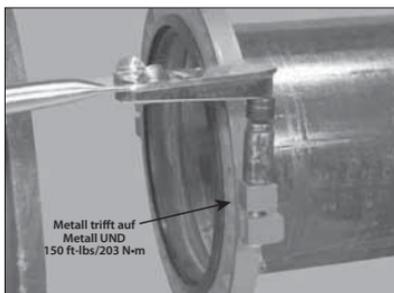
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

5. DICHTUNG INSTALLIEREN:

Installieren Sie die Dichtung in der Lücke zwischen dem AD des Rohrs und dem Rücksprung des Flansches. Stellen Sie dabei sicher, dass die Dichtung richtig positioniert ist, siehe Abbildung oben. **ANMERKUNG:** Die Beschriftung an der Außenseite der Dichtung muss zur Sitzfläche der Flanschadapterdichtung am AGS Vic-Flange Adapter Typ W741 zeigen. Die Dichtung ist richtig installiert, wenn die Beschriftung auf der Dichtung nicht sichtbar ist.

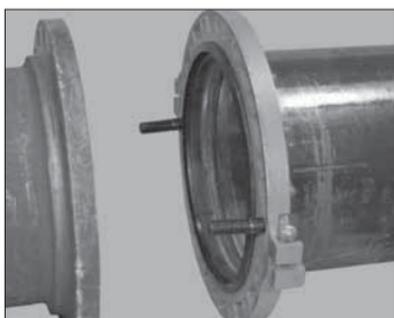
5a. VIC-FLANGE UND GEGENFLANSCH

AUSFLUCHTEN: Drehen Sie den Vic-Flange Adapter des Typs W741 AGS auf dem Rohrende je nach Bedarf, um die Löcher mit dem Gegenflansch auszufluchten.



6. ZUGSCHRAUBEN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Zugschrauben auf ein Drehmoment von ca. 150 ft-lbs/203 N•m fest, bis Metall auf Metall trifft.



7. STANDARD

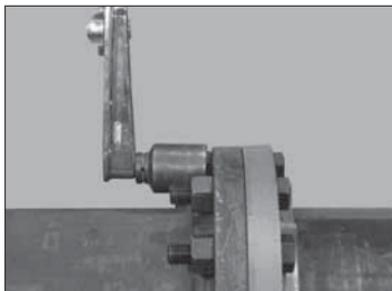
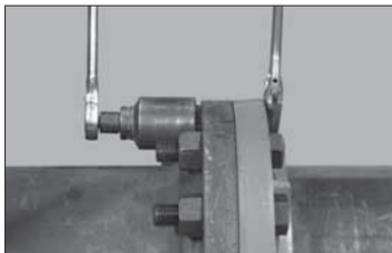
VOLLSCHAFTSCHRAUBEN AN DEN ÜBERLAPPUNGSVERBINDUNGEN

EINSTECKEN: Stecken Sie je eine Standard Vollschafschraube in jede der Bohrungen an der Überlappungsverbindung ein. Beziehen Sie sich auf die Tabelle „Nützliche Informationen für Typ W741“ auf der folgenden Seite.



8. VIC-FLANGE ADAPTER UND GEGENFLANSCH VERBINDEN:

Führen Sie die in Schritt 7 montierten vier Befestigungsschrauben in die Löcher am Gegenflansch ein. Ziehen Sie an allen vier Befestigungsschrauben jeweils eine Mutter von Hand fest, damit die Schrauben nicht herausgezogen werden.



9a. ALLE STANDARD VOLLSCHAFTSCHRAUBEN FESTZIEHEN:
Ziehen Sie alle Standard Vollschaftschrauben gleichmäßig fest, bis das vorgegebene Drehmoment erreicht ist. Beziehen Sie sich für die spezifischen Drehmomente auf die Tabelle „Erforderliche Drehmomente für Typ W741 Montageschrauben“.

Erforderliche Drehmomente für Typ W741 Montageschrauben

Nennweite Zoll	Größe		Drehmomentanforderungen
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		ft. lbs. N*m
14 – 16	14.000 – 16.000		200 – 300
	355,6 – 406,4		271 – 407
18 – 20	18.000 – 20.000		300 – 400
	457 – 508		407 – 542
24	24.000		400 – 500
	610		542 – 678

9. DIE ÜBRIGEN STANDARD VOLLSCHAFTSCHRAUBEN

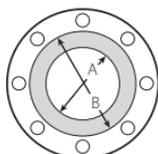
HINZUFÜGEN: Stecken Sie die Standard Vollschaftschrauben in die übrigen Bohrungen im Vic-Flange des Typs W741 AGS und im Gegenflansch ein. Setzen Sie die Muttern auf und ziehen Sie sie von Hand fest.

Nützliche Informationen für Typ W741

Flanschgröße		Vollschaftschrauben/Muttern †		Zugschrauben/Muttern §			Erforderliche Dichtungsfläche für Gegenfläche Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Anzahl der erforderlichen Schrauben/Muttern	Schraube/Mutter Größe X Länge Zoll	Anzahl der erforderlichen Schrauben/Muttern	Schraube/Mutter Größe X Länge Zoll	Größe des Steckschlüssels-einsatzes Zoll	„A“ max.	„B“ min.
14	14.000 355,6	12	1 x 4 ½	2	5/8 x 3 ½	15/16	14,00 355,6	16,00 406,4
16	16.000 406,4	16	1 x 4 ½	2	5/8 x 3 ½	15/16	16,00 406,4	18,00 457,2
18	18.000 457	16	1 ½ x 4 ¾	2	¾ x 4 ¼	1 ½	18,00 457,2	20,00 508,0
20	20.000 508	20	1 ½ x 5 ¼	2	¾ x 4 ¼	1 ½	20,00 508,0	22,00 558,8
24	24.000 610	20	1 ¼ x 5 ¾	2	¾ x 4 ¼	1 ½	24,00 610,0	26,00 660,4

† Montageschrauben/Muttern sind nicht im Lieferumfang enthalten. Die Größen für die Schrauben/Muttern gelten für herkömmliche Flanschverbindungen. Bei Verwendung von Vic-Flange Adaptern mit Zwischenflanschklappen sind längere Schrauben erforderlich. Zur ordnungsgemäßen Montage von Vic-Flange Adaptern des Typs W741 AGS werden Vollschaftschrauben benötigt.

§ Zugschrauben/Muttern werden mit Vic-Flange Adaptern des Typs W741 AGS in den Größen 14-24 Zoll/ 355, 6-610 mm mitgeliefert.



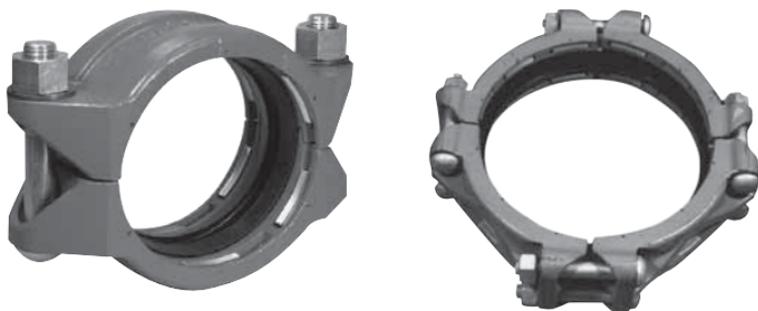
Der (links abgebildete) grau markierte Bereich der Gegenfläche darf keinerlei Rillen, Welligkeit oder Verformungen aufweisen, damit eine gute Abdichtung gewährleistet ist.



I-100-GER_158

Kupplungen für glattendige Rohre

Montageanweisungen



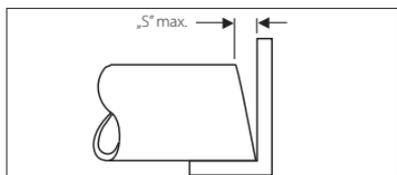
Roust-A-Bout Kupplung
Typ 99

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

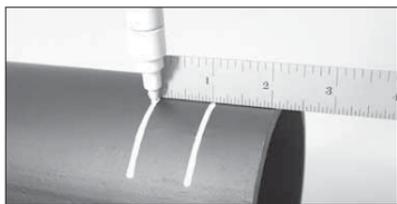


1. VORBEREITUNG DER ROHRENDEN:

Schneiden Sie die Rohrenden rechtwinklig ab (Abmessung „S“ in der Abbildung), innerhalb von 1/2 Zoll/0,8 mm für die Größen 1–6 Zoll/ 33,7–168,3 mm und 1/16 Zoll/1,6 mm für die Größen 8–12 Zoll/219,1–323,9 mm.

ANMERKUNG: Beide Rohrenden müssen den gleichen Außendurchmesser aufweisen.

1a. Stellen Sie sicher, dass die Rohrenden im Bereich von 1 1/2 Zoll/38 mm an den Enden sauber und frei von Schäden bzw. Kratzern sind. Späne entfernen.



2. MARKIERUNG DER ROHRENDEN:

Mit einem Maßband und einem hellen Markierstift einen Abstand von 1 Zoll/25 mm von den Rohrenden markieren. Diese Markierung wird bei der Zentrierung der Dichtung während der Montage als Referenzpunkt verwendet. Mindestens vier Markierungen gleichmäßig den gesamten Rohrfumfang kennzeichnen.

2a. Beziehen Sie sich auf die Tabelle „Anforderungen Einstecktiefe“ unten.

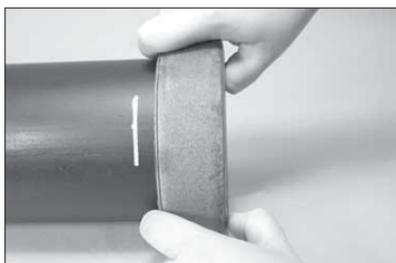
Benutzen Sie ein Maßband und einen hellen Markierstift, um eine zusätzliche Markierung an den Rohrenden anzubringen (Maß der Tabelle entnehmen). Diese Markierung wird für die Sichtüberprüfung verwendet, um sicherzustellen, dass das Rohr ordnungsgemäß in die Kupplung hineingesteckt wird. Bringen Sie mindestens vier solcher Markierungen in gleichmäßigen Abständen um den gesamten Umfang der Rohrenden an.

Anforderungen Einstecktiefe

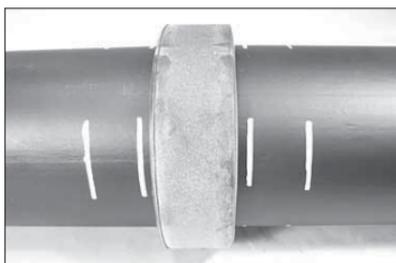
Größe		Einstecktiefe (2. Markierung)
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll mm
1	1.315 33,7	1 1/4 32
1 1/2	1.900 48,3	1 1/2 38
2 – 3	2.375 – 3.500 60,3 – 88,9	1 3/4 45
76,1 mm	3.000 76,1	1 1/2 38
3 1/2	4.000 101,6	1 7/8 48
4	4.500 114,3	2 1/8 54
139,7 mm	5.500 139,7	1 3/4 45
5 – 6	5.563 – 6.625 141,3 – 168,3	2 1/4 57
165,1 mm	6.500 165,1	2 1/4 57
8 – 10	8.625 – 10.750 219,1 – 273,0	2 3/8 61
12	12.750 323,9	2 1/4 57



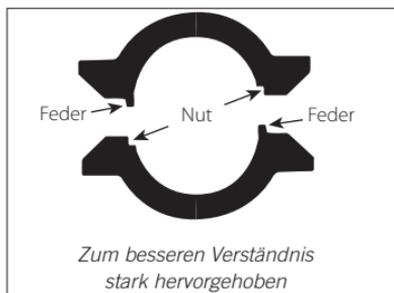
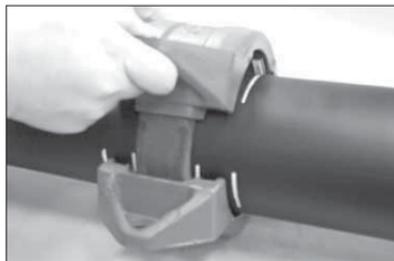
3. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN: Die Dichtung prüfen und sicherstellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsklasse wird durch den Farbcode angegeben. Eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auftragen.



4. DICHTUNG ANBRINGEN: Bringen Sie die Dichtung auf dem Rohrende an. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende hinausragt.



5. ROHRENDEN VERBINDEN: Fluchten Sie die Rohrenden aus und führen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtung in Position, indem Sie sie zwischen den ersten Rohrmarkierungen zentrieren. **ANMERKUNG:** Die Rohrenden sollten gegeneinanderstoßen. Wenn jedoch zwischen den Rohrenden ein Spalt verbleibt, darf dieser 1/4 Zoll/6,4 mm nicht überschreiten.



6. GEHÄUSEHÄLFTEN INSTALLIEREN:

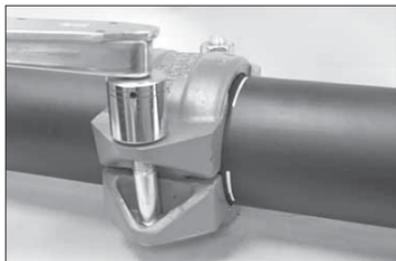
Installieren Sie die Gehäusehälften über die Dichtung. Stellen Sie sicher, dass Nuten und Federn richtig ineinandergreifen (Feder in Nut) und dass die Gehäusehälften zwischen der zweiten Reihe an den Rohrmarkierungen zentriert sind. Die zweite Markierung dient zur Kontrolle, dass die Kupplung vollständig eingesteckt wurde. **ANMERKUNG:** Die Größen 1 Zoll/33,7 mm, 76,1 mm, 1 1/2 Zoll/48,3 mm und 139,7 mm weisen keine Nuten und Federn auf.

! VORSICHT

- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



7. SCHRAUBEN/MUTTERN INSTALLIEREN: Stecken Sie die Schrauben in die Bohrungen und drehen Sie je eine Mutter von Hand auf jede Schraube. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



8. SCHRAUBEN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie alle Schrauben gleichmäßig über Kreuz fest, bis an jeder Schraube der erforderliche Drehmomentwert erreicht ist. Beziehen Sie sich für die erforderlichen Drehmomentwerte auf untenstehende Tabelle „Drehmomentanforderungen für Typ 99“. **Für die ordnungsgemäße Montage von Roust-A-Bout Kupplungen Typ 99 wird die Verwendung eines Drehmomentschlüssels dringend angeraten.**

ANMERKUNG: Es ist wichtig, alle Schrauben gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern und um Spalten an den Passflächen zu erzielen, die auf beiden Seiten der Kupplung gleich sind.

⚠ ACHTUNG

- Die Nuten und Federn der Gehäusehälften müssen ordnungsgemäß zusammengeführt werden (Feder in Nut).
- Für die ordnungsgemäße Installation der Kupplung müssen die in diesen Anweisungen angegebenen Drehmomentanforderungen eingehalten werden.
- Die Spalten an den Passflächen müssen auf beiden Seiten der Kupplung gleich sein.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einem Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

ERNEUTE MONTAGE VON KUPPLUNGEN

DES TYP 99: Kupplungen des Typs 99 können erneut montiert werden, vorausgesetzt die Zähne an der Innenseite des Kupplungsgehäuses sind sauber und unbeschädigt. Wenn die Rohrenden innerhalb von 1 ½ Zoll/38 mm von den Enden entfernt Schäden oder Kratzer aufweisen, müssen die Enden abgeschnitten und gemäß Schritt 1 auf Seite 160 bearbeitet werden.

Drehmomentanforderungen für Typ 99

Größe		Drehmomentanforderungen
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. 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

Nützliche Informationen für Typ 99

Größe		Typ 99	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Muttergröße Zoll/metrisch	Größe des Steckschlüssels-einsatzes Zoll/mm
1	1.315 33,7	¾ M10	1¼ 17
1 ½	1.900 48,3	½ M12	¾ 22
2 – 2 ½	2.375 – 2.875 60,3 – 73,0	¾ M16	1 1/16 27
76,1 mm	3.000 76,1	½ M12	¾ 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	¾ M22	1 1/16 36
165,1 mm	6.500 165,1	1 M24	1 ¾ 41
6	6.625 168,3	1 M24	1 ¾ 41
8 – 10	8.625 – 10.750 219,1 – 273,0	¾ M22	1 1/16 36
12	12.750 323,9	1 M24	1 ¾ 41

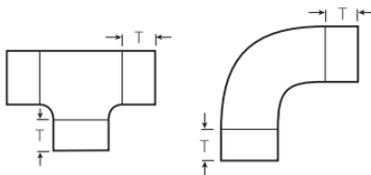
Erforderliche Tangentialängen für Formteile an glattendigen Röhren (für Roust-A-Bout Kupplungen Typ 99)

⚠ ACHTUNG

- Die unten aufgelisteten, erforderlichen Tangentialängen müssen verwendet werden, wenn Roust-A-Bout Kupplungen des Typs 99 mit Formteilen für glattendige Röhre verbunden werden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einem Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Für die ordnungsgemäße Montage an Formteilen sind für Roust-A-Bout Kupplungen des Typs 99 ausreichende Tangentialängen erforderlich. Die folgende Tabelle gilt für alle Formteile (Rohrbögen, T-Stücke, Abzweige, Y-Verzweigungen, Kreuzstücke, Stopfen und Nippel) für glattendige Röhre, die in Verbindung mit Roust-A-Bout Kupplungen verwendet werden.



Größe		Erforderliche Mindesttangentialänge „T“
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/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

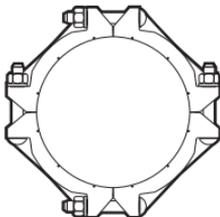
⚠ ACHTUNG



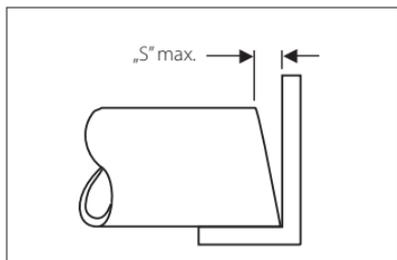
- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

Kupplungen des Typs 99, in den Größen 14 Zoll/355,6 mm und größer, werden in Segmenten gegossen, um die Handhabung zu erleichtern.



Typische Größen 14 – 18 Zoll/355,6 – 457 mm



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

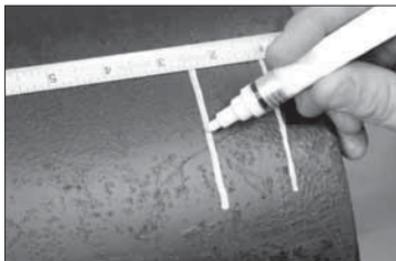
1. VORBEREITUNG DER ROHRENDEN:

Schneiden Sie die Rohrenden rechtwinklig ab (Abmessung „S“ in der Abbildung), innerhalb von $\frac{1}{16}$ Zoll/1,6 mm. **ANMERKUNG:** Beide Rohrenden müssen den gleichen Außendurchmesser aufweisen.

1a. Stellen Sie sicher, dass die Rohrenden im Bereich von $1\frac{1}{2}$ Zoll/38 mm an den Enden sauber und frei von Schäden bzw. Kratzern sind. Späne entfernen.

2. MARKIERUNG DER ROHRENDEN:

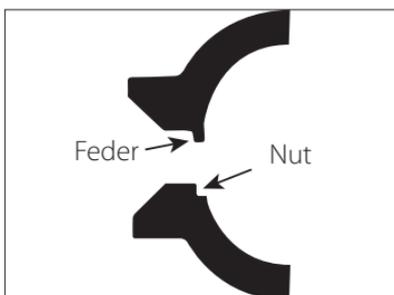
Mit einem Maßband und einem hellen Markierstift einen Abstand von $1\frac{1}{2}$ Zoll/38 mm von den Rohrenden markieren. Diese Markierung wird bei der Zentrierung der Dichtung während der Montage als Referenzpunkt verwendet. Mindestens vier Markierungen gleichmäßig um den gesamten Rohrumfang verteilt anbringen.



2a. Beziehen Sie sich auf die Tabelle „Anforderungen Einstecktiefe“ unten. Benutzen Sie ein Maßband und einen hellen Markierstift oder Lackstift, um eine zusätzliche Markierung des in dieser Tabelle aufgelisteten Maßes an den Rohrenden anzubringen. Diese Markierung wird für die Sichtüberprüfung verwendet, um sicherzustellen, dass das Rohr ordnungsgemäß in die Kupplung hineingesteckt wird. Bringen Sie mindestens vier solcher Markierungen in gleichmäßigen Abständen um den gesamten Umfang der Rohrenden herum an.

Anforderungen Einstecktiefe

Nennweite Zoll	Größe		Einstecktiefe (2. Markierung)
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll mm	Zoll mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	2 3/8 61	



3. SEGMENTE ZUSAMMENBAUEN:

Bauen Sie die Segmente, wie oben dargestellt, grob zu zwei gleichen Hälften zusammen. Stellen Sie sicher, dass die Nuten und Federn richtig ineinandergreifen (Feder in Nut). Belassen Sie einen kleinen Abstand zwischen den Segmenten, um das Anbringen auf dem Rohr zu erleichtern.



4. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND

SCHMIEREN: Die Dichtung prüfen und sicherstellen, dass sie für die beabsichtigte Anwendung geeignet ist. Die Dichtungsklasse wird durch den Farbcode angegeben. Eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die Dichtungslippen und das Äußere der Dichtung auftragen.

! VORSICHT

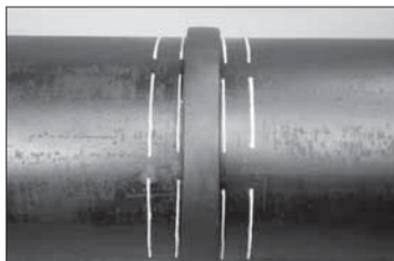
- Immer ein passendes Schmiermittel verwenden, um das Einklemmen/Reißen der Dichtung zu vermeiden.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu Leckagen an der Verbindung führen.



5. DICHTUNG ANBRINGEN:

Bei größeren Kupplungen könnte es sich als einfacher erweisen, die Dichtung umzustülpen und sie anschließend über das Rohrende zu schieben. Stellen Sie sicher, dass die Dichtung nicht über das Rohrende hinausragt.



6. ROHRENDEN VERBINDEN:

Fluchten Sie die Rohrenden aus und führen Sie sie zusammen. Rollen Sie die Dichtung in Position, indem Sie sie zwischen den ersten Rohrmarkierungen zentrieren. **ANMERKUNG:** Die Rohrenden sollten gegeneinanderstoßen. Wenn jedoch zwischen den Rohrenden ein Spalt verbleibt, darf dieser 1/4 Zoll/6,4 mm nicht überschreiten.

⚠ VORSICHT

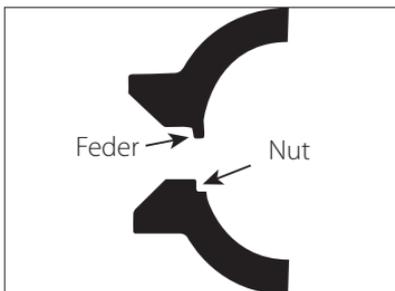
- Bei der Montage der Gehäusehälften darauf achten, dass sich die Dichtung nicht aufrollt oder eingeklemmt wird.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zur Beschädigung der Dichtung führen, was Leckagen zur Folge haben kann.



7. ERSTE SEGMENTBAUGRUPPE

INSTALLIEREN: Installieren Sie eine der vormontierten Hälften über die Dichtung.



7a. VERBLEIBENDE

SEGMENTBAUGRUPPE INSTALLIEREN:

Installieren Sie die zweite Baugruppe auf dem Rohr und stellen Sie dabei sicher, dass die Nuten und Federn richtig ineinandergreifen (Feder in Nut) und dass die Gehäusehälften zwischen der zweiten Reihe Rohrmarkierungen zentriert sind. Stecken Sie die verbleibenden Schrauben ein und ziehen Sie auf jeder Schraube eine Mutter handfest an, während Sie das Gewicht der Baugruppe abstützen. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass der ovale Schraubenhals jeder Schraube richtig im jeweiligen Schraubenloch sitzt.



8. SCHRAUBEN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie alle Schrauben gleichmäßig über Kreuz fest, bis an jeder Schraube der erforderliche Drehmomentwert erreicht ist. Beziehen Sie sich für die erforderlichen Drehmomentwerte auf untenstehende Tabelle „Drehmomentanforderungen für Typ 99“.

Für die ordnungsgemäße Montage von Roust-A-Bout Kupplungen Typ 99 wird die Verwendung eines Drehmomentschlüssels dringend angeraten. ANMERKUNG: Es ist wichtig, alle Schrauben gleichmäßig festzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtung zu verhindern und um Spalten an den Passflächen zu erzielen, die auf beiden Seiten der Kupplung gleich sind.

⚠ ACHTUNG

- Die Nuten und Federn der Gehäusehälften müssen ordnungsgemäß zusammengeführt werden (Feder in Nut).
- Für die ordnungsgemäße Installation der Kupplung müssen die in diesen Anweisungen angegebenen Drehmomentanforderungen eingehalten werden.
- Die Spalten an den Passflächen müssen auf beiden Seiten der Kupplung gleich sein.
- Beim Festziehen die Hände von den Öffnungen der Kupplung fernhalten.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einem Lösen der Verbindung, sowie zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Drehmomentanforderungen für Typ 99

Größe		Drehmomentanforderungen
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	ft. lbs. N•m
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	350 475

Nützliche Informationen für Typ 99

Größe		Typ 99	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Muttergröße Zoll/Metrisch	Größe des Steckschlüsselsatzes Zoll/mm
14 – 18	14.000 – 18.000 355,6 – 457	1 M24	1 5/8 41



ERNEUTE MONTAGE VON KUPPLUNGEN DES TYPUS 99: Kupplungen des Typs 99 können erneut montiert werden, vorausgesetzt die Zähne an der Innenseite des Kupplungsgehäuses sind sauber und unbeschädigt. Wenn die Rohrenden innerhalb von 1 ½ Zoll/38 mm von den Enden entfernt Schäden oder Kratzer aufweisen, müssen die Enden abgeschnitten und gemäß Schritt 1 auf Seite 164 bearbeitet werden.

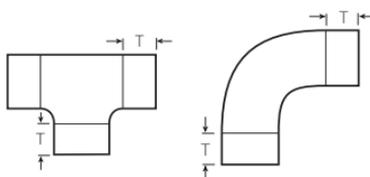
Erforderliche Tangentenlängen für Formteile an glattendigen Rohren (für Roust-A-Bout Kupplungen Typ 99)

⚠ ACHTUNG

- Die unten aufgelisteten, erforderlichen Tangentenlängen müssen verwendet werden, wenn Roust-A-Bout Kupplungen des Typs 99 mit Formteilen für glattendige Rohre verbunden werden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Für die ordnungsgemäße Montage an Formteilen sind für Roust-A-Bout Kupplungen des Typs 99 ausreichende Tangentenlängen erforderlich. Die folgende Tabelle gilt für alle Formteile (Rohrbögen, T-Stücke, Abzweige, Y-Verzweigungen, Kreuzstücke, Stopfen und Nippel) für glattendige Rohre, die in Verbindung mit Roust-A-Bout Kupplungen verwendet werden.



Größe		Erforderliche Mindesttangentialänge „T“
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/mm
14 – 18	14,000 – 18,000 355,6 – 457	2,25 57,2

Lochschneideprodukte

Montageanweisungen



Typ 920 und 920N Mechanical-T



Typ 922 FireLock Outlet-T



Typ 923 Vic-Let Auslass ohne Bügel



Typ 924 Vic-O-Well Thermometerauslass
ohne Bügel

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

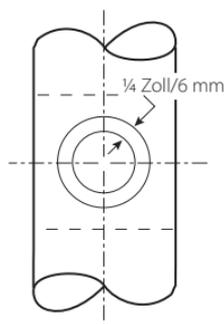
Das FireLock® Sprinkler-T in flacher Bauform Typ 912 wurde für den direkten Anschluss von Sprinklerköpfen entwickelt und verfügt über eine FM-Zulassung für Betriebsdrücke bis 300 psi/2068 kPa und über eine Zulassung durch VdS und LPCB bis 232 psi/16 Bar bei Umgebungstemperaturen, wie sie bei Brandschutzsystemen normalerweise auftreten.

Rohrbearbeitung

ANMERKUNG

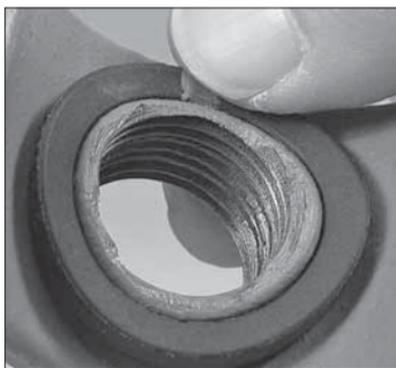
- Für die sachgemäße Vorbereitung des Lochs werden Victaulic Lochschneidewerkzeuge empfohlen.

- Die ordnungsgemäße Vorbereitung des Lochs ist für Abdichtung und Leistungserbringung unerlässlich.
- Bohren Sie ein Loch mit einer Mindestgröße von $\frac{1}{8}$ Zoll/24 mm (max. 1 Zoll/25 mm) an der Mittellinie des Rohrs. **ANMERKUNG:** Löcher MÜSSEN an der Mittellinie des Rohrs gebohrt werden.
- Sprinkler-T-Produkte in flacher Bauform Typ 912 sind mit einem Innengewinde gemäß ISO 7-Rp 1/2 (Rp 1/2 BSPP gemäß BS21) ausgestattet und können nur Außengewinde aufnehmen. **DÜRFEN NUR FÜR SPRINKLER VERWENDET WERDEN. NICHT ALS AUSLASSSTUTZEN VERWENDEN.**
- Stellen Sie sicher, dass eine Fläche von 6 mm um das Loch herum sauber, glatt und frei von Vertiefungen und/oder Überständen bleibt, welche die Abdichtung beeinträchtigen könnten (siehe Abbildung unten). Entfernen Sie alle Grate und scharfen oder rauen Kanten vom Loch, die die Montage, die korrekte Passung des Positionierungsringes, den Durchfluss am Auslass oder die Abdichtung beeinträchtigen könnten.



Zum besseren Verständnis
stark hervorgehoben

Montage



- 1. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN:** Stellen Sie sicher, dass die Dichtung ganz auf der Sitzfläche sitzt. **DIE DICHTUNG NICHT SCHMIEREN.**



2. GEHÄUSE ZUSAMMENBAUEN:

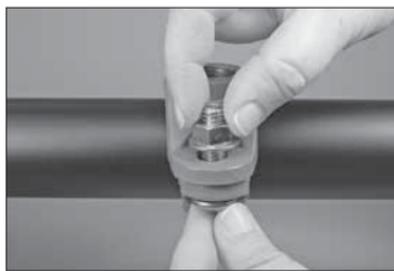
Nehmen Sie die Flanschnutter und die Schraube an einer Seite der Baugruppe Typ 912 ab. Drehen Sie die verbleibende Flanschnutter locker auf die Schraube (die Flanschnutter sollte mit dem Ende der Schraube fluchten), um die „Schwenkfunktion“ zu ermöglichen.



3. GEHÄUSE INSTALLIEREN:

Die Gehäusehälfte mit dem Auslass auf das Rohr montieren, dazu den Positionierungsring mittig in das Loch einsetzen. Prüfen Sie, dass er richtig sitzt, dazu das Auslassgehäuse vor- und zurückschieben und gleichzeitig nach unten drücken. Wenn sich das Auslassgehäuse nur sehr wenig in alle Richtungen bewegen lässt, sitzt es richtig.

3a. Drehen Sie die untere Gehäusehälfte um das Rohr und halten Sie dabei das Gehäuse fest, damit der Positionierungsring weiter richtig im Loch sitzt.



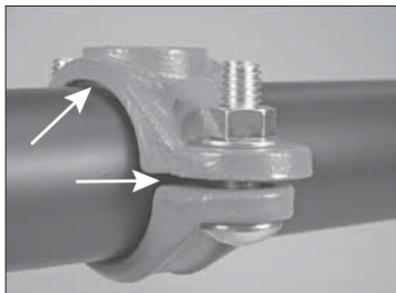
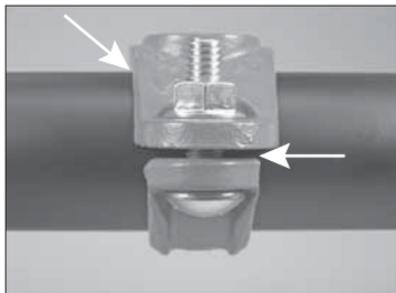
4. VERBLEIBENDE SCHRAUBE/ FLANSCHMUTTER INSTALLIEREN:

Stecken Sie die andere Schlossschraube in die untere Gehäusehälfte und in die Gehäusehälfte mit dem Auslass ein. Drehen Sie die Flanschnutter von Hand auf die Schraube. Dabei darauf achten, dass die Köpfe der Schlossschrauben richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



5. FLANSCHMUTTERN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Flanschnuttern gleichmäßig auf ein Drehmoment von etwa 20 ft-lbs/27,1 N•m an, damit die Dichtung richtig zusammengedrückt wird. **ANMERKUNG:** Damit die Flanschnuttern nicht zu fest angezogen werden, sollte die Länge des Schraubenschlüssels nicht mehr als 200 mm betragen. Die Flanschnuttern **NICHT** zu fest anziehen.



⚠ ACHTUNG

- Die Flanschnuttern NICHT zu fest anziehen. Wenn die Flanschnuttern zu fest angezogen werden, kann die Dichtung zu stark zusammengedrückt und die obere und untere Gehäusehälfte verformt werden. Durch übermäßiges Festziehen wird die Leistung des Produkts nicht verbessert.

Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zur Fehlfunktion des Produkts führen, was schwere Körperverletzungen und/oder Sachschäden nach sich ziehen kann.

Nützliche Informationen für Typ 912

Durchgang X Abzweig FPT	Muttergröße Zoll/metrisch	Größe des Steckschlüsseinsatzes Zoll/mm
Alle Größen	$\frac{3}{8}$ M10	$\frac{9}{16}$ 15

6. BAUGRUPPE ÜBERPRÜFEN:

Die Gehäusehälfte mit dem Auslass sollte an der Dichtung so mit dem Rohr in Berührung kommen, dass dort nicht direkt Metall auf Metall trifft. Zwischen der oberen und der unteren Gehäusehälfte sollte an den Passflächen wie oben abgebildet eine kleine Lücke verbleiben.

Typ 920 - Mechanical-T® verschraubter Abzweigauslass

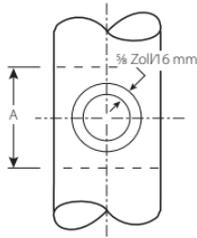
Typ 920N - Mechanical-T verschraubter Abzweigauslass

⚠ ACHTUNG				
				
<ul style="list-style-type: none">• Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.• Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.• Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe. <p>Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.</p>				

Vorbereitung des Rohrs für die Montage von Mechanical-T Auslässen und Mechanical-T Kreuzstücken

ANMERKUNG
<ul style="list-style-type: none">• Für die sachgemäße Vorbereitung des Lochs werden Victaulic Lochschneidewerkzeuge empfohlen.

- Die richtige Vorbereitung des Lochs ist für eine gute Abdichtung und Funktion unerlässlich. Stellen Sie sicher, dass das Loch in der richtigen Größe gesägt wird. Siehe dazu die Tabelle „Rohrvorbereitung für Mechanical-T Auslässe und Mechanical-T Kreuzstücke Typ 920/920N“ in der die richtigen Lochgrößen angegeben sind.
- Die Löcher MÜSSEN auf der Mittellinie des Rohrs gebohrt werden. Die Löcher für Mechanical-T Kreuzstücke müssen entlang der Mittellinie des Rohrs an vorher festgelegten Stellen für die einzelnen Abzweige geschnitten werden. Die Löcher für Mechanical-T Kreuzstücke dürfen nicht mehr als 1/8 Zoll/1,6 mm auseinander liegen.
- Stellen Sie sicher, dass eine Fläche von 5/8 Zoll/16 mm um das Loch herum sauber, glatt und frei von Vertiefungen und/oder Überständen bleibt, welche die Abdichtung beeinträchtigen könnten (siehe Abbildung unten). Entfernen Sie alle Grate und scharfen oder rauen Kanten vom Loch, die die Montage, die korrekte Passung des Positionierungsrings, den Durchfluss am Auslass oder die Abdichtung beeinträchtigen könnten.
- Das Rohr muss über den gesamten Rohrumfang innerhalb der in untenstehender Abbildung dargestellten Abmessung „A“ frei von Schmutz, Zunder oder Vorsprüngen sein, die den vollen Sitz des Gehäuses auf dem Rohr behindern könnten. Siehe Tabelle „Rohrvorbereitung für Mechanical-T Auslässe und Mechanical-T Kreuzstücke Typ 920/920N“ auf der nächsten Seite für die Abmessung „A“.
- **VERWENDEN SIE FÜR PVC-ROHRE KEINE MECHANICAL-T VERSCHRAUBTEN ABZWEIGAUSLÄSSE DER TYPEN 920/920N.**



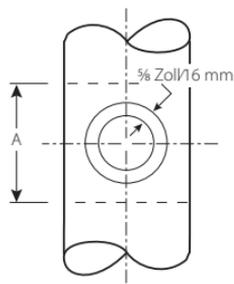
Zum besseren Verständnis
stark hervorgehoben

ANMERKUNG

- Bei den Produkten des Typs 920N sind bei einigen neuen Größen andere Lochgrößen als bei den Typen 920 oder 921 erforderlich, die durch den Typ 920N ersetzt wurden. Darauf achten, dass für die jeweilige Größe und den Typ, der installiert wird, immer die richtige Lochgröße gewählt wird. (Beziehen Sie sich bezüglich der Anforderungen auf untenstehende Tabelle.)

Rohrvorbereitung für Mechanical-T Auslässe und Mechanical-T Kreuzstücke Typ 920/920N

Größe	Lochmaße Zoll/mm		Vorbereitung der Oberfläche Abmessung „A“
	Min. Lochdurchmesser/ Lochsägengröße	Maximal zulässiger Durchmesser	Zoll mm
Nennweite Auslass Zoll Tatsächl. mm			
Alle ½ Zoll/ 21,3 mm Auslässe	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Alle ¾ Zoll/ 26,9 mm Auslässe	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Alle 1 Zoll/ 33,7 mm Auslässe	1 ½ 38	1 ⅝ 41	3 ½ 89
Alle 1 ¼ Zoll/ 42,4 mm Auslässe	1 ¾ 44	1 ⅞ 48	4 102
Alle 1 ½ Zoll/ 48,3 mm Auslässe	2† 51	2 ⅞ 54	4 102
Alle 2 Zoll/ 60,3 mm Auslässe	2 ½‡ 64	2 ⅞ 67	4 ½ 114
Alle 2 ½ Zoll/ 73 mm Auslässe	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 127
Alle 76,1 mm Auslässe	2 ¾ 70	2 ⅞ 73	5 ½ 140
Alle 3 Zoll/ 88,9 mm Auslässe	3 ½ 89	3 ⅝ 92	5 ½ 140
Alle 4 Zoll/ 114,3 mm Auslässe	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165
Alle 108 mm Auslässe	4 ½ 114	4 ⅝ 118	6 ½ 165



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

† Für 2 x 1 ½ Zoll/60,3 x 48,3 mm Produkte des Typs 920N wird ein 1 ¾ Zoll/ 44 mm Loch benötigt.

‡ Für 8 x 2 Zoll/219,1 x 60,3 mm Produkte des Typs 920 wird ein 2 ¾ Zoll/70 mm Loch benötigt.

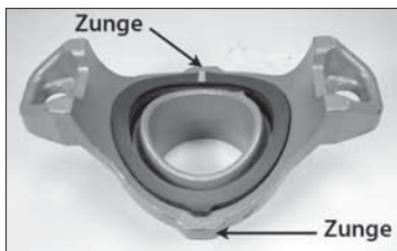
ANMERKUNG: Die Typen 920 und Typ 920N KÖNNEN NICHT zusammen zu einer Kreuzstückverbindung verwendet werden.

Installation Mechanical-T



- 1. GEHÄUSE MONTIEREN:** Eine Schraube in die beiden Gehäuse einstecken. Eine Mutter locker auf das Ende der Mutter drehen.

Dichtung Typ 920



Dichtung Typ 920N



- 2. DICHTUNG ÜBERPRÜFEN UND SCHMIEREN:** Die Dichtfläche der Dichtung auf Fremdkörper überprüfen. Bei den Mechanical-T Auslässen Typ 920N muss die Dichtung nicht aus dem Gehäuse heraus genommen werden. **DIE DICHTUNGEN FÜR DEN TYP 920 SIND NICHT UNTEREINANDER AUSWECHSELBAR MIT DEN DICHTUNGEN FÜR DEN TYP 920N. DIE EINZELNEN PRODUKTE WERDEN MIT DER PASSENDEN DICHTUNG AUSGELIEFERT.**

Die Dichtungen des Typs 920 weisen eine schmalere Dichtfläche und zwei ausgeprägte Ausfluchtungshilfen für die ordnungsgemäße Positionierung im Inneren des Gehäuses auf. Die Dichtungen des Typs 920N weisen eine breitere Dichtfläche auf. Beziehen Sie sich bezüglich der Unterschiede zwischen den Dichtungen auf obige Abbildungen.

2a. Für Metallrohre: Schmieren Sie die freiliegende Dichtfläche der Dichtung gemäß der untenstehenden Tabelle „Schmiermittelkompatibilität für Dichtungen“.

2b. Für HDPE-Rohre: Schmieren Sie die freiliegende Dichtfläche der Dichtung gemäß der untenstehenden Tabelle „Schmiermittelkompatibilität für Dichtungen“. Verwenden Sie für HDPE-Rohre **KEIN** Victaulic Schmiermittel. Setzen Sie sich bezüglich der Schmiermittelkompatibilitätsanforderungen immer mit dem Rohrhersteller in Verbindung.



3. GEHÄUSE INSTALLIEREN:

Die untere Gehäusehälfte so drehen, dass sie wie oben abgebildet in einem Winkel von ca. 90° zur oberen Gehäusehälfte (Auslass) steht. Die obere Gehäusehälfte (Auslass) so auf dem Rohr positionieren, dass sie mit dem in das Rohr geschnittenen Auslassloch fluchtet. Die untere Gehäusehälfte um das Rohr drehen.

Schmiermittelkompatibilität für Dichtungen

Schmiermittel	Kompatibilität mit Nitrildichtungen Klasse „T“	Kompatibilität mit EPDM-Dichtungen Klasse „E“
Victaulic Schmiermittel, Lösungen auf Seifenbasis, Glycerin, Silikonöl oder Silikonrennmittel	Gut	Gut
Maisöl, Sojaöl, Öle auf Kohlenwasserstoffbasis oder Fette auf Erdölbasis	Gut	Nicht empfohlen

Da es bei HDPE-Rohren Abweichungen geben kann, erkundigen Sie sich zur Eignung von bestimmten Schmiermitteln immer beim Rohrhersteller. **FÜR HDPE-ROHRE KEIN VICTAULIC SCHMIERMITTEL VERWENDEN.**



3a. Sicherstellen, dass der Positioniererring richtig in das Loch einrastet. Den festen Sitz durch Rütteln an der oberen Gehäusehälfte (Auslass) im Loch überprüfen.



4. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

SCHRAUBE/MUTTER: Stecken Sie die verbleibende Schraube in die Bohrung. Drehen Sie eine Mutter von Hand auf die Schraube.
ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse der einzelnen Schrauben richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



5. MUTTERN FESTZIEHEN: Zuerst sicherstellen, dass der Positioniererring noch richtig im Auslassloch sitzt. Die Muttern gleichmäßig und wechselseitig anziehen, bis die obere Gehäusehälfte (Auslass) das Rohr ganz berührt.

5a. Bei Metallrohren: Die Muttern müssen mit 50 ft-lbs/68 N•m angezogen werden, dabei auf gleichmäßige Abstände zwischen den Passflächen achten. Das Drehmoment an den Muttern darf 70 ft-lbs/95 N•m **NICHT** überschreiten.

5b. Bei HDPE-Rohren: Die Muttern müssen mit 50 ft-lbs/68 N•m angezogen werden. **ANMERKUNG:** Bei HDPE-Rohren ist es ganz normal, dass sich die Passflächen beim Festziehen der Muttern auf 50 ft-lbs/68 N•m berühren. Das Drehmoment an den Muttern darf 70 ft-lbs/95 N•m **NICHT** überschreiten.

ANMERKUNG

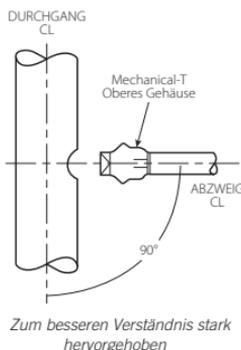
- Bei genuteten Auslässen die Montageanleitung für die Kupplung beachten.
- Bei Auslässen mit Gewinde die Montage mit erprobten Gewindefahren durchführen.

⚠ ACHTUNG

- Die Muttern müssen mit 50 ft-lbs/ 68 N•m angezogen werden.
- Das Drehmoment an den Muttern darf 70 ft-lbs/95 N•m **NICHT** überschreiten. Ein höheres Drehmoment verbessert die Dichtleistung nicht und kann zu einer Fehlfunktion des Produkts führen.

Wenn die Muttern nicht mit dem richtigen Drehmoment angezogen werden, kann es zu Fehlfunktionen des Produkts führen, die ernsthafte Körperverletzungen und/oder Sachschäden zur Folge haben.

Abzweige



Wenn ein Abzweig an das obere Gehäuse angeschlossen wird, bevor das Mechanical-T am Rohr installiert ist, sicherstellen, dass der Abzweig im 90°-Winkel zum Rohrschnitt steht, bevor das Festziehen des Mechanical-T abgeschlossen wird.

- Wenn das Mechanical-T als Übergangsstück zwischen zwei Rohrschnitten verwendet wird, muss es vor dem Anschließen des Abzweigs auf die Rohrschnitte montiert werden.
- Victaulic Produkte mit Innengewinde sind nur für Standard Rohr-Außengewinde nach ANSI ausgelegt. Stellen Sie vor dem Einsatz von Produkten mit Außengewinde mit Sonderfunktionen wie etwa Messfühler, Sprinklerköpfe für Trockensprinkler in hängender Ausführung, etc. sicher, dass diese für den Einsatz mit diesem Victaulic Produkt geeignet sind. Wenn die Eignung nicht im Voraus überprüft wird, kann dies zu Montageproblemen oder Leckagen führen.

Typ 920N Mechanical-T Kreuzstücke

- Kreuzstückverbindungen sind **NUR AN METALLROHREN** möglich, dazu müssen zwei obere Gehäusehälften der gleichen Größe verwendet werden. Unterschiedliche Abzweiggrößen sind zulässig. **KEINE Montage von Kreuzstücken an HDPE-Rohren durchführen.**
- Installieren Sie die Kreuzstückverbindung gemäß den Anweisungen in diesem Abschnitt. Stellen Sie sicher, dass der Positionierungsring an beiden Seiten sicher im Loch sitzt. Die Muttern müssen auf 50 ft-lbs/ 68 N•m festgezogen werden, dabei zwischen den Passflächen einen gleichmäßigen Abstand lassen, damit die Kreuzstückverbindung starr bleibt. Das Drehmoment an den Muttern darf 70 ft-lbs/95 N•m NICHT überschreiten.
- Beim Erstellen von Kreuzstückverbindungen Auslässe des Typs 920 NICHT mit Auslässen des Typs 920N mischen.



Nützliche Informationen für Typ 920

Größe		Muttergröße	Größe des Steckschlüsseinsatzes
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/ Metrisch	Zoll/ 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 ⅛ 27
139,7 mm	5.500 139,7	⅝ M16	1 ⅛ 27
5 – 6	5.563 – 6.625 141,3 – 168,3	⅝ M16	1 ⅛ 27
159,0 mm	6.250 159,0	⅝ M16	1 ⅛ 27
165,1 mm	6.500 165,1	⅝ M16	1 ⅛ 27
200A (JIS)	— 216,3	¾ M20	1 ¼ 32
8	8.625 219,1	¾ M20	1 ¼ 32

Nützliche Informationen für Typ 920N

Größe		Muttergröße	Größe des Steckschlüsseinsatzes
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/ Metrisch	Zoll/ 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 ⅛ 27
165,1 mm	6.500 165,1	½ M12	⅞ 22

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu schwerwiegenden Personenschäden, einer unsachgemäßen Produktinstallation und/oder Sachschäden führen.

Das FireLock Auslass-T des Typs 922 ist bei für Brandschutzsysteme typischen Umgebungstemperaturen bis zu einem Druck von 300 psi/2068 kPa UL- und FM-zugelassen und bis zu 16 Bar VdS-zugelassen.

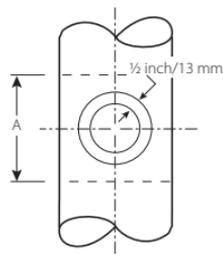
Rohrbearbeitung für die Auslass-T-Installation

- Das FireLock Auslass-T des Typs 922 ist für den direkten Anschluss von Sprinklerköpfen, Tropfnippeln, Abzweigen, Abläufen, Manometern und anderen Auslassprodukten konzipiert.

ANMERKUNG

- Für die sachgemäße Vorbereitung des Lochs werden Victaulic Lochschneidewerkzeuge empfohlen.

- Die ordnungsgemäße Vorbereitung des Lochs ist für Abdichtung und Leistungserbringung unerlässlich.
- Bohren Sie ein Loch mit einer Mindestgröße von $\frac{3}{16}$ Zoll/30 mm (max. $1 \frac{1}{4}$ Zoll/32 mm) an der Mittellinie des Rohrs. **ANMERKUNG:** Löcher MÜSSEN an der Mittellinie des Rohrs gebohrt werden.
- Victaulic Produkte mit Innengewinde sind nur für Standard Rohraußengewinde nach NPT oder BSPT (optional) ausgelegt. Stellen Sie vor dem Einsatz von Produkten mit Außengewinde mit Sonderfunktionen wie etwa Messfühler, Sprinklerköpfe für Trockensprinkler in hängender Ausführung, etc. sicher, dass diese für den Einsatz mit diesem Victaulic Produkt geeignet sind. Wenn die Eignung nicht im Voraus überprüft wird, kann dies zu Montageproblemen oder Leckagen führen.
- Stellen Sie sicher, dass eine Fläche von 13 mm um das Loch herum sauber, glatt und frei von Vertiefungen und/oder Überständen bleibt, welche die Abdichtung beeinträchtigen könnten (siehe Abbildung unten). Entfernen Sie alle Grate und scharfen oder rauen Kanten vom Loch, die die Montage, die korrekte Passung des Positionierungsrings, den Durchfluss am Auslass oder die Abdichtung beeinträchtigen könnten.



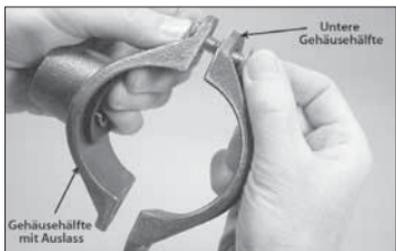
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

Montage



1. DICHTUNG INSTALLIEREN:

Positionieren Sie die Dichtung, wie oben dargestellt, auf der Sitzfläche. Drücken Sie die Dichtung um den ganzen Umfang herum fest, um sicherzustellen, dass sie ganz auf der Sitzfläche sitzt. **DIE DICHTUNG NICHT SCHMIEREN.**



2. GEHÄUSEHÄLFTEN MONTIEREN:

Führen Sie eine Schraube in die beiden Gehäusehälften ein und fädeln Sie eine Flanschnutter lose auf das Ende der Schraube (die Mutter sollte mit dem Ende der Schraube bündig sein), um die „Schwenkfunktion“ zu ermöglichen.



3. GEHÄUSE INSTALLIEREN:

Die Gehäusehälfte mit dem Auslass auf das Rohr montieren, dazu den Positioniererring mittig in das Loch einsetzen. Prüfen Sie, dass er richtig sitzt, dazu das Auslassgehäuse vor- und zurückschieben und gleichzeitig nach unten drücken. Wenn sich das Auslassgehäuse nur sehr wenig in alle Richtungen bewegen lässt, sitzt es richtig.

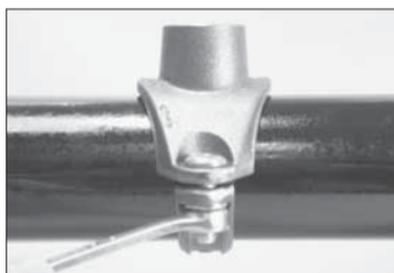
3a. Drehen Sie die untere Gehäusehälfte um das Rohr und halten Sie dabei das Gehäuse fest. Stellen Sie sicher, dass der Positioniererring weiter richtig im Loch sitzt.



4. MONTAGE DER VERBLEIBENDEN

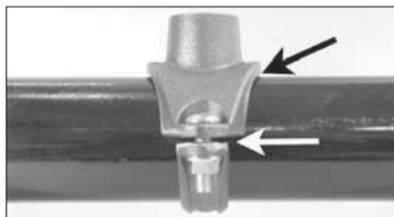
SCHRAUBE/MUTTER: Stecken Sie die verbleibende Schraube in die Gehäusehälfte mit dem Auslass und senken Sie die Gehäusehälfte ab. Drehen Sie eine Flanschnutter von Hand auf die Schraube und ziehen Sie sie handfest an.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die ovalen Schraubenhälse der einzelnen Schrauben richtig in den Schraubenlöchern sitzen.



5. MUTTERN FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Flanschnuttern gleichmäßig über Kreuz auf ein ungefähres Drehmoment von 20 ft-lbs/ 27 N•m an, damit die Dichtung richtig zusammengedrückt wird. **ANMERKUNG:** Damit die Flanschnuttern nicht zu fest angezogen werden, sollte die Länge des Schraubenschlüssels nicht mehr als 8 Zoll/200 mm betragen. Ziehen Sie die Flanschnuttern **NICHT** zu fest an.



5a. BAUGRUPPE ÜBERPRÜFEN:

Die Gehäusehälfte mit dem Auslass sollte an der Dichtung so mit dem Rohr in Berührung kommen, dass dort nicht direkt Metall auf Metall trifft. Zwischen der oberen und der unteren Gehäusehälfte sollte, wie oben abgebildet, eine kleine Lücke verbleiben.

Nützliche Informationen für Typ 922

Durchgang X Abzweig	Muttergröße Zoll/metrisch	Größe des Steckschlüssel- einsatzes Zoll/mm
Alle Größen	3/8 M10	3/16 15

Typ 923 - Vic-Let™ Auslass ohne Bügel

Typ 924 - Vic-O-Well™ Thermometerauslass ohne Bügel

⚠ ACHTUNG



- Lesen Sie vor der Installation von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen genau durch.
- Machen Sie das Rohrleitungssystem vor einem Ein- oder Ausbau sowie einer Anpassung von Victaulic Rohrleitungsprodukten immer drucklos und entleeren Sie es.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen, unsachgemäßer Montage und/oder Sachschäden führen.

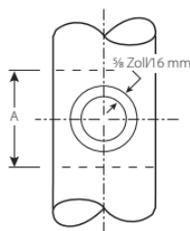
- Victaulic Vic-Let Auslässe ohne Bügel des Typs 923 sind für Stahlrohre mit Standardgewicht in den Größen 4-8 Zoll/114,3-219,1 mm und für Schedule 10 bis 40 Stahlrohre in den Größen 10 Zoll/ 273 mm und darüber bis zu einem Betriebsdruck von 300 psi/2068 kPa ausgelegt. Darüber hinaus sind Vic-Let Auslässe ohne Bügel des Typs 923 für Brandschutzanwendungen bis 175 psi/ 1206 kPa UL/ULC-zugelassen.
- Victaulic Vic-O-Well Thermometerauslässe ohne Bügel des Typs 924 sind für Stahlrohre mit Standardgewicht bis zu einem Betriebsdruck von 300 psi/2068 kPa ausgelegt. Darüber hinaus weisen Vic-O-Well Thermometerauslässe ohne Bügel 1 ¼-18 NEF extra-feine Gewinde auf, um Thermometer mit Kugelnennlängen von lediglich 6 Zoll/152 mm aufnehmen zu können.

Rohrbearbeitung für Auslässe ohne Bügel

ANMERKUNG

- Für die sachgemäße Vorbereitung des Lochs werden Victaulic Lochschneidwerkzeuge empfohlen.
- Aufgrund der Verformung des Bunds bei der Montage sollten die Typen 923 und 924 nur einmal verwendet werden.

- Die ordnungsgemäße Vorbereitung des Lochs ist für Abdichtung und Leistungserbringung unerlässlich.
- Bohren Sie ein Loch mit einer Mindestgröße von 1 ½ Zoll/38 mm (max. 1 ¾ Zoll/40 mm) an der Mittellinie des Rohrs. **ANMERKUNG:** Löcher MÜSSEN an der Mittellinie des Rohrs gebohrt werden.
- Stellen Sie sicher, dass eine Fläche von ¾ Zoll/16 mm um das Loch herum sauber, glatt und frei von Vertiefungen und/oder Überständen bleibt, welche die Abdichtung beeinträchtigen könnten (siehe Abbildung unten). Entfernen Sie alle Grate und scharfen oder rauen Kanten vom Loch, die die Montage, die korrekte Passung des Positionierungsrings, den Durchfluss am Auslass oder die Abdichtung beeinträchtigen könnten.
- Das Rohr innerhalb der in untenstehender Abbildung dargestellten Abmessung „A“ muss frei von Schmutz, Zunder oder Vorsprüngen sein, die den vollen Sitz des bügellosen Auslasses auf dem Rohr behindern könnten.



Zum besseren Verständnis
stark hervorgehoben

Montage

ANMERKUNG

- Im Folgenden werden Montageschritte für den Vic-Let Auslass ohne Bügel des Typs 923 dargestellt. Darüber hinaus gelten diese Schritte auch für die Vic-O-Well Thermometerauslässe ohne Bügel des Typs 924.



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

- 1. PRODUKT ÜBERPRÜFEN:** Stellen Sie sicher, dass die Kennzeichnung „923“ oder „924“ auf der oberen Sechskantmutter, wie oben dargestellt, in Richtung der Rundung des Positionierungsrings (entlang der Rohrachse) zeigt.



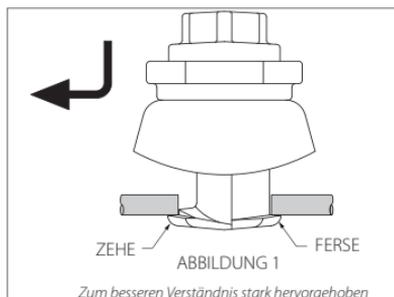
2. MONTAGEMUTTER

- POSITIONIEREN:** Positionieren Sie die beschriftete Seite der Montagmutter, wie oben dargestellt, am oberen Ende des Gewindes. Entfernen Sie die Montagmutter **NICHT**.



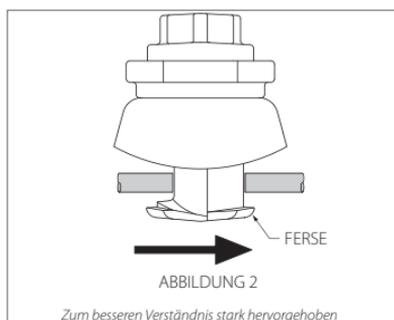
- 3. DICHTUNG SCHMIEREN:** Tragen Sie eine dünne Schicht Victaulic Schmiermittel oder Silikonschmiermittel auf die freiliegende

Dichtungslippe auf, um eine ordnungsgemäße Abdichtung zu gewährleisten. Verwenden Sie auf der Dichtung **KEINE** Schmiermittel auf Erdölbasis.



Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

- 4. AUSLASS VORBEREITEN:** Fluchten Sie den „Fuß“ des Auslasses gegen das Rohr aus. Schwenken Sie den „Zeh“ in das Loch, um den Auslass einzuführen (siehe Abb. 1 oben).



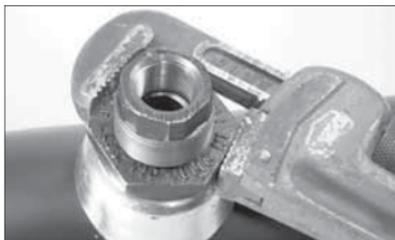
Zum besseren Verständnis stark hervorgehoben

- 5. AUSLASS POSITIONIEREN:** Verschieben Sie den Auslass, um die „Ferse“, wie in Abb. 2 oben dargestellt, im Rohr zu positionieren. **ANMERKUNG:** Die Ferse muss, wie in Abb. 2 oben dargestellt, positioniert werden, um eine ordnungsgemäße Leistungserbringung während des Betriebs zu gewährleisten.



6. MONTAGEMUTTER HANDFEST ANZIEHEN:

Halten Sie den Positionierungsring in Position und ziehen Sie die Montagemutter handfest an. Überprüfen Sie nach dem Festziehen die ordnungsgemäße Positionierung, indem Sie versuchen, den Auslass im Loch zu schwenken. Der Auslass sollte sich nicht bewegen lassen. Wenn der Auslass sich bewegen lässt, lösen Sie die Montagemutter, positionieren Sie den Auslass erneut und ziehen Sie die Montagemutter erneut handfest an. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die Kennzeichnung „923“ oder „924“ auf der oberen Sechskantmutter, wie oben dargestellt, nach wie vor in Richtung der Rundung des Positionierungsrings (entlang der Rohrachse) zeigt.



7. MUTTER MIT DEM SCHLÜSSEL FESTZIEHEN:

Ziehen Sie die Montagemutter mit dem Schlüssel solange fest, bis der Positionierungsring sich verformt und auf allen Seiten gleichmäßig mit dem Rohr in Verbindung tritt. Achten Sie darauf, dass der Positionierungsring und die Dichtung in einer Flucht verbleiben, um ein Einklemmen der

Dichtung zu verhindern. Überschreiten Sie 200 ft-lbs/271 N•m **NICHT**. **ANMERKUNG:** Für Auslässe der Größen 4-8 Zoll/114,3-219,1 mm hilft eine „fortschreitende Deformations“ bewegung, die Flucht mit dem Positionierungsring aufrechtzuerhalten.

ANMERKUNG

- Aufgrund der Deformation des Positionierungsrings sollten die Vic-Let Auslässe des Typs 923 und die Vic-O-Well Auslässe des Typs 924 nach der Erstmontage nicht wiederverwendet werden.

8. BAUGRUPPE ÜBERPRÜFEN:

Überprüfen Sie nach dem Festziehen der Montagemutter mit dem Schlüssel, ob die Rundung des Positionierungsrings sich an die Rundung des Rohrs angepasst hat. Stellen Sie darüber hinaus sicher, dass der Positionierungsring auf allen Seiten gleichmäßig mit dem Rohr in Kontakt ist und dass kein Teil der Dichtung freiliegt.

⚠ ACHTUNG

- Der Positionierungsring muss sich verformen, um auf allen Seiten gleichmäßig mit dem Rohr in Kontakt zu sein.
- Überschreiten Sie bei der Installation der Montagemutter Werte von 200 ft-lbs/ 271 N•m **NICHT**.
- Überschreiten Sie bei Systemtests das 1 ½-fache des Betriebsdrucks **NICHT**.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte zu einer Lösung der Verbindung führen und schwere Personen- und/oder Sachschäden nach sich ziehen.



9. VERBINDUNG HERSTELLEN:

Stellen Sie die erforderliche Verbindung her, indem Sie nur für die obere Sechskantmutter einen zweiten Schlüssel benutzen. Verwenden Sie die Montageschraube zum Festziehen dieser Verbindung **NICHT**, um zu vermeiden, dass der Auslass sich im Loch löst.

ANMERKUNG

- Victaulic Vic-Let Auslässe ohne Bügel des Typs 923 weisen Innengewinde auf, die für die ausschließliche Aufnahme standardmäßiger ANSI-Außengewinde ausgelegt sind. Stellen Sie vor dem Einsatz von Produkten mit Außengewinde mit Sonderfunktionen wie etwa Messfühler, Sprinklerköpfe für Trockensprinkler in hängender Ausführung, etc. sicher, dass diese für den Einsatz mit diesem Produkt geeignet sind.
- Vic-O-Well Thermometerauslässe ohne Bügel des Typs 924 weisen extra-feine 1 ¼-18 NEF 2B Gewinde auf und können nur Thermometer mit Ampullennennlängen von lediglich 6 Zoll/152 mm aufnehmen.

Installation und Betrieb von Ventilen

Absperrklappen, Rückschlagklappen, Kugelhähne, Kegelventile



Vic®-300 MasterSeal™
Absperrklappe



AGS Vic-300 Absperrklappe
Serie W761



Absperrklappe mit Getriebe
Serie 763



Swinger Rückschlagklappe
Serie 712/712S



FireLock Rückschlagklappe
Serie 717HR



Venturi Rückschlagklappe
Serie 779



FireLock Kugelhahn Serie 728



Vic-Kugelhahn
Serie 726



Kugelhahn
Serie 722



Vic-Plug Strangregulierungsventil
Serie 377

ANMERKUNG: In diesem Abschnitt werden weitere Ventilserien dargestellt.

Victaulic

I-100-GER_183

ABSPERRKLAPPEN - INSTALLATION UND BETRIEB

Bei der Installation einer Victaulic Absperrklappe in ein Rohrleitungssystem nach der mit der Kupplung mitgelieferten Anleitung vorgehen. Siehe die nachfolgenden Anmerkungen zu Anwendungen/Beschränkungen.

ABSPERRKLAPPEN NICHT MIT DER KLAPPENSCHEIBE IN DER GEÖFFNETEN STELLUNG IN DAS ROHRLEITUNGSSYSTEM EINBAUEN.

Wenn Absperrklappen als Drosselement verwendet werden, empfiehlt Victaulic, die Klappenscheibe um mindestens 30 Grad zu öffnen. Die besten Ergebnisse werden bei einem Öffnungswinkel der Klappenscheibe zwischen 30 und 70 Grad erzielt. Hohe Strömungsgeschwindigkeiten und/oder Drosseln mit Klappenscheiben, die weniger als 30 Grad geöffnet sind, können zu Lärmbelastung, Vibration, Kavitation, starker Erosion der Rohrleitung und/oder Kontrollverlust führen. Für weitere Informationen zu Drosselementen wenden Sie sich an Victaulic.



Victaulic empfiehlt, die Strömungsgeschwindigkeit für Wasserleitungen auf 20 Fuß/Sek./6,1 Meter/Sek. zu begrenzen. Wenn höhere Strömungsgeschwindigkeiten benötigt werden, wenden Sie sich an Victaulic. Wenn es sich um andere Durchflussmedien als Wasser handelt, wenden Sie sich ebenfalls an Victaulic.

Wenn eine Endkappe direkt an eine Absperrklappe angeschlossen wird, zur Druckentlastung nur Endkappen mit Gewinde verwenden. Wenn die Absperrklappe geöffnet und dann aus Versehen geschlossen wird, solange die Endkappe noch angeschlossen ist, wird der Raum zwischen der Klappenscheibe und der Endkappe gefüllt und mit Druck beaufschlagt. Wenn die Endkappe abgenommen wird, während der dahinter befindliche Raum mit Druck beaufschlagt ist, kann dadurch plötzlich Energie freigesetzt werden. **VOR DEM ABNEHMEN DER KAPPE MUSS DER DRUCK DURCH DEN HAHN ENTLASTET WERDEN.**

GEFAHR



- Wenn eine Endkappe direkt an eine Absperrklappe angeschlossen wird, nur Endkappen mit Gewinde zur Druckentlastung verwenden.
- Vor dem Abnehmen der Kappe muss der Druck durch den Hahn entlastet werden.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Tod oder zu schweren Personenschäden führen.

Victaulic Absperrklappen sind endgenutzt und können mit genutzten Rohrkupplungen verwendet werden. Wenn geflanschte Anschlüsse benötigt werden, beziehen Sie sich auf die Anmerkungen auf der nächsten Seite zu den Beschränkungen für Vic-Flange Adapter.

ANMERKUNG

- Installieren Sie die Klappen **NICHT** mit der Klappenscheibe in der vollständig geöffneten Stellung. Stellen Sie sicher, dass kein Teil der Klappenscheibe über das Ende des Klappengehäuses hinausragt.
- Verwenden Sie mit den Absperrklappen von Victaulic **NUR** endgenutzte NPS-Rohre aus C-Stahl. Verwenden Sie **KEINE** glattwandigen NPS-Rohre oder genutzte Rohre aus Kugelgraphitguss.
- Um zu verhindern, dass Ventile sich im System drehen, empfiehlt Victaulic, dass Absperrklappen mit mindestens einer starren Victaulic Kupplung installiert werden. Bei Verwendung von zwei flexiblen Victaulic Kupplungen kann eine zusätzliche Befestigung erforderlich sein, damit das Ventil sich nicht dreht. Weitere Informationen zur sachgemäßen Montage können den mit den Kupplungen und Absperrklappen gelieferten Montageanweisungen entnommen werden.

Absperrklappen Serie 700

- Victaulic empfiehlt, in Verbindung mit der Absperrklappe der Serie 700 starre Zero-Flex Kupplungen Typ 07 oder starre Quick-Vic Kupplungen Typ 107 zu verwenden, um ein Durchbiegen der Verbindung oder das Drehen des Ventils an der Anschlussstelle der Kupplung an die Rohrleitung zu verhindern. Befolgen Sie für Montageanforderungen die mit der Kupplung gelieferten Anweisungen.

Vic-300 MasterSeal Absperrklappen Serie 761

- Für Vic-300 MasterSeal Absperrklappen Serie 761 werden Nitril „T“-Sitzdichtungen mit Schmierung für Trockengase oder Gase mit Schmierung empfohlen.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können für alle Größen der Vic-300 MasterSeal Absperrklappen Serie 761 verwendet werden.
- Vic-300 MasterSeal Absperrklappen Serie 761 können mit Vic-Flange Adaptern Typ 743 nicht direkt an geflanschte Teile angeschlossen werden. Für diese Anwendung wird ein „Nut-an-Flansch“-Adapter Nr. 46 ANSI 300 benötigt.

AGS Vic-300 Absperrklappe Serie W761

- Vic-300 Absperrklappen der Serie W761 AGS KÖNNEN mit Vic-Flange Adaptern des Typs W741 AGS direkt an geflanschte Komponenten angeschlossen werden.
- Wenn eine Vic-300 Absperrklappe der Serie W761 AGS an eine Dual-Disc Vic-Check® Rückschlagklappe der Serie W715 AGS angeschlossen wird, ist zwischen den beiden Klappen ein Abstandshalter erforderlich, damit sich die Klappen nicht gegenseitig behindern.
- Wenn eine Dual-Disc Vic-Check Rückschlagklappe der Serie W715 AGS neben einer Vic-300 Absperrklappe der Serie W761 AGS angeordnet wird, richten Sie die mittige Strebe/Welle der Klappenscheibe der Serie W715 im rechten Winkel zum Schaft der Absperrklappe aus. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe führt zu einem ungleichmäßigen und instabilen Durchfluss durch die Rückschlagklappe der Serie W715, der zu Lärmbelastung und einer verkürzten Lebensdauer der Klappe führt.

Absperrklappen Serien 765, 705, 766 und 707C

- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können mit Absperrklappen der Serien 765, 705, 766 und 707C der Größen 8 Zoll/219,1 mm und darunter nur auf einer Seite verwendet werden, d.h., auf der Seite, auf der die Anschlusssteile und die Bedienung des Handgriffs nicht behindert werden.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können nicht für die Größen 10 Zoll/273 mm der Absperrklappen der Serien 765 und 705 verwendet werden.
- Absperrklappen der Serien 765, 705, 766 und 707C können mit Vic-Flange Adaptern Typ 743 nicht direkt an geflanschte Teile angeschlossen werden. Für diese Anwendung wird ein „Nut-an-Flansch“-Adapter Nr. 46 ANSI 300 benötigt.

Absperrklappen aus Edelstahl Serie 763

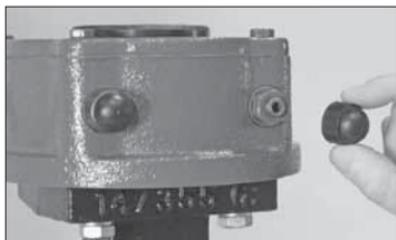
- Absperrklappen aus Edelstahl der Serie 763 KÖNNEN mit Vic-Flange Adaptern Typ 743 NICHT direkt an geflanschte Teile angeschlossen werden. Für diese Anwendung wird ein „Nut-an-Flansch“-Adapter Nr. 46 ANSI 300 benötigt.

EINSTELLEN DER SPEICHERSTOPPS FÜR VICTAULIC ABSPERRKLAPPEN MIT ANTRIEBEN

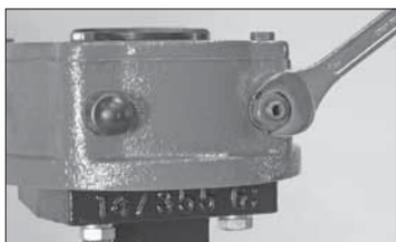
Die Einstellung der Speicherstopps für Victaulic Absperrklappen mit Antrieben kann während des Betriebs des Systems vorgenommen werden. **ANMERKUNG:** Lastwechsel seitens des Ventils bei der Überprüfung von Speicherstopps können sich auf stromabwärts befindliche Systembestandteile auswirken. Beziehen Sie sich bezüglich detaillierter Anweisungen zur Einstellung der Speicherstopps auf die Anweisungen auf den folgenden Seiten.

EINSTELLEN DER GESCHLOSSENEN SPEICHERSTOPPS DES ANTRIEBS FÜR VIC-300 MASTERSEAL SERIE 761, VIC-300 SERIE W761 AGS UND ABSPERRKLAPPEN AUS EDELSTAHL DER SERIE 763

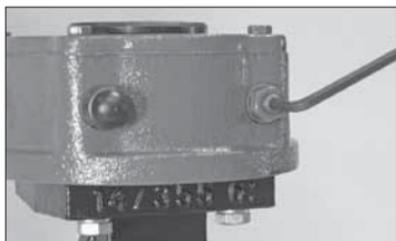
1. Drehen Sie das Handrad des Antriebs gegen den Uhrzeigersinn, um sicherzustellen, dass die Klappenscheibe sich nicht in der vollständig geschlossenen Stellung befindet.



2. Entfernen Sie die Staubkappe des Speicherstopps von der rechten Seite des Antriebs, wie oben dargestellt.



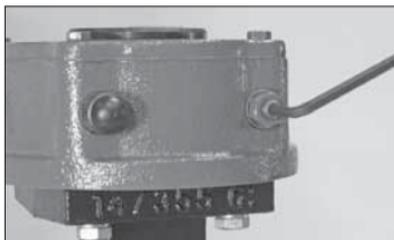
3. Lösen Sie die sich auf der rechten Seite des Antriebs befindliche Sechskantsicherungsmutter (gegen den Uhrzeigersinn) mit einem Schlüssel in der entsprechenden Größe.



4. Lösen Sie die interne Feststellschraube mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe gegen den Uhrzeigersinn, um den Abstand für die Bewegung der Scheibe zu vergrößern.

4a. Ziehen Sie die interne Feststellschraube mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe im Uhrzeigersinn fest, um den Abstand für die Bewegung der Scheibe zu verringern.

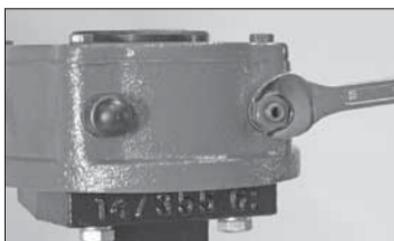
5. Drehen Sie das Handrad des Antriebs im Uhrzeigersinn, um die Klappenscheibe in die geschlossene Stellung zu bringen. Überprüfen Sie, ob die Klappe ihre Absperrfunktion ausübt. Wiederholen Sie nötigenfalls die Schritte 4 und 4a.



6. Ziehen Sie die interne Feststellschraube, sobald die Klappenscheibe sich in der geschlossenen Stellung befindet, mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe (im Uhrzeigersinn) fest.

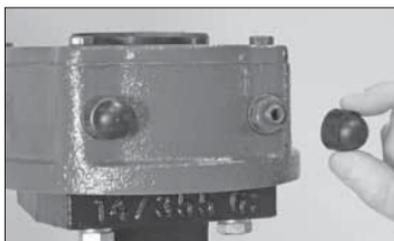
ANMERKUNG

- Der Systemdruck oberhalb der Klappe könnte sich erhöhen, wenn die Klappenscheibe sich in der vollständig geschlossenen Stellung befindet.
- Der Durchfluss unterhalb der Klappe wird unterbrochen, wenn die Scheibe sich in der vollständig geschlossenen Stellung befindet.



7. Ziehen Sie die sich auf der rechten Seite des Antriebs befindliche Sechskantsicherungsmutter mit einem Schlüssel in der entsprechenden Größe (im Uhrzeigersinn) fest.

8. Stellen Sie sicher, dass der Antrieb ordnungsgemäß arbeitet, indem Sie das Handrad drehen.



9. Bringen Sie die Staubkappe des Speicherstopps wieder an.

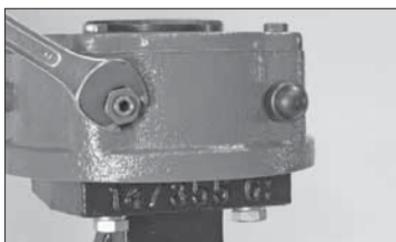
10. Befolgen Sie den Abschnitt „Einstellen der geöffneten Speicherstopps des Antriebs“ auf der folgenden Seite.

EINSTELLEN DER GEÖFFNETEN SPEICHERSTOPPS DES ANTRIEBS FÜR VIC-300 MASTERSEAL SERIE 761, VIC-300 SERIE W761 AGS UND ABSPERRKLAPPEN AUS EDELSTAHL DER SERIE 763

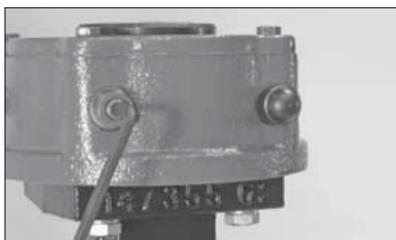
1. Drehen Sie das Handrad des Antriebs im Uhrzeigersinn, um die Klappenscheibe in die leicht geöffnete Stellung zu bringen.



2. Entfernen Sie die sich auf der linken Seite des Antriebs befindliche Staubkappe des Speicherstopps, wie oben dargestellt.

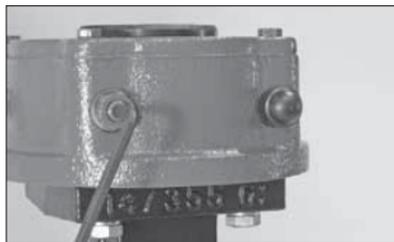


3. Lösen Sie die sich auf der linken Seite des Antriebs befindliche Sechskantsicherungsmutter (gegen den Uhrzeigersinn) mit einem Schlüssel in der entsprechenden Größe.

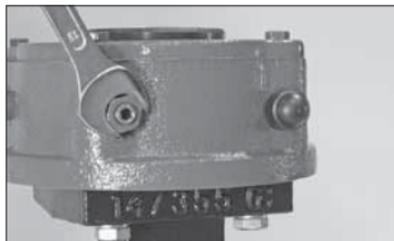


4. Lösen Sie die interne Feststellschraube mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe gegen den Uhrzeigersinn.

5. Drehen Sie das Handrad des Antriebs, um die Klappenscheibe in die gewünschte geöffnete Stellung zu bringen.



6. Ziehen Sie die interne Feststellschraube, sobald die Klappenscheibe sich in der gewünschten geöffneten Stellung befindet, mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe (im Uhrzeigersinn) fest.



7. Ziehen Sie die sich auf der linken Seite des Antriebs befindliche Sechskantsicherungsmutter mit einem Schlüssel in der entsprechenden Größe (im Uhrzeigersinn) fest.

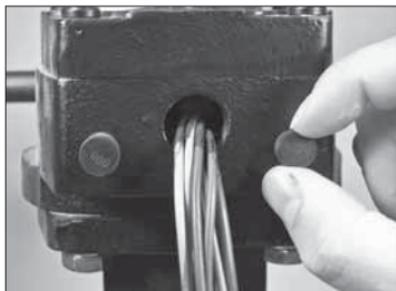
8. Stellen Sie sicher, dass der Antrieb ordnungsgemäß arbeitet, indem Sie das Handrad drehen.



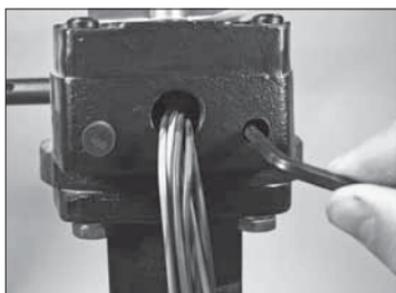
9. Bringen Sie die Staubkappe des Speicherstopps wieder an.

EINSTELLEN DER GESCHLOSSENEN SPEICHERSTOPPS DES ANTRIEBS FÜR ABSPERRKLAPPEN DER GRÖSSEN 10-12 ZOLL/273-323,9 MM DER SERIEN 765, 705, 766 UND 707C

1. Drehen Sie das Handrad des Antriebs gegen den Uhrzeigersinn, um sicherzustellen, dass die Klappenscheibe sich nicht in der vollständig geschlossenen Stellung befindet.



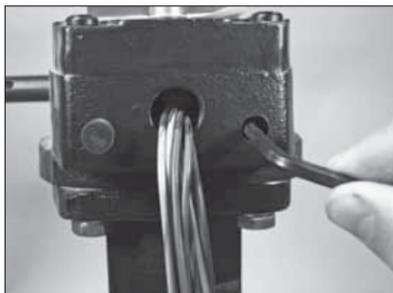
2. Entfernen Sie die Staubkappe des Speicherstopps von der rechten Seite des Antriebs, wie oben dargestellt.



3. Lösen Sie die interne Feststellschraube mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe gegen den Uhrzeigersinn, um den Abstand für die Bewegung der Scheibe zu vergrößern.

3a. Ziehen Sie die interne Feststellschraube mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe im Uhrzeigersinn fest, um den Abstand für die Bewegung der Scheibe zu verringern.

3b. Drehen Sie das Handrad des Antriebs im Uhrzeigersinn, um die Klappenscheibe in die geschlossene Stellung zu bringen. Überprüfen Sie, ob die Klappe ihre Absperrfunktion ausübt. Wiederholen Sie nötigenfalls die Schritte 3 und 3a.



4. Ziehen Sie die interne Feststellschraube, sobald die Klappenscheibe sich in der geschlossenen Stellung befindet, mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe (im Uhrzeigersinn) fest.

ANMERKUNG

- Der Systemdruck oberhalb der Klappe könnte sich erhöhen, wenn die Klappenscheibe sich in der vollständig geschlossenen Stellung befindet.
- Der Durchfluss unterhalb der Klappe wird unterbrochen, wenn die Scheibe sich in der vollständig geschlossenen Stellung befindet.

5. Stellen Sie sicher, dass der Antrieb ordnungsgemäß arbeitet, indem Sie das Handrad drehen.



6. Bringen Sie die Staubkappe des Speicherstopps wieder an.

7. Befolgen Sie den Abschnitt „Einstellen der geöffneten Speicherstopps des Antriebs“ auf der folgenden Seite.

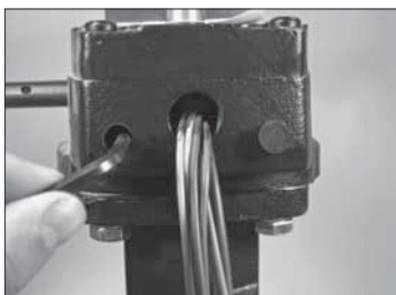
EINSTELLEN DER GEÖFFNETEN SPEICHERSTOPPS DES ANTRIEBS FÜR ABSPERRKLAPPEN DER GRÖSSEN 10-12 ZOLL/273-323,9 MM DER SERIEN 765, 705, 766 UND 707C

1. Drehen Sie das Handrad des Antriebs im Uhrzeigersinn, um die Klappenscheibe in die leicht geöffnete Stellung zu bringen.



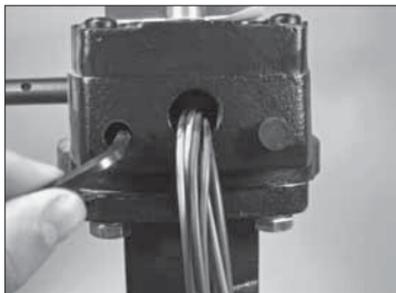
6. Bringen Sie die Staubkappe des Speicherstopps wieder an.

2. Entfernen Sie die sich auf der linken Seite des Antriebs befindliche Staubkappe des Speicherstopps, wie oben dargestellt.



3. Lösen Sie die interne Feststellschraube mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe gegen den Uhrzeigersinn.

3a. Drehen Sie das Handrad des Antriebs, um die Klappenscheibe in die gewünschte geöffnete Stellung zu bringen.



4. Ziehen Sie die interne Feststellschraube, sobald die Klappenscheibe sich in der gewünschten geöffneten Stellung befindet, mit einem Inbusschlüssel der passenden Größe (im Uhrzeigersinn) fest.

5. Stellen Sie sicher, dass der Antrieb ordnungsgemäß arbeitet, indem Sie das Handrad drehen.

RÜCKSCHLAGKLAPPE - INSTALLATION UND BETRIEB

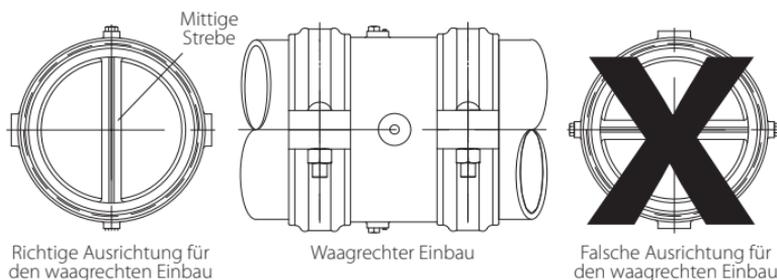
Gehen Sie zur Installation einer Victaulic Rückschlagklappe in ein Rohrleitungssystem nach der mit der Kupplung gelieferten Anweisung vor. Beziehen Sie sich für Anwendungen/Beschränkungen auf untenstehende Anmerkungen.

Wenn Rückschlagklappen zu nahe an Quellen einer instabilen Strömung platziert werden, führt dies zu einer Verkürzung der Lebensdauer des Ventils und kann möglicherweise Schäden am System verursachen. Um die Lebensdauer eines Ventils zu verlängern, sollte dieses in angemessenem Abstand stromabwärts von Pumpen, Rohrbögen, Erweiterungs- und Reduzierstücken oder ähnlichen Einrichtungen installiert werden. Die normale Praxis beim Verlegen von Rohrleitungen gibt bei allgemeinen Anwendungen einen Abstand von mindestens dem fünffachen Rohrdurchmesser vor. Abstände zwischen dem drei- und dem fünffachen Durchmesser sind zulässig, vorausgesetzt die Durchflussgeschwindigkeit beträgt weniger als 8 Fuß/Sek. – 2,4 m/Sek. **ANMERKUNG:** Diese Abstände gelten nicht für die Installation von Brandschutzvorrichtungen.

Swinger Rückschlagklappen Serien 712, 712S und 713

- Swinger Rückschlagklappen der Serien 712, 712S und 713 müssen so installiert werden, dass der Pfeil auf dem Gehäuse in die richtige Durchflussrichtung durch das Rohr zeigt.
- Swinger Rückschlagklappen der Serien 712, 712S und 713 SOLLTEN NICHT senkrecht installiert werden.

AGS Dual Disc Vic-Check® Rückschlagklappe der Serie W715



- Vic-Check Dual-Disc Rückschlagklappen der Serie W715 AGS können entweder vertikal (Durchfluss nach oben) oder horizontal installiert werden.
- Bei horizontalem Einbau muss sich die mittige Strebe in den Vic-Check Dual-Disc Rückschlagklappen W715 AGS wie oben abgebildet in der vertikalen Position befinden.
- Vic-Flange Adapter Typ W741 AGS können an beiden Seiten einer Vic-Check Dual-Disc Rückschlagklappe W715 AGS installiert werden.
- Wenn eine Vic-300 Absperrklappe der Serie W761 AGS an eine Dual-Disc Vic-Check Rückschlagklappe der Serie W715 angeschlossen wird, ist zwischen den beiden Klappen ein Abstandshalter erforderlich, damit sich die Klappen nicht gegenseitig behindern.
- Wenn eine Dual-Disc Vic-Check Rückschlagklappe der Serie W715 AGS neben einer Vic-300 Absperrklappe der Serie W761 AGS angeordnet wird, richten Sie die mittige Strebe/Welle der Klappenscheibe der Serie W715 im rechten Winkel zum Schaft der Absperrklappe aus. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe führt zu einem ungleichmäßigen und instabilen Durchfluss durch die Rückschlagklappe der Serie W715, der zu Lärmbelastung und einer verkürzten Lebensdauer der Klappe führt.

Vic-Check Rückschlagklappen Serien 716/716H

- Vic-Check Rückschlagklappen der Serien 716/716H können entweder senkrecht (Durchfluss nach oben) oder waagrecht installiert werden, wobei der Pfeil auf dem Gehäuse in die richtige Richtung des Durchflusses durch das Rohr zeigen muss.
- Vic-Flange Adapter des Typs 741 können an beiden Seiten einer Vic-Check Rückschlagklappe der Serien 716/716H installiert werden.

FireLock Rückschlagklappen Serie 717, 717H, 717R und 717HR

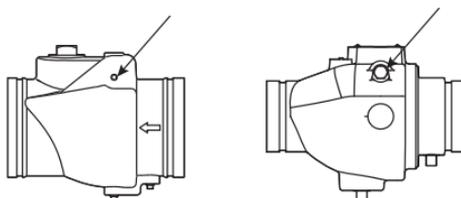
- FireLock Rückschlagklappen der Serien 717, 717H, 717R und 717HR können entweder senkrecht (Durchfluss nach oben) oder waagrecht installiert werden, wobei der Pfeil auf dem Gehäuse in die richtige Richtung des Durchflusses durch das Rohr zeigen muss.
- Vic-Flange Adapter der Typen 741 und 744 können an beiden Seiten einer FireLock Rückschlagklappe der Serien 717, 717H, 717R oder 717HR installiert werden.

Venturi Rückschlagklappe Serie 779

- Venturi-Rückschlagklappen der Serie 779 können entweder senkrecht (Durchfluss nach oben) oder waagrecht installiert werden, wobei der Pfeil auf dem Gehäuse in die richtige Richtung des Durchflusses durch das Rohr zeigen muss.

Für Vic-Check Rückschlagklappen der Serien 716/716H, FireLock Rückschlagklappen der Serien 717/717H/717R/717HR und Venturi-Rückschlagklappen der Serie 779

- Die Muffe oder der Rohrverschluss, die/der die Welle/Scheibe fixiert, muss am oberen Ende der Klappe waagrecht positioniert sein. (Siehe untenstehende Zeichnung)



KUGELHAHN - INSTALLATION UND BETRIEB

Kugelhahn mit Gewinde Serie 722

Dreiwege-Kugelhahn Serie 723

Vic-Ball Kugelhahn Serie 726

FireLock Kugelhahn Serie 728

Befolgen Sie bei der Installation eines Kugelhahns in einem Rohrleitungssystem die mit der Kupplung gelieferten Anweisungen. Befolgen Sie für die ordnungsgemäße Installation von Hähnen mit Gewinde die standardmäßigen Gewindeführpraktiken. **ANMERKUNG:** Kugelhähne von Victaulic sind nur für offene/geschlossene Anwendungen konzipiert und dürfen NICHT zur Drosselung verwendet werden.

Wenn eine Endkappe direkt an einen Kugelhahn angeschlossen wird, zur Druckentlastung nur Endkappen mit Gewinde verwenden. Wenn der Kugelhahn geöffnet und dann aus Versehen geschlossen wird, solange die Endkappe noch angeschlossen ist, wird der Raum zwischen dem Kugelhahn und der Endkappe gefüllt und mit Druck beaufschlagt. Wenn die Endkappe abgenommen wird, während der dahinter befindliche Raum mit Druck beaufschlagt ist, kann dadurch plötzlich Energie freigesetzt werden. **VOR DEM ABNEHMEN DER KAPPE MUSS DER DRUCK DURCH DEN HAHN ENTLASTET WERDEN.**

⚠ GEFAHR



- Wenn eine Endkappe direkt an einen Kugelhahn angeschlossen wird, nur Endkappen mit Gewinde zur Druckentlastung verwenden.
 - Vor dem Abnehmen der Kappe muss der Druck durch den Hahn entlastet werden.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Tod oder zu schweren Personenschäden führen.

STRANGREGULIERUNGSVENTIL - INSTALLATION UND BETRIEB

Wenn eine Endkappe direkt an ein Strangregulierungsventil angeschlossen wird, zur Druckentlastung nur Endkappen mit Gewinde verwenden. Wenn das Strangregulierungsventil geöffnet und dann aus Versehen geschlossen wird, solange die Endkappe noch angeschlossen ist, wird der Raum zwischen dem Ventil und der Endkappe gefüllt und mit Druck beaufschlagt. Wenn die Endkappe abgenommen wird, während der dahinter befindliche Raum mit Druck beaufschlagt ist, kann dadurch plötzlich Energie freigesetzt werden. **VOR DEM ABNEHMEN DER KAPPE MUSS DER DRUCK DURCH DEN HAHN ENTLASTET WERDEN.**

⚠ GEFAHR



- Wenn eine Endkappe direkt an ein Strangregulierungsventil angeschlossen wird, nur Endkappen mit Gewinde zur Druckentlastung verwenden.
- Vor dem Abnehmen der Kappe muss der Druck durch den Hahn entlastet werden.

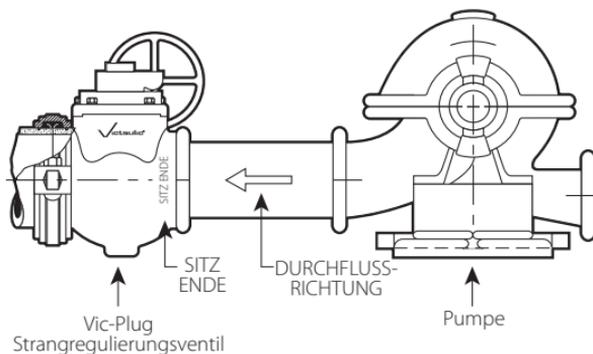
Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Tod oder zu schweren Personenschäden führen.

Vic-Plug™ AWWA Strangregulierungsventil Serie 365

- Beziehen Sie sich für detaillierte Informationen bezüglich der Installation des Ventils und des Zubehörs sowie der Wartungsanforderungen auf das mit dem Strangregulierungsventil der Serie 365 gelieferte Betriebs- und Wartungshandbuch.

Vic-Plug Strangregulierungsventil Serie 377

- Beziehen Sie sich für detaillierte Informationen bezüglich der Installation des Ventils und des Zubehörs sowie der Wartungsanforderungen auf das mit dem Vic-Plug Strangregulierungsventil der Serie 377 gelieferte Betriebs- und Wartungshandbuch.
- Das Vic-Plug Strangregulierungsventil der Serie 377 ist ein exzentrisches, endgenutetes Kegelventil, das speziell für die Drosselung konzipiert wurde.
- Für die Größen 3-12 Zoll/88,9-323,9 mm ist die Victaulic Übergangskupplung Typ 307 für den direkten Anschluss der Serie 377 an Stahl- und andere NPS-Rohre mit genuteten Enden erhältlich. Befolgen Sie zur Installation dieser Größen von Vic-Plug Ventilen in ein Rohrleitungssystem die mit der Übergangskupplung des Typs 307 gelieferten Anweisungen.



Das Vic-Plug Strangregulierungsventil der Serie 377 muss mit dem Sitz flussaufwärts (am nächsten zum Pumpenausgang) installiert werden

Produkte zur Durchflussmessung

Montageinformationen



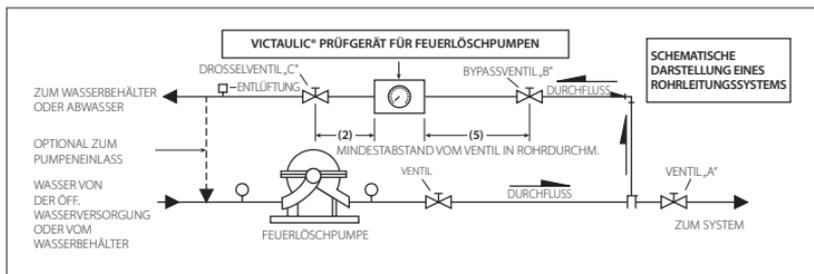
Prüfgerät für Feuerlöschpumpen Typ 735

PRÜFGERÄT DES TYP 735 FÜR FEUERLÖSCHPUMPEN

Victaulic Typ 735 Prüfgeräte für Feuerlöschpumpen sind speziell für die Überwachung von Brandschutzsystemen ausgelegt. Der Typ 735 ist endgenutet und kann dadurch schnell und einfach mit Victaulic Kupplungen mit FM-Zulassung installiert werden. Das Modell „L“ des Prüfgeräts für Feuerlöschpumpen Typ 735 ist für einen maximalen Betriebsdruck von 175 psi/1200 kPa und das Modell „S“ ist für Nenndrücke bis 500 psi/3450 kPa ausgelegt.

Um die ordnungsgemäße Installation und eine akkurate Durchflussmessung zu gewährleisten, ist beim Prüfgerät für Feuerlöschpumpen des Typs 735 bei allen Größen ein gerader Rohrabschnitt mit einer Mindestlänge bzw. einem Mindestabstand des Fünffachen des Rohrdurchmessers vor Armaturen oder Formteilen und des Zweifachen des Rohrdurchmessers nach Armaturen oder Formteilen erforderlich (siehe Zeichnung unten).

ANMERKUNG: Typ 735 kann entweder waagrecht oder senkrecht installiert werden.



Bedienungsanleitung für das Victaulic Prüfgerät für Feuerlöschpumpen Typ 735

1. Systemarmatur „A“ schließen.
2. Umgehungsventil „B“ und Drosselventil „C“ öffnen.
3. Das Messgerät, das sich am Typ 735 Prüfgerät für Feuerlöschpumpen befindet, wie folgt spülen:
 - 3a. Die Sperrventile für das System (unter dem Messgerät) öffnen und die Ventile (über dem Messgerät) entlüften. Wenn ein gleichmäßiger Wasserstrom durch alle Kunststoffschläuche fließt, ist die Luft ganz aus dem Messgerät gespült. Nach dem Entlüften die Ventile schließen.
4. Die Feuerlöschpumpe einschalten und die Anzeige am Messgerät in gpm (m^3/h) ablesen.
5. Die Vorgaben für die Pumpe (gpm bzw. m^3/h) prüfen und das Drosselventil so einstellen, dass sich verschiedene Durchflusswerte ergeben. Durchfluss in gpm bzw. m^3/h , Saugdruck und Austrittsdruck etc. gemäß den Auflagen der zuständigen Behörden vor Ort aufzeichnen.

Nützliche Informationen

Umrechnungstabelle für englische und metrische Maßeinheiten

Rohrgrößen nach ANSI

Brüche in Dezimalzahlen ausgedrückt

Umrechnung von Winkelminuten in Winkelgrad

Umrechnung von Wasserdruck in Zoll Wassersäule

Umrechnung von Zoll Wassersäule in Wasserdruck

Verzeichnis von Montageanleitungen für andere Produkte

UMRECHNUNGSTABELLE FÜR ENGLISCHE UND METRISCHE MASSEINHEITEN

Umrechnung von US in metrisch			Umrechnung von metrisch in US	
25.4 X	Zoll (in)	=	Millimeter	X 0,03937
0.3048 X	Fuß (ft)	=	Meter (m)	X 3,281
0.4536 X	Pounds (lbs)	=	Kilo (kg)	X 2,205
28.35 X	Unzen (oz)	=	Gramm (g)	X 0,03527
6.894 X	Druck (psi)	=	Kilopascal (kPa)	X 0,145
0.069 X	Druck	=	Bar	X 14,5
4.45 X	Zugkraft (lbs)	=	Newton (N)	X 0.2248
1.356 X	Drehmoment (ft-lbs)	=	Newtonmeter (N-m)	X 0,738
F - 32 ÷ 1.8	Temperatur (°F)	=	Celsius (°C)	C ÷ 1,778 X 1.8
745.7 X	Pferdestärke (PS)	=	Watt (W)	X 1,341 X 10 ⁻³
3.785 X	Gallonen pro Minute (gpm)	=	Liter pro Minute (l/m)	X 0,2642
3.7865 X	10 ⁻³ Gallonen pro Minute (gpm)	=	Kubikmeter pro Minute (m ³ /min.)	X 264,2

ROHRGRÖSSEN NACH ANSI

Größe		Nenn-Wandstärke – Zoll/mm										Dicke – Zoll/mm				
Nennweite Zoll/mm	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra Stark	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Stark
¼ 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	—	—	—	—	—
¾ 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
1¼ 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
1½ 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
2½ 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
3½ 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	—	—	—	—	—



ROHRGRÖSSEN NACH ANSI

Größe		Nenn-Wandstärke – Zoll/mm										Dicke – Zoll/mm									
Nennweite Zoll/mm	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	10	Sch. 20	Sch. 30	Sid.	Extra Stark	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Stark							
4	4.500	0,083	0,120	—	—	—	0,237	0,337	0,337	—	0,438	—	0,531	0,674							
100	114,3	2,1	3,0	—	—	—	6,0	8,6	8,6	—	11,1	—	13,5	17,1							
5	5,563	0,109	0,134	—	—	—	0,258	0,375	0,375	—	0,500	—	0,625	0,750							
125	141,3	2,8	3,4	—	—	—	6,6	9,5	9,5	—	12,7	—	15,9	19,1							
6	6,625	0,109	0,134	—	—	—	0,280	0,432	0,432	—	0,562	—	0,719	0,864							
150	168,3	2,8	3,4	—	—	—	7,1	11,0	11,0	—	14,3	—	18,3	21,9							
8	8,625	0,109	0,148	—	0,250	0,277	0,322	0,406	0,500	0,594	0,719	0,812	0,906	0,875							
200	219,1	2,8	3,8	—	6,4	7,0	8,2	10,3	12,7	15,1	18,3	20,6	23,0	22,2							
10	10,750	0,134	0,165	—	0,250	0,307	0,365	0,500	0,594	0,719	0,844	1,000	1,125	1,000							
250	273,0	3,4	4,2	—	6,4	7,8	9,3	12,7	15,1	18,3	21,4	25,4	28,6	25,4							
12	12,750	0,156	0,180	—	0,250	0,330	0,375	0,406	0,688	0,844	1,000	1,125	1,312	1,000							
300	323,9	4,0	4,6	—	6,4	8,4	9,5	10,3	17,5	21,4	25,4	28,6	33,3	25,4							
14 AD	14,000	0,156	0,188	0,250	0,312	0,375	0,375	0,438	0,750	0,938	1,094	1,250	1,406	—							
	355,6	4,0	4,8	6,4	7,9	9,5	9,5	11,1	19,1	23,8	27,8	31,8	35,7	—							
16 AD	16,000	0,165	0,188	0,250	0,312	0,375	0,375	0,500	0,844	1,031	1,219	1,438	1,594	—							
	406,4	4,2	4,8	6,4	7,9	9,5	9,5	12,7	12,7	26,2	31,0	36,5	40,5	—							
18 AD	18,000	0,165	0,188	0,250	0,312	0,438	0,375	0,562	0,938	1,156	1,375	1,562	1,781	—							
	457,0	4,2	4,8	6,4	7,9	11,1	9,5	14,3	23,8	29,4	34,9	39,7	45,2	—							
20 AD	20,000	0,188	0,218	0,250	0,375	0,500	0,375	0,594	1,031	1,281	1,500	1,750	1,969	—							
	508,0	4,8	5,5	6,4	9,5	12,7	9,5	15,1	26,2	32,5	38,1	44,5	50,0	—							
22 AD	22,000	0,188	0,218	0,250	0,375	0,500	0,375	—	1,125	1,375	1,625	1,875	2,125	—							
	559,0	4,8	5,5	6,4	9,5	12,7	9,5	—	28,6	34,9	41,3	47,6	54,0	—							
24 AD	24,000	0,218	0,250	0,250	0,375	0,562	0,375	0,688	1,219	1,531	1,812	2,062	2,344	—							
	610,0	5,5	6,4	6,4	9,5	14,3	9,5	17,5	31,0	38,9	46,0	52,4	59,5	—							



ROHRGRÖSSEN NACH ANSI

Größe		Nenn-Wandstärke – Zoll/mm										Dicke – Zoll/mm					
Nennweite Zoll/mm	Tatsächlicher Außendurchmesser Zoll/mm	Sch. 5S	Sch. 10S	10	Sch. 20	Sch. 30	Std.	Sch. 40	Sch. 60	Extra Stark	Sch. 80	Sch. 100	Sch. 120	Sch. 140	Sch. 160	XX Stark	
26 AD	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 AD	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 AD	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 AD	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 AD	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 AD	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 AD	42.000 1067,0	—	—	—	0,375 9,5	—	—	—	—	0,500 12,7	—	—	—	—	—	—	



BRÜCHE IN DEZIMALZAHLEN AUSGEDRÜCKT

Brüche in Zoll	Dezimale Entsprechung Zoll	Dezimale Entsprechung Millimeter
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

Brüche in Zoll	Dezimale Entsprechung Zoll	Dezimale Entsprechung Millimeter
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

UMRECHNUNG VON MINUTEN IN DEZIMALGRAD

Min.	Grad
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.	Grad
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.	Grad
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.	Grad
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	1,0000

UMRECHNUNG VON WASSERDRUCK ZU WASSERSÄULE IN FUSS

Pfund pro Quadratzoll	Wassersäule in Fuß
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

Pfund pro Quadratzoll	Wassersäule in Fuß
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

UMRECHNUNG VON WASSERSÄULE IN FUSS ZU WASSERDRUCK

Wassersäule in Fuß	Pfund pro Quadratzoll
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

Wassersäule in Fuß	Pfund pro Quadratzoll
100	43.31
110	47.64
120	51.97
130	56.30
140	60.63
150	64.96
160	69.29
170	73.63
180	77.96
200	86.62
250	108.27
300	129.93
350	151.58
400	173.24
500	216.55
600	259.85
700	303.16
800	346.47
900	389.78
1000	433.00

VERZEICHNIS VON MONTAGEANLEITUNGEN FÜR ANDERE PRODUKTE

In der folgenden Tabelle finden Sie eine Aufstellung aller Produkte und Montageanleitungen. Wenn Sie zusätzliche Ausgaben von Montageanleitungen benötigen, wenden Sie sich an Victaulic unter 1-800-PICK VIC. **ANMERKUNG:** Wenn in diesem Verzeichnis zwei verschiedene Anleitungen aufgeführt sind, empfiehlt Victaulic, beide zu verwenden, damit die vorschriftsmäßige Installation des Produkts gewährleistet ist.

Produkt	Hier finden Sie die Anleitung
AquaFlex® Produkte	Anleitung wird mit dem Produkt geliefert
Aquamine® Keilkupplungen	I-Aquamine
Depend-O-Lok Kupplungen	Anleitung wird mit der Kupplung geliefert
FireLock® Automatische Sprinklerprodukte	I-40
FireLock Brandschutzventile und Zubehör	Anleitung wird mit dem Ventil oder mit dem Zubehör geliefert
PermaLynx™ Permanent Push-to-Connect System Produkte	I-PermaLynx und I-600
Rohrbearbeitungswerkzeuge	Handbuch wird mit dem Werkzeug geliefert
Pressfit® System Produkte	I-500
Vic-Press Schedule 10S System Produkte	I-P500
FireLock Residential Zone Control Riser-Modul-Baugruppe Serie 247	I-247
AWWA Rückschlagklappe Serie 317	I-317
AWWA Vic-Plug® Strangregulierungsventil Serie 365 (Größen 3 – 12 Zoll/88,9 – 323,9 mm)	I-365/366/377.3-12
Vic-Plug Strangregulierungsventil Serie 377	I-365/366/377.3-12
Absperrklappe Kupfer Serie 608	I-600
Absperrklappe Serie 700	Anleitung wird mit dem Ventil und mit I-100 geliefert
Absperrklappe Serie 702	I-702.G0
FireLock NXT Absperrklappe Serie 705	I-765/705
Überwachte geschlossene Absperrklappe Serie 707C	I-766/707C
Swinger® Rückschlagklappe Serie 712/712S	I-100
Swinger Rückschlagklappe Serie 713	I-100
AGS Dual Disc Vic-Check® Rückschlagklappe Serie W715	I-100
Vic-Check® Rückschlagklappe Serie 716H/716	I-100
Rückschlagklappe Serie 717H/717	I-100
Rückschlagklappe Serie 717HR/717R	I-100
Kugelhahn mit Messinggehäuse Serie 722	I-100
Dreiweg-Kugelhahn Serie 723/723S	I-100
Vic-Ball® Kugelhahn Serie 726/726S	I-100
FireLock Kugelhahn Serie 728	I-728
Vic-Strainer® T-förmig Serie 730	I-730/732/AGS

Produkt	Hier finden Sie die Anleitung
AGS Vic-Strainer T-förmig Serie W730	I-730/732/AGS
Ansaugdiffusor Serie 731-D	I-731D
Ansaugdiffusor Serie 731-I (nur Europa)	I-731I/W731I
AGS Ansaugdiffusor Serie W731-I (nur Europa)	I-731I/W731I
Vic-Strainer Y-förmig Serie 732	I-730/732/AGS
AGS Vic-Strainer Y-förmig Serie W732	I-730/732/AGS
FireLock Zone Control Riser-Modul-Baugruppe Serie 747M	I-747M
Vic-300 MasterSeal® Absperrklappe der Serie 761	I-VIC300MS und I-100
AGS Vic-300 Absperrklappe Serie W761	I-AGS.GO und I-100
Absperrklappe Serie 763	I-100
FireLock Absperrklappe Serie 765	I-765/705
Überwachte geschlossene Absperrklappe Serie 766	I-766/707C
Venturi Rückschlagklappe Serie 779	I-100
TA Bypass Serie 782/783	Anleitung wird mit dem Ventil mitgeliefert
Mini-Strangregulierungsventil mit gelöteten Enden Serie 785 TA TBVS	Anleitung wird mit dem Ventil mitgeliefert
Strangregulierungsventil mit gelöteten Enden Serie 786 TA STAS	Anleitung wird mit dem Ventil mitgeliefert
Strangregulierungsventil mit NPT Innengewinde Serie 787 TA STAD	Anleitung wird mit dem Ventil mitgeliefert
Strangregulierungsventil mit geflanschten Enden Serie 788 TA STAF	Anleitung wird mit dem Ventil mitgeliefert
Strangregulierungsventil mit genuteten Enden Serie 789 TA STAG	Anleitung wird mit dem Ventil mitgeliefert
Starre FireLock Kupplung Typ 005	I-100
Starre FireLock EZ™ Kupplung Typ 009H/009/009V	I-009H/009/009V und I-100
Starre Zero-Flex® Kupplung Typ 07 (Größen 1 – 12 Zoll/33,7 – 323,9 mm)	I-100
Starre Kupplung Zero-Flex Typ 07 (Größen 14 – 24 Zoll/355,6 – 610 mm)	IT-07 und I-100
AGS Starre Kupplung Typ W07	I-W07/W77 und I-100
Kupplung Typ 22 für Vic-Ring Adapter und Rohre mit abgesetzten Enden	I-6000
Kupplung Typ 31 für AWWA Gusseisen	I-300
Kupplung für Vic-Ring Adapter und Rohre mit abgesetzten Enden Typ 31	I-6000
Kupplung für Vic-Ring Adapter und Rohre mit abgesetzten Enden Typ 41	I-6000
Kupplung für Vic-Ring Adapter und Rohre mit abgesetzten Enden Typ 44	I-6000
Auslasskupplung Typ 72	I-100

Produkt	Hier finden Sie die Anleitung
Flexible Kupplung Typ 75	I-100
Flexible Kupplung Typ 77/77A/77S	I-100
Flexible Edelstahlkupplung Typ 77DX für Duplex und Super Duplex Rohre	I-100
AGS Flexible Kupplung Typ W77	I-W07/W77 und I-100
Snap-Joint® Kupplung Typ 78/78A	I-100
Starre Kupplung für Edelstahl Typ 89	IT-89 und I-100
AGS Starre Kupplung für Edelstahl Typ W89	I-W89
Roust-A-Bout Kupplung für glattendige Stahlrohre Typ 99	IT-99 und I-100
QuickVic® starre Kupplung für Stahlrohre Typ 107H/107	I-107H/107 und I-100
Mover® Kompensator Typ 150	Datenblatt Nr. 09.06
Kompensator Typ 155	Datenblatt Nr. 09.06
AGS Kompensator Typ W155	Datenblatt Nr. 09.06
QuickVic flexible Kupplung für Stahlrohre Typ 177	I-177 und I-100
Kupplung zur Verbindung genuteter NPS-Stahlrohre mit AWWA-Gusseisenrohren Typ 307	I-300
Vic-Flange Adapter für AWWA Gusseisenrohre Typ 341	I-300
Vic-Flange für Edelstahlrohre Typ 441	I-441 und I-100
Leichte, flexible Edelstahlkupplung Typ 475	I-100
Flexible Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre Typ 475DX	I-100
Starre Kupplung für Edelstahl Typ 489 (Größen 1 ½ - 4 Zoll/48,3 - 114,3 mm)	IT-489.2-4 und I-100
Starre Kupplung für Edelstahlrohre Typ 489 (Größen 6 - 12 Zoll und 139,7 - 318,5 mm metrisch und JIS)	IT-489 und I-100
Edelstahlkupplung für Duplex und Super Duplex Rohre Typ 489DX	I-100
Starre Kupplung für Kupferrohre Typ 606	I-600
QuickVic® starre Kupplung für Kupferrohre Typ 607	I-607 und I-600
Mechanical-T® verschraubter Abzweigauslass für Kupferrohre Typ 622	I-622 und I-600
Vic-Flange Adapter für Kupferrohre Typ 641	I-600
IJ-Übergangskupplung für NPS bis JIS Typ 707	I-100
TestMaster™ II Alarmtest-Modul Typ 720	I-720

Produkt	Hier finden Sie die Anleitung
TestMaster II Alarmtest-Modul mit Druckbegrenzungsoption Typ 720	I-720PR
Prüfgerät für Feuerlöschpumpen Typ 735	I-100
Tragbarer Differentialdruckmesser Typ 738 TA	Anleitung wird mit dem Messgerät geliefert
Tragbares Hauptmessgerät Typ 739	Anleitung wird mit dem Messgerät geliefert
CBI-Messgerät Typ 740 TA	Anleitung wird mit dem Messgerät geliefert
NPS- und metrische Vic-Flange Adapter Typ 741	I-100
AGS Vic-Flange Adapter Typ W741	IT-W741 und I-100
Vic-Flange Adapter Typ 743	I-100
FireLock Flanschadapter Typ 744	I-100
Reduzierkupplung Typ 750	I-100
Kupplung mit großem Durchmesser Typ 770	IT-770 und I-100
Vic-Boltless® Kupplung Typ 791	I-100
Duo-Lock Kupplung Typ 808	I-808
FireLock Sprinkler-T in flacher Bauform Typ 912 (nur Europa)	I-912 und I-100
Mechanical-T Auslässe Typ 920 und 920N	I-920/920N und I-100
Typ 922 FireLock Outlet-T	I-922 und I-100
Typ 923 Vic-Let Auslass ohne Bügel	I-923 und I-100
Typ 924 Vic-O-Well Thermometerauslass ohne Bügel	I-100
Mechanical-T Zapfen-Baugruppe Typ 926	I-926 und I-100
Vic-Tap II Mechanical-T Typ 931	VT-II
Vic-Flange Adapter für HDPE Typ 994	IT-994 und I-900
Kupplung für glattendige NPS- und metrische HDPE-Rohre Typ 995	IT-995 und I-900
Übergangskupplung für HDPE- zu Stahlrohren Typ 997	IT-997 und I-900
Aquamine-Kupplung für glattendige NPS-PVC-Rohre Typ 2970	IT-2970
Aquamine-Übergangskupplung für glattendige NPS-PVC- zu glattendigen HDPE-Rohren Typ 2971	IT-2971
Aquamine-Übergangskupplung für glattendige NPS-PVC- zu genuteten NPS-Stahlrohren Typ 2972	IT-2972
Starre Kupplung Typ HP-70 (Größen 2 – 12 Zoll/60,3 – 323,9 mm)	I-100
Starre Kupplung Typ HP-70 (Größen 14 – 16 Zoll/355,6 – 406,4 mm)	IT-70 und I-100
Starre Kupplung Typ HP-70ES mit EndSeal® Dichtung (Größen 2 – 12 Zoll/60,3 – 323,9 mm)	I-100

Produktdaten

In den folgenden Informationen sind die Abmessungen Mitte bis Ende, Ende bis Ende, Ausbau- und ähnliche allgemeine Abmessungen für Kupplungen, Flanschadapter, Formteile, Ventile und Zubehör angegeben. Beziehen Sie sich hinsichtlich der vollständigen Angaben zu den Abmessungen und zu den Produkten, die in diesem Abschnitt nicht aufgeführt sind, auf das aktuelle Datenblatt von Victaulic.

ANMERKUNG

- Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

FÜR FORMTEILE AUS EDELSTAHL:

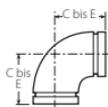
- Beziehen Sie sich für Produktinformationen zu Formteilen aus Edelstahl auf die Datenblätter 17.04, 17.10, 17.15 oder 17.16 im Hauptkatalog G-100 oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARD FORMTEILE

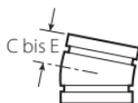
Nr. 10 – 90° Bogen

Nr. 11 – 45° Bogen

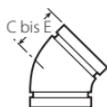
Nr. 12 – 22 ½° Bogen



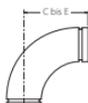
Nr. 10 – 90° Bogen



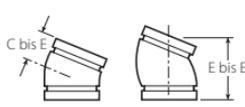
Nr. 13 – 11 ¼° Bogen



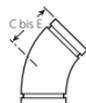
Nr. 11 – 45° Bogen



Nr. 100 – 90° Bogen



Nr. 12 – 22 ½° Bogen



Nr. 110 – 45° Bogen

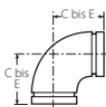
Größe		Nr. 10 90° Bogen	Nr. 11 45° Bogen	Nr. 12 22 ½° Bogen (sw)	Nr. 13 11 ¼° Bogen (sw)	Nr. 100† 90° Bogen mit langem Radius (S)	Nr. 110† 45° Bogen mit langem Radius(S)
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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	2.5 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 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	—	—	—	—



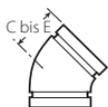
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



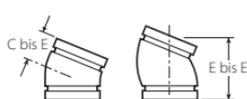
STANDARD FORMTEILE



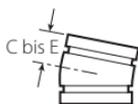
Nr. 10 – 90° Bogen



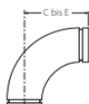
Nr. 11 – 45° Bogen



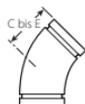
Nr. 12 – 22 ½° Bogen



Nr. 13 – 11 ¼° Bogen



Nr. 100 – 90° Bogen



Nr. 110 – 45° Bogen

Größe		Nr. 10 90° Bogen	Nr. 11 45° Bogen	Nr. 12 22 ½° Bogen (sw)	Nr. 13 11 ¼° Bogen (sw)	Nr. 100† 90° Bogen mit langem Radius (S)	Nr. 110† 45° Bogen mit langem Radius(S)
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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	3.5 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 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	5.5 sw 140	4.5 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 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 sw 178	6 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	 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.						

@ S-Bögen, Abmessungen Ende bis Ende

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

† Chinesische Standardgrößen

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



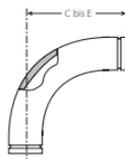
STANDARD FORMTEILE

Nr. 100-3D – 90° 3D Bogen mit langem Radius

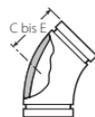
Nr. 110-3D – 45° 3D Bogen mit langem Radius

Mit größerer Wandstärke am Bogen für abrasive Medien

Größe		Nr. 100-3D 90° Bogen mit langem Radius	Nr. 110-3D 45° Bogen mit langem Radius
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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



Nr. 100-3D



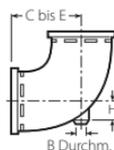
Nr. 110-3D

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

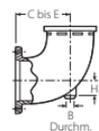
Nr. R-10G – Reduzierbogen mit Fuß, genutet x genutet

Nr. R-10F – Reduzierbogen mit Fuß, genutet x geflanscht

Größe		Nr. R-10 Reduzierbogen mit Fuß		
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		C bis E Zoll/mm	H Zoll/mm	Durchmesser B Zoll/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
	× 8 219,1	12.00 305	2.40 61	1.50 38



Nr. R-10G



Nr. R-10F

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

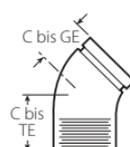
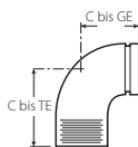


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARD FORMTEILE

Nr. 18 – 90° Übergangsbogen

Nr. 19 – 45° Übergangsbogen



Nr. 18 – 90° Bogen

Nr. 19 – 45° Bogen

Größe		Nr. 18 90° Übergangsbogen @		Nr. 19 45° Übergangsbogen @	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis GE Zoll/mm	C bis TE Zoll/mm	C bis GE Zoll/mm	C bis TE Zoll/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

@ Mit Rohrgewinden gemäß British Standard erhältlich. Bitte unbedingt auf der Bestellung „BSPT“ angeben.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



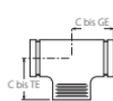
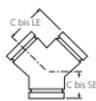
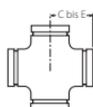
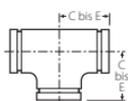
STANDARD FORMTEILE

Nr. 20 – T-Stück

Nr. 35 – Kreuzstück

Nr. 33 – Y-Stück

Nr. 29M – T-Stück mit Abzweig mit Gewinde



Nr. 20 – T-Stück

Nr. 35 – Kreuzstück

Nr. 33 – Y-Stück

Nr. 29M – T-Stück

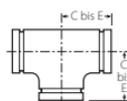
Größe		Nr. 20 T-Stück	Nr. 35 Kreuzstück (sw)	Nr. 33 Y-Stück (sw)		Nr. 29M T-Stück mit Abzweig mit Gewinde	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis GE Zoll/mm	C bis TE Zoll/mm
¾	1.050 26,9	2.25 57	2.25 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



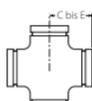
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



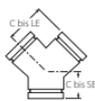
STANDARD FORMTEILE



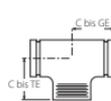
Nr. 20 – T-Stück



Nr. 35 – Kreuzstück



Nr. 33 – Y-Stück



Nr. 29M – T-Stück

Größe		Nr. 20 T-Stück	Nr. 35 Kreuzstück (sw)	Nr. 33 Y-Stück (sw)		Nr. 29M T-Stück mit Abzweig mit Gewinde	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis GE Zoll/mm	C bis TE Zoll/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	 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.						

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

† Chinesische Standardgrößen

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

Formteile in Größen von 26–48 Zoll/660–1219 mm sind zur Installation mit Kupplungen für Rohre mit großem Durchmesser des Typs 770 rollgenutet erhältlich. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Einzelheiten an Victaulic.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

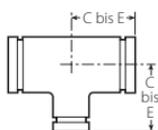


STANDARD FORMTEILE

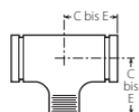
Nr. 25 – Genuteter Abzweig

Nr. 29T – Abzweig mit Gewinde

Größe			Nr. 25 Std.	Nr. 29T mit Abzweig mit Gewinde		
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm		
1 33,7	×	1 33,7	×	$\frac{3}{4}$ 26,9	+	+
1 $\frac{1}{4}$ 42,4	×	1 $\frac{1}{4}$ 42,4	×	1 33,7	+	+
1 $\frac{1}{2}$ 48,3	×	1 $\frac{1}{2}$ 48,3	×	$\frac{3}{4}$ 26,9	+	+
				1 33,7	+	+
				1 $\frac{1}{4}$ 42,4	+	+
2 60,3	×	2 60,3	×	$\frac{3}{4}$ 26,9	3.25 83	3.25 83
				1 33,7	3.25 83	3.25 83
				1 $\frac{1}{4}$ 42,4	+	+
				1 $\frac{1}{2}$ 48,3	3.25 83	3.25 (sw) 83
2 $\frac{1}{2}$ 73,0	×	2 $\frac{1}{2}$ 73,0	×	$\frac{3}{4}$ 26,9	+	+
				1 33,7	3.75 95	3.75 (sw) 95
				1 $\frac{1}{4}$ 42,4	+	+
				1 $\frac{1}{2}$ 48,3	3.75 95	3.75 95
				2 60,3	3.75 95	3.75 (sw) 95
3 88,9	×	3 88,9	×	$\frac{3}{4}$ 26,9	+	+
				1 33,7	4.25 108	4.25 108
				1 $\frac{1}{4}$ 42,4	+	+
				1 $\frac{1}{2}$ 48,3	4.25 108	4.25 (sw) 108
				2 60,3	4.25 108	4.25 (sw) 108
				2 $\frac{1}{2}$ 73,0	4.25 108	4.25 (sw) 108



Nr. 25



Nr. 29T

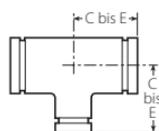


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

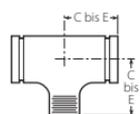
Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Größe			Nr. 25 Std.	Nr. 29T mit Abzweig mit Gewinde			
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm			
4 114,3	×	4 114,3	×	$\frac{3}{4}$ 26,9	+	+	
					1 33,7	5,00 127	5,00 127
					1 $\frac{1}{4}$ 42,4	+	+
					1 $\frac{1}{2}$ 48,3	5,00 127	5,00 127
					2 60,3	5,00 127	5,00 127
					2 $\frac{1}{2}$ 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 $\frac{1}{2}$ 48,3	+	+	
				2 60,3	5,50 (sw) 140	5,50 (sw) 140	
				2 $\frac{1}{2}$ 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 $\frac{1}{2}$ 48,3	+	+	
				2 60,3	6,50 165	6,50 165	
				2 $\frac{1}{2}$ 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 $\frac{1}{2}$ 165,1	×	6 $\frac{1}{2}$ 165,1	×	3 88,9	6,50 165	6,50 (sw) 165	
				4 114,3	6,50 165	6,50 (sw) 165	



Nr. 25



Nr. 29T

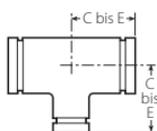


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

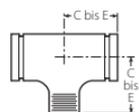
Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Größe			Nr. 25 Std.	Nr. 29T mit Abzweig mit Gewinde	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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



Nr. 25



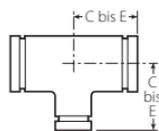
Nr. 29T



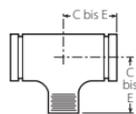
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARD FORMTEILE

Größe			Nr. 25 Std.	Nr. 29T mit Abzweig mit Gewinde	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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	—



Nr. 25



Nr. 29T

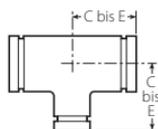


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

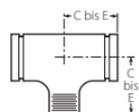


STANDARD FORMTEILE

Größe	Nr. 25 Std.	Nr. 29T mit Abzweig mit Gewinde
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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	 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.	



Nr. 25



Nr. 29T

+ Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweiß, S = C-Stahl

Gewindeabzweige Nr. 29T werden standardmäßig mit NPT-Gewinden geliefert. Rohrgewinde gemäß British Standard Pipe sind erhältlich. Geben Sie dazu unbedingt „BSPT“ auf der Bestellung an.

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

§ Gussformteil erhältlich. Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.



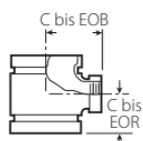
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 27 – Standrohr T-Stück

Größe			Nr. 27 Standrohr T-Stück			
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis EOR Zoll/mm	C bis EOB Zoll/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



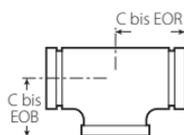
Nr. 27

Mit Rohrgewinden gemäß British Standard erhältlich. Bitte auf der Bestellung unbedingt „BSPT“ angeben.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

Nr. 21 – T-Stück mit langem Abzweig

Größe			Nr. 21 T-Stück mit langem Abzweig			
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis EOR Zoll/mm	C bis EOB Zoll/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

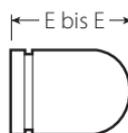


Nr. 21

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

Nr. 61 – Kugelkappe

Größe		Nr. 61 Kugelkappe (S)	
Nennwert Größe Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/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	



Nr. 61

Kugelkappen Nr. 61 sollten für Vakuumanwendungen mit Auslasskupplungen des Typs 72 und Reduzierkupplungen des Typs 750 verwendet werden.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



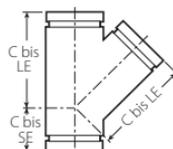
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 30 – 45° Abzweig

Größe		Nr. 30 45° Abzweig (SW)	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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	 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.		



Nr. 30

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



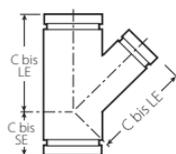
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 30-R – 45° reduzierter Abzweig

Größe		Nr. 30-R				
		45° Reduzierabzweig (SW)				
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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



Nr. 30-R

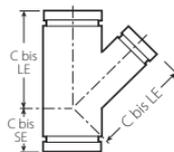


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Größe			Nr. 30-R 45° Reduzierabzweig (SW)			
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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			 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.			



Nr. 30-R

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



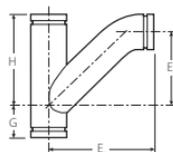
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 32 – T-Y-Stück

Größe			Nr. 32 T-Y-Stück (SW)					
			G Zoll/mm	H Zoll/mm	E ₁ Zoll/mm	E ₂ Zoll/mm		
Nennweite Zoll/Tatsächl. 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



Nr. 32

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



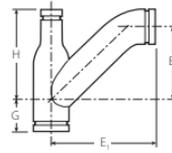
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Nr. 32-R – Reduzier-T-Y-Stück

Größe			Nr. 32-R Reduzier-T-Y-Stück (SW)			
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			G Zoll/mm	H Zoll/mm	E ₁ Zoll/mm	E ₂ Zoll/mm
4 114,3	×	3 88,9	3.50 89	9.50 241	10.75 273	5.75 146
		3 88,9	3.75 95	10.50 267	13.63 346	8.13 206
4 114,3	×	4 114,3	3.75 95	10.50 267	12.88 327	7.88 200
		3 88,9	1.25 32	9.75 248	11.50 292	7.63 194
5 141,3	×	3 88,9	4.00 102	12.50 318	16.13 410	11.13 283
		5 141,3	1.88 48	9.13 232	11.88 302	6.88 175
5 141,3	×	4 114,3	1.88 48	9.13 232	12.75 324	7.25 184
		3 88,9	4.00 102	12.50 318	14.25 362	9.25 235
5 141,3	×	5 141,3	4.00 102	12.50 318	15.13 384	9.63 245
		4 114,3	4.50 114	14.00 356	18.25 464	11.50 292
6 168,3	×	4 114,3	1.25 32	10.75 273	13.00 330	8.00 203
		6 168,3	1.25 32	10.75 273	13.88 352	8.38 213
6 168,3	×	6 168,3	4.50 114	14.00 356	15.31 389	10.31 262
		3 88,9	4.50 114	14.00 356	16.25 413	10.75 273
		4 114,3	4.50 114	14.00 356	17.25 438	11.13 283
8 219,1	×	6 168,3	1.00 25	12.00 304	14.75 375	9.25 235
		4 114,3	6.00 152	18.00 457	23.25 591	15.25 387



Nr. 32-R

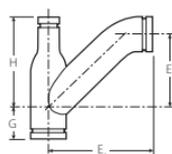


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Größe			Nr. 32-R Reduzier-T-Y-Stück (SW)					
			G Zoll/mm	H Zoll/mm	E ₁ Zoll/mm	E ₂ Zoll/mm		
Nennweite Zoll/Tatsächl. 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



Nr. 32-R

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Nr. 40 – Adapternippel genutet x gewindet

Nr. 42 – Adapternippel genutet x gefast

Nr. 43 – Adapternippel genutet x genutet

Größe		Nr. 40, 42, 43 Adapternippel
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/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



Nr. 40



Nr. 42



Nr. 43

Mit Rohrgewinden gemäß British Standard erhältlich. Bitte auf der Bestellung unbedingt „BSPT“ angeben. Für Pumpenpaketnippel mit 1 ½ Zoll/38 mm Bohrung zur Aufnahme von Vic-Let Auslässen ohne Bügel des Typs 923 oder Vic-O-Well Thermometer-Auslässen des Typs 924 müssen die Spezialnippel Nr. 40, 42 oder 43 verwendet werden. Geben Sie unbedingt Nr. 40-H, 42-H oder 43-H auf Ihrer Bestellung an.

ANMERKUNG: Für die Größen 4–12 Zoll/114,3–323,9 mm ist eine Mindestlänge von 8 Zoll/203 mm erforderlich.

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweiß, S = C-Stahl



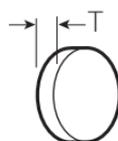
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 60 – Endkappe

Größe		Nr. 60 Endkappe
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	T Dicke Zoll/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



Nr. 60

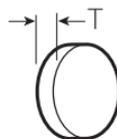


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD FORMTEILE

Größe		Nr. 60 Endkappe
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	T Dicke Zoll/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	 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.	



Nr. 60

* Endkappen aus Stahl sind bis zu einer Größe von 24 Zoll/610 mm erhältlich. Wenden Sie sich bezüglich Einzelheiten dazu an Victaulic.

Die Kappen Nr. 60 sind für Vakuumwendungen mit Auslasskupplungen des Typs 72 oder Reduzierkupplungen des Typs 750 erhältlich. Für diese Anwendung sollten Kugelkappen Nr. 61 verwendet werden.

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet. SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

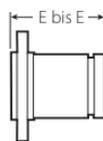
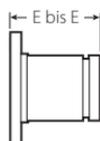
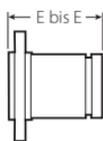
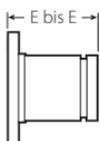
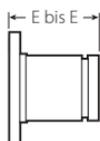
Nr. 41 – Flanschadapternippel ANSI Klasse 125 (Gusseisen)

Nr. 45F – Flanschadapternippel ANSI-Klasse 150 Flachflansch

Nr. 45R – Flanschadapternippel ANSI-Klasse 150 mit Dichtleiste

Nr. 46F – Flanschadapternippel ANSI-Klasse 300 Flachflansch

Nr. 46R – Flanschadapternippel ANSI-Klasse 300 mit Dichtleiste



Nr. 41

Nr. 45F

Nr. 45R

Nr. 46F

Nr. 46R

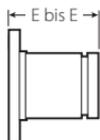
Größe		Nr. 41 ANSI 125 Flanschadapternippel	Nr. 45F und Nr. 45R Flanschadapternippel ANSI 150 (S)	Nr. 46F und Nr. 46R Flanschadapternippel ANSI 300 (S)
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm
¾	1.050 26,9	3 76	3 76	3 76
1	1.315 33,7	3 76	3 76	3 76
1 ¼	1.660 42,4	4 102	4 102	4 102
1 ½	1.900 48,3	4 102	4 102	4 102
2	2.375 60,3	4 102	4 102	4 102
2 ½	2.875 73,0	4 102	4 102	4 102
3	3.500 88,9	4 102	4 102	4 102
3 ½	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



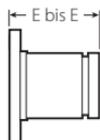
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



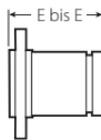
STANDARD FORMTEILE



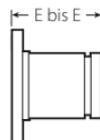
Nr. 41



Nr. 45F



Nr. 45R



Nr. 46F



Nr. 46R

Größe		Nr. 41 ANSI 125 Flanschadapternippel	Nr. 45F und Nr. 45R Flanschadapternippel ANSI 150 (S)	Nr. 46F und Nr. 46R Flanschadapternippel ANSI 300 (S)
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/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 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.			

+ Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

Flanschadapternippel werden mit Rollnuten nach dem Original-Nutsystem geliefert. Standard-Fräsnuten oder eine maschinelle Bearbeitung für Gummiauskleidungen sind auf Anfrage erhältlich. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Einzelheiten dazu an Victaulic.

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das AdvancedGroove System (AGS) an.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.

SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

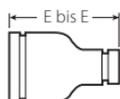


STANDARD FORMTEILE

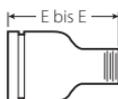
Nr. 53 – Abgesetzter Nippel genutet x genutet

Nr. 54 – Abgesetzter Nippel genutet x gewindet

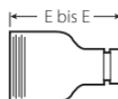
Nr. 55 – Abgesetzter Nippel gewindet x genutet



Nr. 53



Nr. 54



Nr. 55

Größe		Nr. 53, 54 und 55 Übergangsnippel (S)
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm
2 60,3	× 1 33,7	6.50 165
		1 ¼ 42,4
	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

Größe		Nr. 53, 54 und 55 Übergangsnippel (S)
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm
4 114,3	× 2 ½ 73,0	9.00 229
		3 88,9
4 114,3	× 3 ½ 101,6	9.00 229
		3 ½ 101,6
	5 141,3	2 60,3
5 141,3	× 3 88,9	11.00 279
		4 114,3
	6 168,3	1 33,7
6 168,3	× 1 ¼ 42,4	12.00 305
		1 ½ 48,3
	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	× 4 114,3	12.00 305
		4 ½ 127,0
	5 141,3	12.00 305
8 219,1	× 6 168,3	+

+ Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



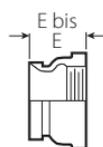
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 80 – Adapter mit Innengewinde

Größe		Nr. 80 Adapter mit Innengewinde
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/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



Nr. 80

Mit Rohrgewinden gemäß British Standard erhältlich. Bitte auf der Bestellung unbedingt „BSPT“ angeben.
ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
 SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

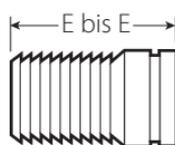


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARD FORMTEILE

Nr. 48 – Schlauchnippel

Größe		Nr. 48 Schlauchnippel (s)
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/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



Nr. 48

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

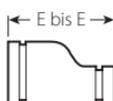
STANDARD FORMTEILE

Nr. 50 – Konzentrisches Reduzierstück

Nr. 51 – Exzentrisches Reduzierstück



Nr. 50



Nr. 51

Größe		Nr. 50 Konzentrisches Reduzierstück	Nr. 51 Exzentrisches Reduzierstück	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/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	—

Größe		Nr. 50 Konzentrisches Reduzierstück	Nr. 51 Exzentrisches Reduzierstück	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	
3 ½ 101,6	× 3 88,9	2.50 64	9.50 (SW) 241	
		4 114,3	1* 33,7	3.00 76
4 114,3	× 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
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
8 219,1	× 2 ½* 73,0	16.00 406	12.00 (SW) 305	
		3 88,9	5.00 127	12.00 (SW) 305



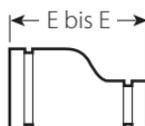
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic[®]

STANDARD FORMTEILE



Nr. 50



Nr. 51

Größe		Nr. 50 Konzentrisches Reduzierstück	Nr. 51 Exzentrisches Reduzierstück
Nennweite Zoll/Tatschl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm
8 219,1	× 4 114,3	5,00 127	12,00 (SW) 305
		5 141,3	5,00 127
	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
	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
	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 S 273,0	14,00 356
	12 323,9	14,00 356	14,00 355
	14 355,6	14,00 356	14,00 355

Größe		Nr. 50 Konzentrisches Reduzierstück	Nr. 51 Exzentrisches Reduzierstück	
Nennweite Zoll/Tatschl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm	
# 18 457,0	× 10 273,0	15,00 381	15,00 381	
		12 323,9	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	
	14 355,6	20,00 508	20,00 508	
	16 406,4	20,00 508	20,00 508	
# 24 610,0	× 10 273,0	20,00 508	20,00 508	
		12 323,9	20,00 508	
	14 355,6	20,00 508	20,00 508	
	16 406,4	20,00 508	20,00 508	
14 – 24 350 – 600	× 18 457,0	20,00 508	20,00 508	
		20 508,0	20,00 508	
			 Beziehen Sie sich für Informationen zu AGS-Formteilen auf den Abschnitt über AGS-Formteile.	

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl

+ Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

* Als kleines Reduzierstück mit Außengewinde erhältlich. Siehe Abschnitt zu Nr. 52.

Exzentrische Reduzierstücke aus Stahl sind bis zu einer Größe von 30 Zoll/762 mm erhältlich. Wenden Sie sich bezüglich der Größen an Victaulic.

Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

§ Gussformteil für JIS-Größen erhältlich. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Einzelheiten an Victaulic.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARD FORMTEILE

Nr. 52 – Konzentrisches Reduzierstück mit Gewindeende

Nr. 52F – Konzentrisches Reduzierstück mit BSPT Innengewindeende



Nr. 52

Nr. 52F

Größe		Nr. 52	Nr. 52F
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/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	—

Größe		Nr. 52	Nr. 52F
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/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	—
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	+	—
	5 141,3	+	—
159,0 mm	× 42,4	114,3	114,3
	48,3	114,3	114,3
	60	—	114,3
165,1 mm	× 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	—

+ Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ oder „s“ gekennzeichnet.

SW = Segmentgeschweißt, S = C-Stahl



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



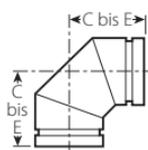
EXTRASCHWERE „ES“ ENDSEAL FORMTEILE

Nr. 62-ES – 90° Bogen

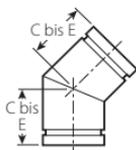
Nr. 63-ES – 45° Bogen

Nr. 64-ES – T-Stück

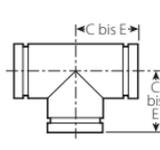
Nr. 35-ES – Kreuzstück



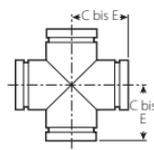
Nr. 62-ES



Nr. 63-ES



Nr. 64-ES



Nr. 35-ES

Größe		Nr. 62-ES	Nr. 63-ES	Nr. 64-ES *	Nr. 35-ES *
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/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

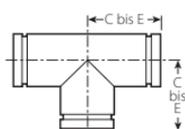
*Aus Stahl – Vollguss

† Wenden Sie sich für Größen bis 12 Zoll/323,9 mm an Victaulic.

Rohrbögen aus Stahlvollguss sind mit größeren Mitte-bis-Ende-Abständen erhältlich.
Wenden Sie sich bezüglich weiterer Einzelheiten an Victaulic.

Nr. 22 – Sammler T-Stück

Größe des Formteils Passend für C bis E		Nr. 22 Sammler T-Stück
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm
2 – 3	2.375 60,3	4.25 108
2 – 4	2.375 60,3	5.00 127



Nr. 22



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

victaulic

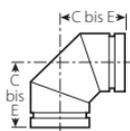
GEFERTIGTE STAHLFORMTEILE

90° Bogen

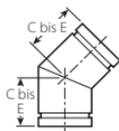
45° Bogen

22 1/2° Bogen

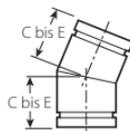
11 1/4° Bogen



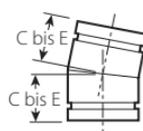
90° Bogen



45° Bogen



22 1/2° Bogen



11 1/4° Bogen

Größe		90° Bogen	45° Bogen	22 1/2° Bogen	11 1/4° Bogen
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm			
3/4	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 1/4	1.660 42,4	2.75 * 70	1.75 * 44	1.75 44	1.38 35
1 1/2	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 1/2	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 1/2	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

* Als Vollgussausführung von Victaulic erhältlich

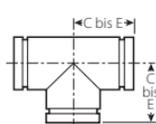


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

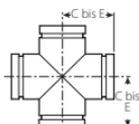
Victaulic

GEFERTIGTE STAHLFORMTEILE

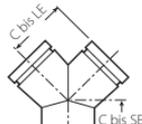
T-Stück
Kreuzstück
Y-Stück
45° Abzweig



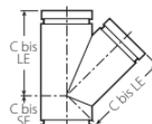
T-Stück



Kreuzstück



Y-Stück



45° Abzweig

Größe		T-Stück	Kreuzstück	Y-Stück		45° Abzweig	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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 57
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

* Als Vollgussausführung von Victaulic erhältlich



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

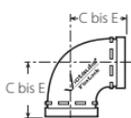
FIRELOCK FORMTEILE

Nr. 001 – 90° Bogen

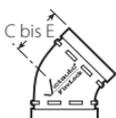
Nr. 003 – 45° Bogen

Nr. 002 – Gerades T-Stück

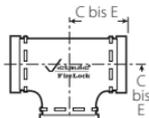
Nr. 006 – Endkappe



Nr. 001



Nr. 003



Nr. 002



Nr. 006

Größe		Nr. 001 90° Bogen	Nr. 003 45° Bogen	Nr. 002 Gerades T-Stück	Nr. 006 Endkappe
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	Stärke "T" Zoll/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



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



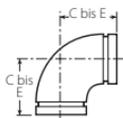
FORMTEILE AUS ALUMINIUM

Nr. 10-A – 90° Bogen

Nr. 11-A – 45° Bogen

Nr. 20-A – T-Stück

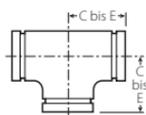
Nr. 60-A – Endkappe



Nr. 10-A



Nr. 11-A



Nr. 20-A



Nr. 60-A

Größe		Nr. 10-A 90° Bogen	Nr. 11-A 45° Bogen	Nr. 20-A T-Stück	Nr. 60-A Endkappe †
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	Stärke "T" Zoll/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

† Kappe reicht nach der Montage nicht über die Kupplung hinaus.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

FORMTEILE AUS ALUMINIUM

Nr. 40-A – Adapternippel genutet X gewindet*

Nr. 42-A – Adapternippel genutet X gefast*

Nr. 43-A – Adapternippel genutet X genutet*

Größe		E bis E †
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Zoll/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

* Aus Standardrohren aus Aluminium.

† Andere Längen erhältlich. Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

Nr. 40-A Adapternippel genutet X gewindet werden in NPT-Ausführung geliefert und sind mit British Standard Pipe Threads (BSPT) Gewinde erhältlich. Wenn Rohrgewinde gemäß British Standard benötigt werden, unbedingt „BSPT“ auf der Bestellung angeben.



**Nr. 40-A
genutet x gewindet**



**Nr. 42-A
genutet x gefast**



**Nr. 43-A
genutet x genutet**



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

FORMTEILE AUS ALUMINIUM

Nr. 50-A – Reduzierstück

Größe		E zu E	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		Zoll/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



Nr. 50-A



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

AGS[®] ENDGENUTETE FORMTEILE

Nr. W10 – 90° Bogen

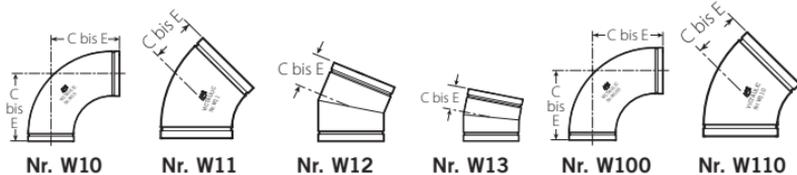
Nr. W11 – 45° Bogen

Nr. W12 – 22 ½° Bogen

Nr. W13 – 11 ¼° Bogen

Nr. W100 – 90° Bogen mit langem Radius

Nr. W110 – 45° Bogen mit langem Radius



Größe		Nr. W10	Nr. W11	Nr. W12 (sw)	Nr. W13 (sw)	Nr. W100	Nr. W110
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/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

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt



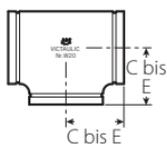
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic[®]

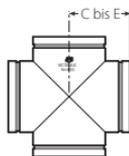
Nr. W20 – T-Stück

Nr. W35 – Kreuzstück

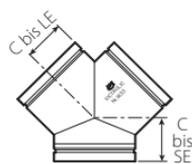
Nr. W33 – Y-Stück



Nr. W20



Nr. W35



Nr. W33

Größe		Nr. W20	Nr. W35 (sw)	Nr. W33 (sw)	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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

ANMERKUNG: Alle Formteile sind aus Kugelgraphitguss, außer sie sind mit „sw“ gekennzeichnet.
SW = Segmentgeschweißt

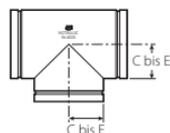
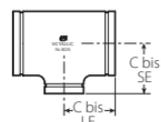


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Nr. W20 – T-Stück
Nr. W25 – Reduzier-T-Stück

Segmentgeschweißter Stahl

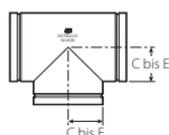
Größe			Nr. W20	Nr. W25	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm
14 355,6	× 14 355,6	6 168,3	—	11.00 279	9.38 238
		8 219,1	—	11.00 279	9.75 248
		10 273,0	—	11.00 279	10.12 257
		12 323,9	—	11.00 279	10.62 270
		14 355,6	11.00 279	—	—
		16 406,4	12.00 305	—	—
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	—	—


Nr. W20

Nr. W25

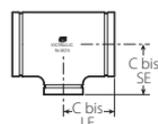
 Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

AGS® ENDGENUTETE FORMTEILE

Größe			Nr. W20	Nr. W25							
				C bis E Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/mm					
Nennweite Zoll/Tatsächl. 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	—	—								



Nr. W20



Nr. W25

WICHTIGE ANMERKUNG: Auslässe in den Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter werden mit Roll- oder Fräsnuten nach dem Original-Nutsystem von Victaulic geliefert, die für die Standard genuteten Rohrkupplungen von Victaulic in dieser Größe geeignet sind.



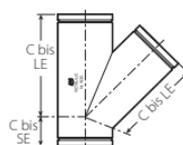
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



Nr. W30 – 45° Abzweig

Segmentgeschweißter Stahl

Größe		Nr. W30	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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



Nr. W30

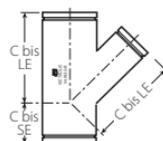


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Nr. W30-R – 45° Reduzierabzweig

Segmentgeschweißter Stahl

Größe			Nr. W30-R	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			C bis LE Zoll/mm	C bis SE Zoll/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



Nr. W30-R

WICHTIGE ANMERKUNG: Auslässe in den Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter werden mit Roll- oder Fräsnuten nach dem Original-Nutsystem von Victaulic geliefert, die für die Standard genuteten Rohrkupplungen von Victaulic in dieser Größe geeignet sind.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Nr. W42 – Adapternippel AGS genutet x gefast

Nr. W43 – Adapternippel AGS genutet x AGS genutet

Nr. W49 – Adapternippel AGS genutet x Nicht-AGS genutet

Stahl

Größe		Nr. W42, W43, W49
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/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



Nr. W42



Nr. W43

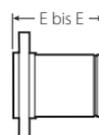


Nr. W49

Nr. W45R – Adapternippel ANSI-Klasse 150 mit Dichtleiste

Stahl

Größe		Nr. W45R
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E Zoll/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

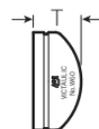


Nr. W45R

Nr. W60 – Endkappe

Stahl

Größe		Nr. W60
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	T Stärke Zoll/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



Nr. W60

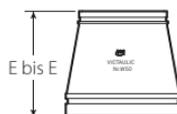


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

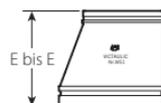
Nr. W50 – Konzentrisches Reduzierstück

Nr. W51 – Exzentrisches Reduzierstück

Größe		Nr. W50	Nr. W51
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		E bis E Zoll/mm	E bis E Zoll/mm
14 355,6	×	6 168,3	13.00 330
		8 219,1	13.00 330
		10 † 273,0	13.00 330
		12 † 323,9	13.00 330
16 406,4	×	8 219,1	14.00 356
		10 273,0	14.00 356
		12 † 323,9	14.00 356
		14 † 355,6	14.00 356
18 457,0	×	10 273,0	15.00 381
		12 323,9	15.00 381
		14 † 350	15.00 381
		16 † 400	15.00 381
20 500	×	12 300	20.00 508
		14 350	20.00 508
		16 † 400	20.00 508
		18 † 450	20.00 508
24 600	×	16 400	20.00 508
		18 † 450	20.00 508
		20 † 500	20.00 508



Nr. W50



Nr. W51

† Kugelgraphitguss als Standard. Wenden Sie sich an Victaulic für weitere Informationen.

WICHTIGE ANMERKUNG: Auslässe in den Größen 12 Zoll/323,9 mm und darunter werden mit Roll- oder Fräsnuten nach dem Original-Nutsystem von Victaulic geliefert, die für die Standard genutzten Rohrkupplungen von Victaulic in dieser Größe geeignet sind.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

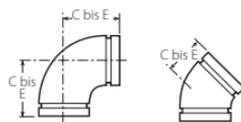
FORMTEILE FÜR JIS ROHRE

Nr. 10 – JIS 90° Bogen

Nr. 11 – JIS 45° Bogen

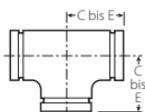
Nr. 20 – JIS T-Stück

Größe		Nr. 10 90° Bogen	Nr. 11 45° Bogen	Nr. 20 T-Stück
Nennweite mm/Zoll	JIS AD mm/Zoll	C bis E mm/Zoll	C bis E mm/Zoll	C bis E mm/Zoll
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



Nr. 10

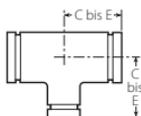
Nr. 11



Nr. 20

Formteile, die nach US-Standardgrößen hergestellt werden, sind von 200 A – 600 A erhältlich, diese sind kompatibel mit JIS-Normen. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Informationen an Victaulic.

Nr. 25 – JIS Reduzier-T-Stück



Nr. 25

Größe				C bis E Durchgang	C bis E Abzweig		
Nennweite mm/Zoll		JIS AD mm/Zoll		mm/ Zoll	mm/ Zoll		
200A 8	x 200A 8	x 165 6 1/2	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

Formteile, die nach US-Standardgrößen hergestellt werden, sind von 200A – 600A erhältlich, diese sind kompatibel mit JIS-Normen. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Informationen an Victaulic.

Nr. 50 – JIS Konzentrisches Reduzierstück

Größe		E bis E		
Nennweite mm/Zoll	JIS AD mm/Zoll	mm/ Zoll		
200A 8	x 165 6 1/2	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



Nr. 50

Formteile, die nach US-Standardgrößen hergestellt werden, sind von 200A – 600A erhältlich, diese sind kompatibel mit JIS-Normen. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Informationen an Victaulic.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

MONTAGEFERTIGE KUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

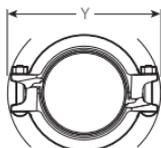
ANMERKUNG

- Die Abmessung „Y“ entspricht dem Maximalmaß über die Kupplung hinweg.
- Die Auflageflächen können in jede Richtung positioniert werden, um für ausreichend Platz zu sorgen, falls die abgebildete Ausrichtung zur Behinderung anderer Systemkomponenten führt.

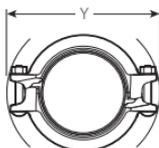
Typ 009H – Starre FireLock EZ Kupplung

Typ 107H – Starre QuickVic Kupplung

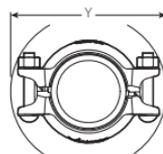
Typ 177 – Flexible QuickVic Kupplung



Typ 009H



Typ 107H



Typ 177

Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm		
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 009H	Typ 107H	Typ 177
1 ¼	1.660 42,4	4,77 121	– –	– –
1 ½	1.900 48,3	4,97 126	– –	– –
2	2.375 60,3	5,53 140	5,75 146	5,59 142
2 ½	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

ANMERKUNG: Die o.a. Abmessungen „Y“ gelten für den vormontierten, montagefertigen Zustand.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

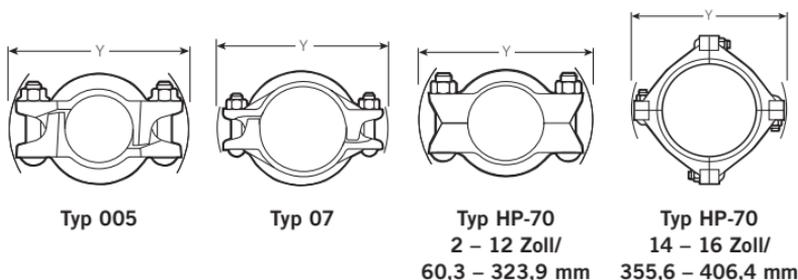
ANMERKUNG

- Die Abmessung „Y“ entspricht dem Maximalmaß über die Kupplung hinweg.
- Die Auflageflächen können in jede Richtung positioniert werden, um für ausreichend Platz zu sorgen, falls die abgebildete Ausrichtung zur Behinderung anderer Systemkomponenten führt.

Typ 005 – Starre FireLock Kupplung

Typ 07 – Starre Zero-Flex Kupplung

Typen HP-70 und HP-70ES – Starre Kupplungen

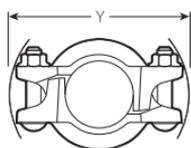


Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm		
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 005	Typ 07	Typen HP-70 und HP-70ES
1	1.315 33,7	– –	4.22 107	– –
1 ¼	1.660 42,4	4.50 114	4.62 117	– –
1 ½	1.900 48,3	4.75 121	5.81 148	– –
2	2.375 60,3	5.25 133	5.78 147	6.68 168
2 ½	2.875 73,0	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

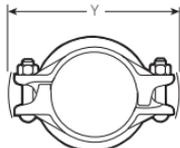
⚠ Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

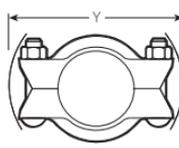
STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN



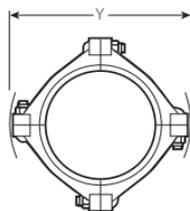
Typ 005



Typ 07



Typ HP-70
2 – 12 Zoll/
60,3 – 323,9 mm



Typ HP-70
14 – 16 Zoll/
355,6 – 406,4 mm

Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm		
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 005	Typ 07	Typen HP-70 und 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



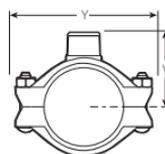
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 72 – Auslasskupplung

Größe		Typ 72		
Durchgang × Reduzierauslass Nennweite	Zoll/Tatsächl. mm	V §	Y	
		Zoll/mm	Zoll/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	
	¾ 20	3.31 84	7.00 178	
3 88,9	× 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
		¾ 20	3.81 97	8.38 213
		1 33,7	3.81 97	8.38 213
4 114,3	× 1 ½ 48,3	4.59 117	9.00 229	
		2 60,3	4.59 117	9.00 229
		1 33,7	6.88 175	12.00 305
		1 ½ 48,3	6.88 175	12.00 305
6 168,3	× 2 60,3	6.06 154	12.00 305	



Typ 72

§ Mitte Durchgangsrohr bis Ende Formteil.

ANMERKUNG: Die Endkappe Nr. 60 ist nicht für Vakuumanwendungen mit Auslasskupplungen des Typs 72 geeignet. Für diese Anwendung sollten Kugelkappen Nr. 60 verwendet werden.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

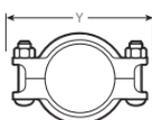
STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 75 – Kupplung

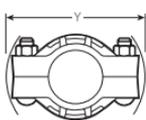
Typ 77 – Flexible Standardkupplung

Typ 77A – Flexible Aluminiumkupplung

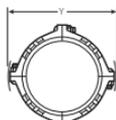
Typen 77S und 77DX – Flexible Edelstahlkupplungen



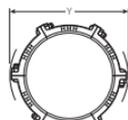
Typ 75



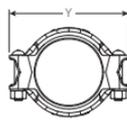
Typ 77
¾ – 12 Zoll/
26,9 – 323,9 mm



Typ 77
14 – 22 Zoll/
355,6 – 559 mm



Typ 77
24 Zoll/610 mm



Typ 77DX

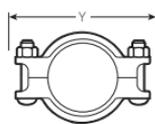
Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm				
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 75	Typ 77	Typ 77A	Typ 77S	Typ 77DX
¾	1.050 26,9	–	4.00 102	–	3.89 99	3.31 84
1	1.315 33,7	4.27 108	4.12 105	4.12 105	4.50 114	4.04 103
1 ¼	1.660 42,4	4.61 117	5.00 127	4.91 125	4.79 122	4.37 111
1 ½	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	–	–	–
2 ½	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
3 ½	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	–	–	–
4 ½	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	–	–	–



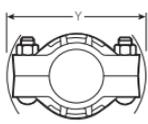
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

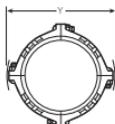
STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN



Typ 75



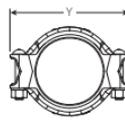
Typ 77
¾ – 12 Zoll/
26,9 – 323,9 mm



Typ 77
14 – 22 Zoll/
355,6 – 559 mm



Typ 77
24 Zoll/ 610 mm



Typ 77DX

Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm				
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 75	Typ 77	Typ 77A	Typ 77S	Typ 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	–	–	–

ANMERKUNGEN ZU FLEXIBLEN STANDARDKUPPLUNGEN TYP 77:

§ Flexible Standardkupplungen des Typs 77 in den Größen 8, 10, 12 Zoll/219,1, 273, 323,9 mm sind für JIS-Normen erhältlich.

‡ Nur zur Verwendung mit fräsgenuteten Systemen. Für rollgenutete Systeme bietet Victaulic das Advanced Groove System (AGS) an.

Produkte der Größe CIS sind mit zwei Gehäusehälften konstruiert.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

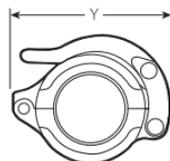


STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 78 – Snap-Joint Kupplung

Typ 78A – Snap-Joint Aluminiumkupplung

Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 78	Typ 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



Typ 78 und 78A

ANMERKUNG: Siehe Montageanleitung in diesem Handbuch für die Abstandsmaße des Verschlusshebels.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

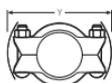
Victaulic

STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

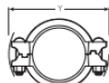
Typ 89 – Starre Kupplung für Edelstahlrohre

Typ 475 und 475DX – Flexible Edelstahlkupplungen

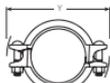
Typ 489 und 489DX – Starre Edelstahlkupplungen



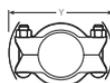
Typ 89



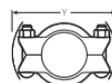
Typen
475/475DX



Typ 489
1 ½ – 4 Zoll/
48,3 – 114,3 mm



Typ 489
6 – 12 Zoll
168,3 – 323,9 mm und
165,1 – 318,5 mm JIS



Typ
489DX

Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm				
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 89	Typ 475	Typ 475DX	Typ 489	Typ 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



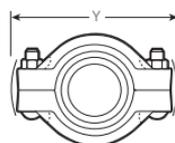
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 750 – Reduzierkupplung

Größe		Typ 750	
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		Abmessung „Y“ Zoll/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	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	11,90 302
165,1 mm	×	5 141,3	11,90 302
		4 114,3	11,90 302
8 219,1	×	6 168,3	14,88 378
		219,1 mm	14,88 378
10 273,0	×	8 219,1	17,26 438



Typ 750

ANMERKUNG: Die Endkappe Nr. 60 ist nicht für Vakuumanwendungen mit Reduzierkupplungen des Typs 750 geeignet. Für diese Anwendung sollten die Kugelkappen Nr. 61 verwendet werden.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDKUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 770 – Kupplung mit großem Durchmesser

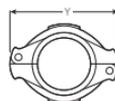
Typ 791 – Vic-Boltless Kupplung



Typ 770
26 – 36 Zoll/
660 – 914 mm



Typ 770
42 Zoll/
1067 mm



Typ 791

Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 770	Typ 791
2	2.375	–	4.71
	60,3	–	120
2 ½	2.875	–	5.48
	73,0	–	139
3	3.500	–	6.15
	88,9	–	156
4	4.500	–	7.62
	114,3	–	194
6	6.625	–	10.18
	168,3	–	259
8	8.625	–	12.50
	219,1	–	318
26	26.000	34.25	–
	660,4	870	–
28	28.000	36.33	–
	711,0	923	–
30	30.000	38.32	–
	762,0	973	–
32	32.000	40.43	–
	813,0	1027	–
36	36.000	44.33	–
	914,0	1126	–
42	42.000	51.56	–
	1067,0	1310	–

ANMERKUNG: Beziehen Sie sich für Vic-Boltless Kupplungen des Typs 791 auf die Montageanleitung in diesem Handbuch für die Abstandsmaße für das Montagewerkzeug des Typs 792.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

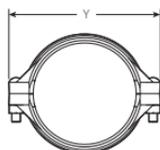
AGS® KUPPLUNGEN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ W07 – Starre AGS-Kupplung

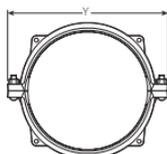
Typ W77 – Flexible AGS-Kupplung

Typ W89 – Starre AGS-Kupplung für Edelstahlrohre

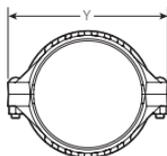
Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ W07 und W77	Typ W89
14	14.000 355,6	20.59 523	21.38 543
16	16.000 406,4	23.51 597	23.50 597
18	18.000 457,0	25.53 648	25.63 651
20	20.000 508,0	27.13 689	27.63 702
24	24.000 610,0	32.31 821	32.00 813
26	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	– –



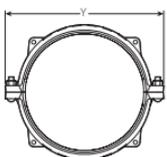
Typ W07
14 – 24 Zoll/
355,6 – 610 mm



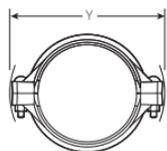
Typ W07
26 – 60 Zoll/
660 – 1524 mm



Typ W77
14 – 24 Zoll/
355,6 – 610 mm



Typ W77
26 – 60 Zoll/
660 – 1524 mm



Typ W89



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

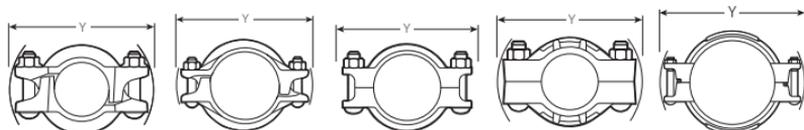
KUPPLUNGEN FÜR JIS STAHLROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 005 – Starre FireLock Kupplung

Typ 07 – Starre Zero-Flex Kupplung

Typ 75 – Kupplung

Typ 77 – Flexible Standardkupplung



Typ 005

Typ 07

Typ 75

Typ 77

Typ 707-IJ

Größe – mm/Zoll		Abmessung "Y" – mm/Zoll				
Nennweite Größe	JIS AD	Typ 005	Typ 07	Typ 75	Typ 77	Typ 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

Kupplungen, die nach US-Standardgrößen gefertigt werden, sind von 200A–600A erhältlich und mit JIS Normen kompatibel. Wenden Sie sich bezüglich weiterer Einzelheiten an Victaulic.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD VIC-FLANGE ADAPTER FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 441 – Vic-Flange Adapter aus Edelstahl (ANSI Klasse 150)

Typ 741 – Vic-Flange Adapter (ANSI Klassen 125 und 150)

Typ 743 – Vic-Flange Adapter (ANSI Klasse 300)

Typ 744 – FireLock Flanschadapter (ANSI Klassen 125 und 150)



Typ 441



Typ 741
2 – 12 Zoll/
60,3 – 323,9 mm



Typ 741
14 – 24 Zoll/
355,6 – 610 mm



Typ 743



Typ 744

Größe		Abmessung „W“ – Zoll/mm			
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 441	Typ 741	Typ 743	Typ 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	–	–

Nur für fräsgenutete Systeme. Für rollgenutete Systeme der Größen 14–24 Zoll/355,6–610 mm wird der AGS Vic-Flange Adapter des Typs W741 verwendet. Typ 741 ist nicht mit dem AGS System kompatibel.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARD VIC-FLANGE ADAPTER FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 741 – Vic-Flange Adapter (PN10 und PN16)

Typ 741 – Vic-Flange Adapter (Australian Standard Tabelle „E“)

Größe		Abmessungen „W“ – mm/Zoll	
Nennweite mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs mm/Zoll	Typ 741 PN10 und PN16	Typ 741 Australian Standard Tabelle „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	– –



Typ 741

PN16 Abmessungen (mm/Zoll): W = 360/14.17

§ PN16 Abmessungen (mm/Zoll): W = 438/17.24

‡ PN16 Abmessungen (mm/Zoll): W = 478/18.82

Typ 741 – Metrischer Vic-Flange Adapter (JIS 10K)

Größe		Abmessungen „W“ – mm/Zoll
Nennweite mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs mm/Zoll	Typ 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



Typ 741



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

AGS[®] VIC-FLANGE ADAPTER FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ W741 – Vic-Flange Adapter AGS (PN10 und PN16)

Größe		Abmessung „W“ – Zoll/mm
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Typ 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



Typ W741



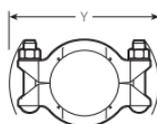
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



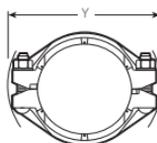
KUPPLUNGEN FÜR GLATTENDIGE ROHRE

Typ 99 – Roust-A-Bout Kupplung

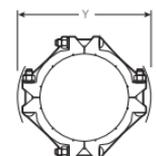
Größe		Abmessung „Y“ – Zoll/mm
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	
1	1.315 33,7	4.25 108
1 ½	1.900 48,3	5.50 140
2	2.375 60,3	6.75 171
2 ½	2.875 73,0	7.13 181
76,1 mm	3.000 76,1	6.25 159
3	3.500 88,9	8.50 216
3 ½	4.000 101,6	9.25 235
4	4.500 114,3	10.00 254
139,7 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



Typ 99
1 – 6 Zoll/
33,7 – 168,3 mm



Typ 99
8 – 12 Zoll/
219,1 – 323,9 mm



Typ 99
14 – 18 Zoll/
355,6 – 457 mm

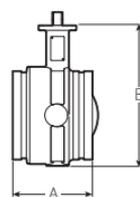


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 761 – Vic-300 MasterSeal Absperrklappe

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe*
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



**Vic-300 MasterSeal
Serie 761
(ohne Trimming)**

† Setzen Sie sich bezüglich der Verfügbarkeit mit Victaulic in Verbindung.

* Die Abmessung „B“ für die Gesamthöhe gilt für das Ventil ohne Trimming und dient lediglich zur Information. Beziehen Sie sich bezüglich der Abmessungen mit den Optionen Antrieb und Hebel auf das Datenblatt Nr. 08.20 von Victaulic. Das Ventil darf NICHT ohne eingebauten Antrieb oder Hebel betrieben werden.

ANMERKUNG: Die Größen 2–8 Zoll/60,3–219,1 mm entsprechen ISO-Flanschbezeichnung F07. Die Größen 10–12 Zoll/273–323,9 mm entsprechen ISO-Flanschbezeichnung F10.



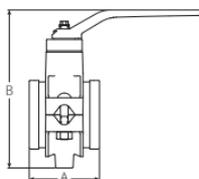
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 700 – Absperrklappe

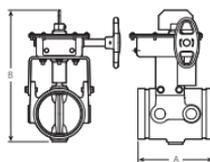
Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
1 ½	1.900 48,3	3.38 86	6.07 154
2	2.375 60,3	3.19 81	6.58 167
2 ½	2.875 73,0	3.81 97	7.81 198
3	3.500 88,9	3.81 97	8.37 213
4	4.500 114,3	4.56 116	10.19 259
5	5.563 141,3	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



Serie 700

Serie 702 – Absperrklappe

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
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



Serie 702



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

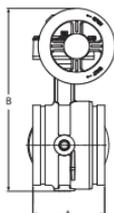
STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 705 – FireLock Absperrrklappe mit wetterfestem Antrieb

Serie 765 – FireLock Absperrrklappe mit wetterfestem Antrieb

Serie 707C – Überwachte geschlossene FireLock Absperrrklappe mit wetterfestem Antrieb

Serie 766 – Überwachte geschlossene FireLock Absperrrklappe mit wetterfestem Antrieb



Serie 705, 765, 707C und 766

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
2	2.375 60,3	4.25 108	8.69 221
2 ½	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

* Absperrrklappen der Serien 707C und 766 sind nicht in den Größen 10 Zoll/273 mm und 12 Zoll/323,9 mm erhältlich.



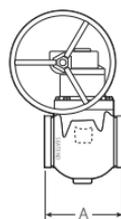
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 377 – Vic-Plug Strangregulierungsventil

Größe		Abmessungen – Zoll/mm
Nennweite AWWA Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des AWWA-Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende
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

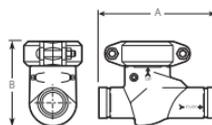


Serie 377

Beziehen Sie sich bezüglich weiterer Abmessungen mit den Optionen Antrieb und Hebel auf das Datenblatt Nr. 08.12 von Victaulic.

Serien 712/712S/713 – Klappenrückschlagventile

Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
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



Serien 712, 712S
und 713

§ Die Serien 712S und 731 sind nur in den Größen 2 Zoll/60,3 mm erhältlich.

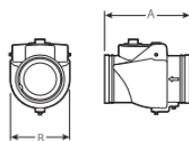


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 716H/716 – Vic-Check Rückschlagklappen

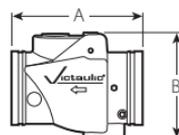
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamtbreite
2	2.375 50,8	8.66 220	6.46 164
2 ½	2.875 73,0	9.37 238	6.94 176
76,1 mm	3.000 76,1	9.37 238	6.94 176
3	3.500 88,9	9.62 244	7.44 189
4	4.500 114,3	9.63 245	6.00 152
139,7 mm	5.500 139,7	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



Serie 716H/716

Serie 779 – Venturi Rückschlagklappe

Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
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



Serie 779



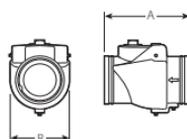
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 717H/717 – FireLock Rückschlagklappen

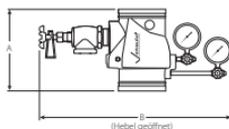
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamtbreite
2 ½	2.875 73,0	3.88 99	4.26 108
76,1 mm	3.000 76,1	3.88 99	4.26 108
3	3.500 88,9	4.25 108	5.06 129
4	4.500 114,3	9.63 245	6.00 152
139,7 mm	5.500 139,7	10.50 267	6.80 173
5	5.563 141,3	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



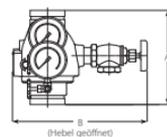
Serie 717H/717

Serie 717R/717HR – FireLock Rückschlagklappen

Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B * Gesamtbreite
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



Serie 717R



Serie 717HR

† Die Serie 717HR ist nur in den Größen 2–3 Zoll/60,3–88,9 mm erhältlich.

Die Serie 717R ist nur in den Größen 4–8 Zoll/114,3–219,1 mm erhältlich.

* Bei der Abmessung „B“ ist der Strömungsmelder mit Testeinrichtung mit berücksichtigt.



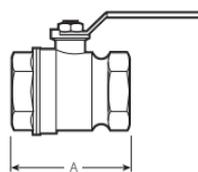
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 722 – Kugelhan mit Gewinde und Messinghäuse

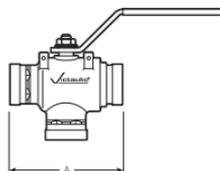
Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende
¼	0.540 13,7	1.54 39
⅜	0.675 17,1	1.77 45
½	0.084 21,3	2.13 54
¾	1.050 26,7	2.44 62
1	1.315 33,4	2.95 75
1 ¼	1.660 42,2	3.31 84
1 ½	1.900 48,3	3.66 93
2	2.375 60,3	4.21 107



Serie 722

Serie 723 – Dreizege-Umlenkeventil

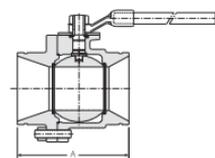
Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende
2	2.375 60,3	6.50 165



Serie 723

Serie 726 – Vic-Ball Kugelhahn

Größe		Abmessungen – Zoll/mm
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende
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



Serie 726



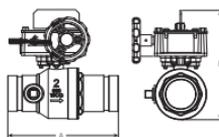
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 728 – FireLock Kugelhahn

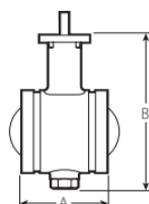
Größe	Abmessungen – Zoll/Millimeter		
	Nennweite Zoll/Tatsächl. mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
1 Gew. x Gew. 33,7 Gew. x Gew.		2.84 72	4,74 120
1 ¼ Gew. x Gew. 42,4 Gew. x Gew.		3.31 84	4,95 126
1 ½ Gew. x Gew. 48,3 Gew. x Gew.		3.66 93	5,13 130
2 Gew. x Gew. 60,3 Gew. x Gew.		4.33 110	5,49 139
1 ¼ Nut x Nut 42,4 Nut x Nut		7.25 184	4,95 126
1 ½ Nut x Nut * 48,3 Nut x Nut *		7.25 184	5,17 131
2 Nut x Nut * 60,3 Nut x Nut *		7.25 184	5,47 139



Serie 728

Serie 763 – Absperrklappe aus Edelstahl

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe*
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



Serie 763

* Die Abmessung „B“ für die Gesamthöhe gilt für das Ventil ohne Trimming und dient lediglich zur Information. Beziehen Sie sich bezüglich der Abmessungen mit den Optionen Antrieb und Hebel auf das Datenblatt Nr. 17.23 von Victaulic. Das Ventil darf NICHT ohne eingebauten Antrieb oder Hebel betrieben werden.

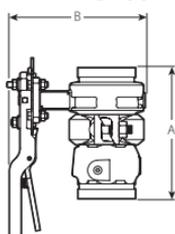


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

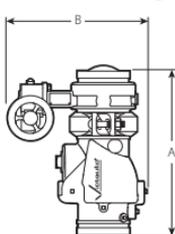
Victaulic

STANDARDVENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

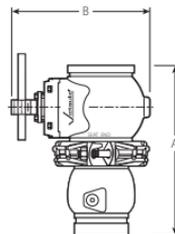
Ventilbaugruppen für den Dreizeige-Betrieb



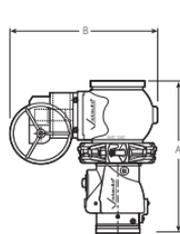
2 ½–3 Zoll/
73–88,9 mm mit
Vic-300 MasterSeal
Absperrklappe mit
Hebel und Vic-Check
Rückschlagklappe
der Serie 716



4–12 Zoll/
114,3–323,9 mm
mit Vic-300
MasterSeal
Absperrklappe
mit Antrieb
und Vic-Check
Rückschlagklappe
der Serie 716
oder 779



3 Zoll/88,9 mm
Vic-Plug
Strangregulierungsventil
der Serie 377
(mit Handhebel),
Vic-Check
Rückschlagklappe
der Serie 716 und
Kupplung der Serie 307



4–12 Zoll/
114,3–323,9 mm
Vic-Plug
Strangregulierungsventil
der Serie 377
(mit Antrieb), Vic-Check
Rückschlagklappe
der Serie 716 und
Kupplung des Typs 307

Größe		Abmessungen – Zoll/Millimeter					
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außen- durchmesser des Rohrs Zoll/mm	Kombination Absperrklappe/ Rückschlagklappe			Kombination Kegelventil/ Rückschlagklappe		
		A Ende bis Ende	B - Gesamtbreite		A Ende bis Ende	B - Gesamtbreite	
			Hebel	Antrieb		Hebel	Antrieb
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



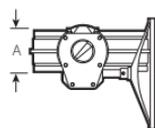
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

victaulic

VENTILE FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie W761 – AGS Vic-300 Absperrklappe

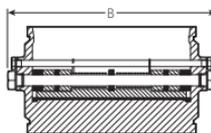
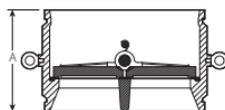
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
14	14.000 355,6	10.00 254	24.45 621
16	16.000 406,4	10.50 267	27.14 689
18	18.000 457,0	11.00 279	29.56 751
20	20.000 508,0	11.50 292	32.64 829
24	24.000 610,0	12.00 305	38.89 988



Serie W761 AGS Vic-300

Serie W715 – AGS Dual Disc Vic-Check Rückschlagklappe

Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	B Gesamtbreite
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



Serie W715

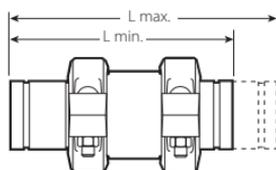


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

KOMPENSATOREN FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 150 – Mover Kompensator

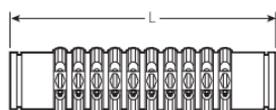
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	L - Länge (Bezugswert) Minimum	L - Länge (Bezugswert) Maximum
2	2.375 60,3	11.88 302	14.88 378
76,1 mm	3.000 76,1	12.13 308	15.13 384
3	3.500 88,9	12.13 308	15.13 384
4	4.500 114,3	14.13 359	17.13 435
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



Typ 150

Typ 155 – Kompensator

Größe			Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Kupplung Typ	L – Länge (Bezugswert) Zusammen- gedrückt	L - Länge (Bezugswert) Gedehnt
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



Typ 155



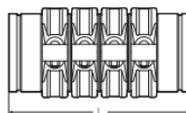
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

KOMPENSATOR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ W155 – AGS Kompensator

Nennweite Zoll	Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		L - Länge (Bezugswert) Zusammengedrückt	L - Länge (Bezugswert) Gedehnt
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



Typ W155



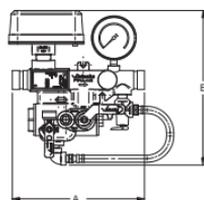
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 247 – FireLock Steigleitungs-Modul für die Bereichskontrolle für Wohngebäude

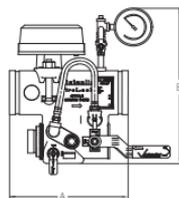
Größe		Abmessungen – Zoll/mm		
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Entleerung	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
1	1.315 33,4	1 33	11.45 291	13.48 342
1 ¼	1.660 42,2	1 33	11.45 291	13.48 342
1 ½	1.900 48,3	1 33	11.45 291	13.61 346
2	2.375 60,3	1 33	11.45 291	13.91 353



Serie 247

Serie 747M – FireLock Steigleitungs-Modul für die Bereichskontrolle

Größe		Abmessungen – Zoll/mm		
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Entleerung	A Ende bis Ende	B Gesamthöhe
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



Serie 747M

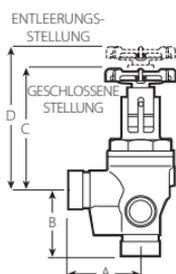


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

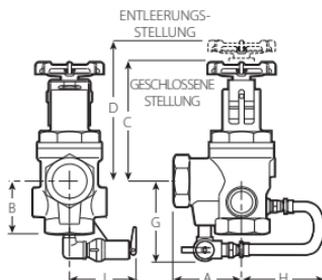
Typ 720 – TestMaster™ II Alarmtest-Modul



Typ 720
Mit genuteten Enden



Typ 720
Mit Gewinde



Typ 720
Mit Druckbegrenzungsventil

Größe		Abmessungen – Zoll/mm						
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außen- durchmesser des Rohrs Zoll/mm	A	B	C	D	G	H	I
TYP 720 MIT GENUTETEN ENDEN								
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	—	—	—
TYP 720 MIT GEWINDETEN ENDEN								
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	—	—	—
TYP 720 MIT DRUCKBEGRENZUNGSVENTIL								
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

* In Kanada nicht erhältlich.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

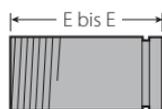
Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

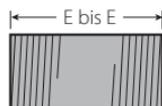
Typ 47-GT – Dielektrische Leitungen genutet x gewindet

Typ 47-TT – Dielektrische Leitungen gewindet x gewindet

Größe		Abmessungen – Zoll/mm
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	E bis E
47-GT genutet X gewindet		
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 gewindet X gewindet		
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



Typ 47-GT



Typ 47-TT



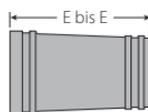
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Typ 47-GG – Dielektrische Leitungen Stahl mit genuteten Enden x Kupfer mit genuteten Enden

Größe			Abmessungen Zoll/mm
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm		E bis E
	Stahl (NPS)	Kupfer (CTS)	
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



Typ 47-GG

Serie 735 – Prüfgerät für Feuerlöschpumpen

Größe		Abmessungen – Zoll/mm
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	Ende bis Ende
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



Serie 735

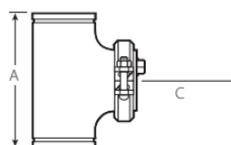


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 730 – Vic-Strainer

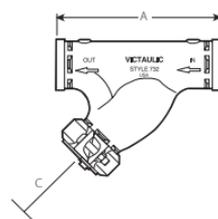
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	C Platzbedarf für Filterkorb
1 ½	1.900 48,3	5,50 140	4,00 102
2	2.375 60,3	6,50 165	5,00 127
2 ½	2.875 73,0	7,50 191	5,00 127
3	3.500 88,9	8,50 216	6,00 152
4	4.500 114,3	10,00 254	7,00 178
5	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



Serie 730

Serie 732 – Vic-Strainer Y-Filter

Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll oder mm	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	C Platzbedarf für Filterkorb
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



Serie 732

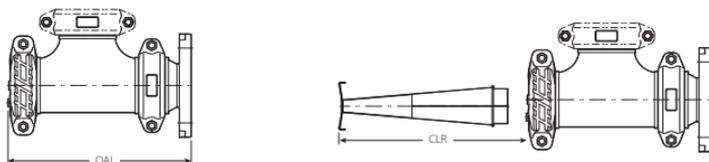


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-I – Ansaugdiffusor (nur Europa)



Serie 731-I

Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			Abmessungen – Zoll/mm	
Einlass	x	Auslass	OAL - Gesamtlänge	CLR - Platzbedarf für Filterkorb
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
		2 ½ 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
		2 ½ 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

* Entspricht nicht den Größen des Australian Standard.

ANMERKUNG: Alle Größen sind entweder mit Flansch nach ANSI Klasse 150 oder 300 erhältlich außer den folgenden Konfigurationen: 88,9 x 76,1; 114,3 x 76,1; 139,7 x 76,1; 139,7 x 139,7; 165,1 x 139,7; 168,3 x 139,7; 219,1 x 139,7; 219,1 x 165,1 und 273,0 x 165,1.

ANMERKUNG: Alle Größen entsprechen den Größen PN 10 und PN 16, außer den folgenden Konfigurationen: 88,9 x 73,0; 114,3 x 73,0; 141,3 x 73,0; 141,3 x 88,9; 141,3 x 141,3; 168,3 x 141,3 und 219,1 x 141,3.

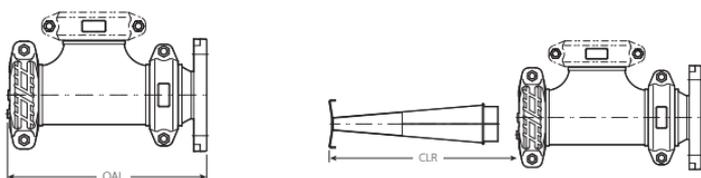
ANMERKUNG: Alle Größen entsprechen den Größen von JIS 10K, außer den folgenden Konfigurationen: 139,7 x 139,7; 165,1 x 139,7; 168,3 x 139,7; 219,1 x 139,7; 273,0 x 273,0; 323,9 x 273,0 und 323,9 x 323,9.

Fortsetzung der Tabelle auf der nächsten Seite.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN



Serie 731-I

Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			Abmessungen – Zoll/mm	
Einlass	x	Auslass	OAL - Gesamtlänge	CLR - Platzbedarf für Filterkorb
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
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

Beziehen Sie sich auf die Anmerkungen auf der vorangegangenen Seite.

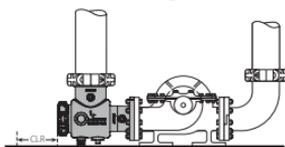


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit ANSI Klasse 150 Flansch



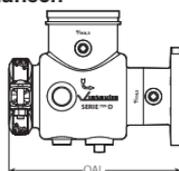
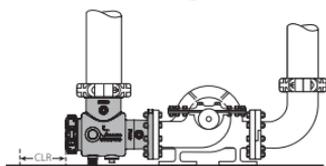
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Genutete Seite (Systemseite)	Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
3 88,9	×	2 60,3	11.00 279
		2 ½ 73,0	11.00 279
		3 88,9	11.00 279
4 114,3	×	2 ½ 73,0	13.00 330
		3 88,9	13.00 330
		4 114,3	13.00 330
5 141,3	×	3 88,9	15.00 381
		4 114,3	15.00 381
		5 141,3	15.00 381
6 168,3	×	4 114,3	16.00 406
		5 141,3	15.80 406
		6 168,3	15.80 406
8 219,1	×	5 141,3	19.00 483
		6 168,3	19.00 483
		8 219,1	19.00 483
10 273,0	×	6 168,3	23.00 584
		8 219,1	22.50 584
		10 273,0	22.50 584
12 323,9	×	8 219,1	27.00 686
		10 273,0	26.84 686
		12 323,9	26.84 686



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit PN10/PN16 Flansch



Größe		Abmessungen – mm/Zoll	
Genutete Seite (Systemseite)	Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
Millimeter/Zoll			
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

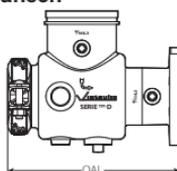
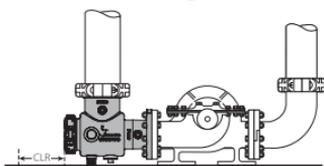


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit PN10/PN16 Flansch



Größe			Abmessungen – mm/Zoll	
Genutete Seite (Systemseite)	×	Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
Millimeter/Zoll				
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	686 27.00	508 20.00
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

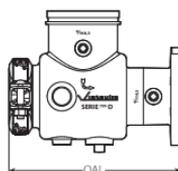
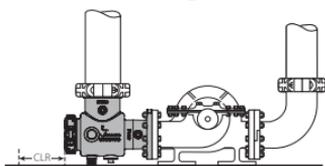


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit GB Flansch



Größe		Abmessungen – mm/Zoll		
Genutete Seite (Systemseite)	Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb	
Millimeter/Zoll				
76,1 mm	× 50 2	279	203	
		11.00	8.00	
80 3	× 50 2	279	203	
		11.00	8.00	
	76,1 mm		279	203
	80 3		279	203
		11.00	8.00	
100 4	× 76,1 mm	330	241	
		13.00	9.50	
		330	241	
		13.00	9.50	
139,7 mm	× 76,1 mm	381	267	
		15.00	10.50	
		381	267	
		15.00	10.50	
150 6	× 100 4	406	292	
		16.00	11.50	
		406	292	
		16.00	11.50	
		406	292	
		16.00	11.50	
200 8	× 139,7 mm	483	356	
		19.00	14.00	
		483	356	
		19.00	14.00	
		483	356	
		19.00	14.00	
250 10	× 150 6	584	457	
		23.00	18.00	
		584	457	
		23.00	18.00	
		584	457	
		23.00	18.00	

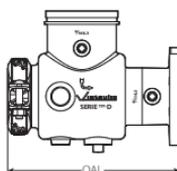
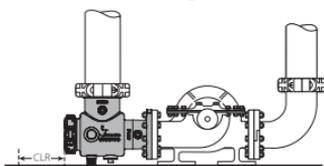


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit GB Flansch



Größe			Abmessungen – mm/Zoll	
Genutete Seite (Systemseite)	×	Flansch auf der Pumpenseite	OAL	CLR
			Gesamtlänge	Platzbedarf für Filterkorb
Millimeter/Zoll				
300	×	200	686	508
12		8	27.00	20.00
		250	686	508
		10	27.00	20.00
		300	686	508
		12	27.00	20.00

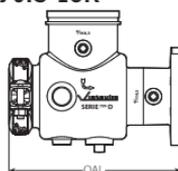
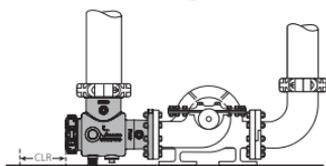


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit Flansch gemäß JIS 10K



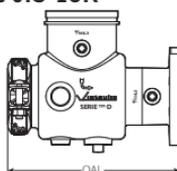
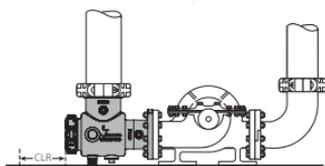
Größe		Abmessungen – mm/Zoll	
Genutete Seite (Systemseite)	Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
Millimeter/Zoll			
76,1 mm	× 50A 2	279 11.00	203 8.00
80A 3	× 50A 2	279 11.00	203 8.00
	76,1 mm	279 11.00	203 8.00
	80A 3	279 11.00	203 8.00
100A 4	× 76,1 mm	330 13.00	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



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit Flansch gemäß JIS 10K



Größe		Abmessungen – mm/Zoll	
Genutete Seite (Systemseite)	× Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
Millimeter/Zoll			
250A 10	× 150A 6	584	457
		23.00	18.00
		200A 8	457
		23.00	18.00
	250A 10	584	457
		23.00	18.00
300A 12	× 200A 8	686	508
		27.00	20.00
		250A 10	508
		27.00	20.00
	300A 12	686	508
		27.00	20.00

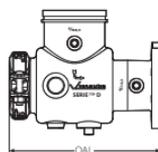
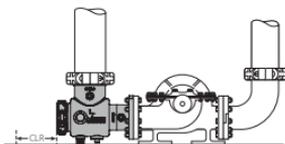


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic

STANDARDZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie 731-D – Ansaugdiffusor mit Flansch gemäß Tabelle „E“,
Australian Standard



Größe		Abmessungen – mm/Zoll	
Genutete Seite (Systemseite)	Flansch auf der Pumpenseite	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
Millimeter/Zoll			
76,1 mm	× 50 2	279	203
		11.00	8.00
80 3	× 50 2	279	203
		11.00	8.00
	76,1 mm	279	203
		11.00	8.00
80 3	× 76,1 mm	279	203
		11.00	8.00
		279	203
100 4	× 80 3	11.00	8.00
		330	241
		13.00	9.50
		330	241
100 4	× 76,1 mm	13.00	9.50
		330	241
		13.00	9.50
125 5	× 80* 3	330	241
		13.00	9.50
		330	241
125 5	× 100* 4	15.00	10.00
		381	254
		15.00	10.00
125 5	× 80* 3	381	254
		15.00	10.00
		381	254
150 6	× 100* 4	15.00	10.00
		406	292
		16.00	11.50
150 6	× 125 5	406	292
		16.00	11.50
		406	292
150 6	× 100* 4	16.00	11.50
		406	292
		16.00	11.50
200 8	× 125* 5	406	292
		16.00	11.50
		406	292
200 8	× 150* 6	16.00	11.50
		483	356
		19.00	14.00
200 8	× 125* 5	483	356
		19.00	14.00
		483	356
250 10	× 150* 6	19.00	14.00
		584	457
		23.00	18.00
250 10	× 200 8	584	457
		23.00	18.00
		584	457
250 10	× 150* 6	23.00	18.00
		584	457
		23.00	18.00
300 12	× 200* 8	584	457
		23.00	18.00
		584	457
300 12	× 250 10	23.00	18.00
		686	508
		27.00	20.00
300 12	× 200* 8	686	508
		27.00	20.00
		686	508
300 12	× 250 10	27.00	20.00
		686	508
		27.00	20.00
300 12	× 300 12	686	508
		27.00	20.00
		686	508
300 12	× 200* 8	27.00	20.00
		686	508
		27.00	20.00

* Mit konzentrischem Reduzierstück Nr. 50 und entsprechender Kupplung erhältlich.
Wenden Sie sich an Victaulic.



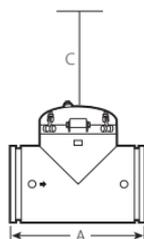
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.



AGS[®] ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie W730 – Vic-Strainer Filter AGS

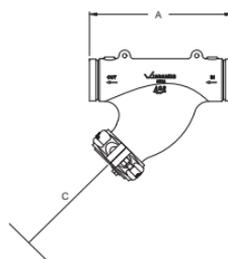
Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	C Platzbedarf für Filterkorb
14	14.000 355,6	22.00 559	30.00 762
16	16.000 406,4	24.00 610	32.00 813
18	18.000 457,0	31.00 787	35.00 889
20	20.000 508,0	34.50 876	38.00 965
24	24.000 610,0	40.00 1016	44.00 1118



Serie W730

Serie W732 – Vic-Strainer Y-Filter AGS

Größe		Abmessungen – Zoll/mm	
Nennweite Zoll	Tatsächlicher Außendurchmesser des Rohrs Zoll/mm	A Ende bis Ende	C Platzbedarf für Filterkorb
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



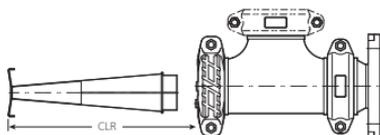
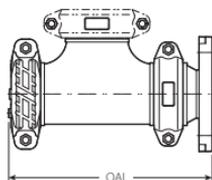
Serie W732



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

AGS[®] ZUBEHÖR FÜR ROHRE MIT GENUTETEN ENDEN

Serie W731-I – Ansaugdiffusor AGS (nur Europa)



Serie W731-I

Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			Abmessungen – Zoll/mm	
Einlass	x	Auslass	OAL Gesamtlänge	CLR Platzbedarf für Filterkorb
12 323,9	x	8	26.00	27.00
		219,1	660	686
		10	29.00	30.00
		273,0	737	762
		12	37.25	37.00
		323,9	946	940
14 355,6	x	10	29.00	30.00
		273,0	737	762
		12	37.25	37.00
		323,9	946	940
		14	40.56	41.00
		355,6	1030	1041
16 406,4	x	12	37.25	37.00
		323,9	946	940
		14	40.56	41.00
		355,6	1030	1041
18 457,0	x	16	44.50	45.00
		406,4	1130	1143
24 610,0	x	20	54.25	57.00
		508,0	1378	1448



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.





I-100-GER_296

Kurzübersicht - Produkt daten und nützliche Informationen für Lochschn eideprodukte

Die folgenden Informationen enthalten Ausbaubmessungen, Gesamtabmessungen und Lochgrößen für die Lochschrneideprodukte von Victaulic. Siehe aktuelles Produktdatenblatt von Victaulic für komplette Maßangaben.

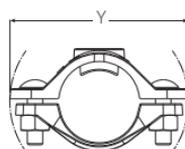
ANMERKUNG

- Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

PRODUKTDATEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typ 912 - FireLock Sprinkler-T in flacher Bauform (nur Europa)

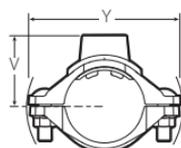
Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			Abmessung „Y“ – Zoll/mm
Durchgang x Abzweig FPT†			Typ 912
1 33,7	x	½ 21,3	3,72 94
1 ¼ 42,4	x	½ 21,3	4,12 105
1 ½ 48,3	x	½ 21,3	4,32 110



Typ 912

Typ 922 - FireLock Outlet-T

Nennweite Zoll/Tatsächl. mm			Abmessungen – Zoll/mm	
Durchgang X Abzweig FPT†			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



Typ 922

†Victaulic Produkte mit Innengewinde sind nur für Standard Rohraußengewinde nach NPT oder BSPT (optional) ausgelegt. Stellen Sie vor dem Einsatz von Produkten mit Außengewinde mit Sonderfunktionen wie etwa Sonden, Sprinklerköpfe für Trockensprinkler in hängender Ausführung etc. sicher, dass diese für den Einsatz mit diesem Victaulic Produkt geeignet sind. Wenn die Eignung nicht im Voraus überprüft wird, kann dies zu Montageproblemen oder Leckagen führen.

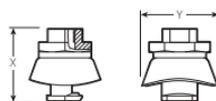


Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

PRODUKTDATEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typ 923 - Vic-Let Auslass ohne Bügel

Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		Abmessungen – Zoll/mm	
Durchgang x Abzweig		X	Y ***
4 – 8 114,3 – 219,1	x ½	3.00 76	3.09 78
	x ¾ 20	3.00 76	3.09 78
10 und größer 273,0 und größer	x ½	3.00 76	3.00 76
	x ¾ 20	3.00 76	3.00 76

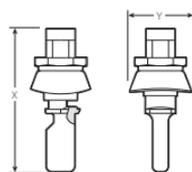


Typ 923

***Breite des Positionieringsrings bei der Anlieferung. Die Breite ändert sich aufgrund der Verformung des Rings bei der Montage. WEGEN DER VERFORMUNG DES RINGS SOLLTEN VIC-LET AUSLÄSSE OHNE BÜGEL DES TYP 923 NACH DER ERSTMONTAGE NICHT WIEDERVERWENDET WERDEN.

Typ 924 - Vic-O-Well Thermometerauslass ohne Bügel

Nennweite Zoll/Tatsächl. mm		Abmessungen – Zoll/mm	
Durchgang x Abzweig		X	Y ***
4–8 für 6 Zoll-Schaft † 114,3 – 219,1 für 152,4 mm-Spindel		7.09 180	3.09 78
		7.09 180	3.09 78



Typ 924

***Breite des Positionieringsrings bei der Anlieferung. Die Breite ändert sich aufgrund der Verformung des Rings bei der Montage. WEGEN DER VERFORMUNG DES RINGS SOLLTEN VIC-LET THERMOMETERAUSLÄSSE DES TYP 924 NACH DER ERSTMONTAGE NICHT WIEDERVERWENDET WERDEN.

† 1 ¼ Zoll-Auslass – 1 ¼ – NEF18 – 2B



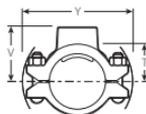
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

PRODUKTDATEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typen 920 und 920N - Mechanical-T Verschraubte Abzweigauslässe



Typ 920 und 920N
mit genutetem Auslass



Typ 920 und 920N mit Auslass
mit Innengewinde

Größe		Nummer des Typs		Abmessungen – Zoll/mm			
Durchgang Nennmaß	X Tatschl.	Abzweig mm	920 oder 920N	T** Ausbau	Innengewinde V ± #	Nut 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



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

Victaulic[®]

I-100-GER_300

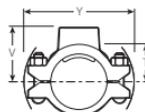
KURZÜBERSICHT – PRODUKTDATEN
UND NÜTZLICHE INFORMATIONEN
FÜR LOCHSCHNEIDEPRODUKTE REV_E

PRODUKTDATEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typen 920 und 920N - Mechanical-T Verschraubte Abzweigauslässe



Typ 920 und 920N
mit genutetem Auslass



Typ 920 und 920N mit Auslass
mit Innengewinde

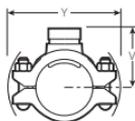
Größe			Nummer des Typs	Abmessungen – Zoll/mm			
Durchgang Nennmaß	X Zoll/Tatsächl.	Abzweig mm		920 oder 920N	T** Ausbau	Innengewinde V † #	Nut V †
3 ½ 101,6	x	2 60,3	920N	3.00 76	—	3.75 95	6.72 171
4 114,3	x	½ (a) 21,3	920N	3.03 77	3.56 90	—	7.01 178
		¾ (a) 26,9	920N	3.00 76	3.56 90	—	7.01 178
		1 (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
108,0 mm	x	3 † (a) 88,9	920	3.31 84	4.50 114	4.12 105	7.73 196
		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
5 141,3	x	3 (a) 88,9	920	3.31 84	4.50 114	4.50 114	7.63 194
		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		



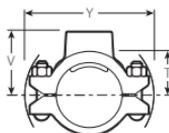
Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

PRODUKTDATEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typen 920 und 920N - Mechanical-T Verschraubte Abzweigauslässe



Typ 920 und 920N
mit genutetem Auslass



Typ 920 und 920N mit Auslass
mit Innengewinde

Größe		Nummer des Typs	Abmessungen – Zoll/mm			
Durchgang Nennmaß	X Abzweig Zoll/Tatsächl. mm	920 oder 920N	T** Ausbau	Innengewinde V ± #	Nut V ±	Y
133,0 mm	x 2 60,3	920N	3.75 95	4.50 114	—	8.00 203
		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
		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
		920N	4.40 112	5.13 130	5.13 130	9.15 232
	920N	4.38 111	5.13 130	5.13 130	9.15 232	
	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267	
	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	10.51 267	
	920	3.81 97	5.75 146	5.38 137	10.51 267	
	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267	
159,0 mm	x 1 ½ (a) 48,3	920N	4.41 112	5.13 130	—	9.40 239
		920N	4.38 111	5.13 130	—	9.40 239
	920	4.38 111	5.50 140	5.13 130	9.40 239	
	920	4.31 110	5.50 140	5.13 130	9.40 239	
	920	4.45 113	—	5.38 137	9.40 239	
	920	3.81 97	5.75 146	—	9.40 239	
	920	4.15 105	—	5.21 132	10.51 267	



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

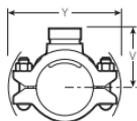


I-100-GER_302

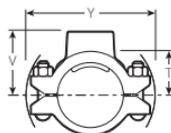
KURZÜBERSICHT – PRODUKTDATEN
UND NÜTZLICHE INFORMATIONEN
FÜR LOCHSCHNEIDEPRODUKTE REV_E

PRODUKTDATEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typen 920 und 920N - Mechanical-T Verschraubte Abzweigauslässe



Typ 920 und 920N
mit genutetem Auslass



Typ 920 und 920N mit Auslass
mit Innengewinde

Größe			Nummer des Typs	Abmessungen – Zoll/mm			
Durchgang Nennmaß	X	Abzweig Tatsächl.	920 oder 920N	T** Ausbau	Innengewinde V ‡ #	Nut V ‡	Y
165,1 mm	x	1	920N	3,88	4,56	—	9,34
		33,7		99	116		237
		1 ¼	920N	4,43	5,13	—	9,34
		42,4		113	130		237
		1 ½ † (a)	920N	4,41	5,13	5,13	9,34
		48,3		112	130	237	
		2 † (a)	920N	4,38	5,13	5,13	9,34
60,3	111	130		237			
76,1 mm	x	(a) (b)	920	4,01	5,13	5,21	10,51
(a) (b)		102		130	132	267	
3 † (a)		920	4,31	5,50	5,13	10,51	
88,9			110	140	130	267	
4 † (a)		920	3,81	5,75	5,38	10,51	
114,3	97		146	137	267		
8 219,1	x	2 (a)	920	5,44	6,19	6,25	12,42
		60,3		138	157	159	316
		2 ½ † (a)	920	5,07	6,19	6,19	12,42
		73,0		129	157	157	316
		76,1 mm	920	5,25	—	6,25	12,42
	133			159	316		
3 † (a)	920	5,31		6,50	6,50	12,42	
88,9		135	165	165	316		
4 † (a)	920	4,81	6,75	6,38	12,42		
114,3		122	172	162	316		

** Mitte des Durchgangsrohrs bis zum eingesetzten Rohrende, nur bei Auslässen mit Innengewinde (Abmessungen sind Näherungen)

† Erhältlich mit genutetem Auslass oder Auslass mit Innengewinde

‡ Mitte Durchgangsrohr bis Ende Formteil

Auslässe mit Innengewinde nach NPT und BSPT Spezifikationen erhältlich

(a) Auslass mit Innengewinde gemäß British Standard ist erhältlich

(b) Für 76,1 mm Gewindeauslässe 2 ½ Zoll BSPT spezifizieren

ANMERKUNG: Die Gehäusehälften der Typen 920 und Typ 920N können nicht zusammen zu einer Kreuzstückverbindung verwendet werden.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.

DATEN FÜR LOCHGRÖSSEN – LOCHSCHNEIDEPRODUKTE

Typ 912 – FireLock Sprinkler-T in flacher Bauweise

Typ 922 – FireLock Outlet-T

Typ 923 – Vic-Let Auslass ohne Bügel

Typ 924 – Vic-O-Well Thermometerauslass ohne Bügel

	Typ 912		Typ 922		Typen 923/924	
	Minstdurchmesser des Lochs Zoll/mm	Maximaler Durchmesser des Lochs Zoll/mm	Minstdurchmesser des Lochs Zoll/mm	Maximaler Durchmesser des Lochs Zoll/mm	Minstdurchmesser des Lochs Zoll/mm	Maximaler Durchmesser des Lochs Zoll/mm
Alle Größen	1 5/16 24	1 25	1 3/16 30	1 1/4 32	1 1/2 38	1 9/16 40

Typen 920 und 920N - Mechanical-T Verschraubte Abzweigauslässe

ANMERKUNG

- Bei den Produkten des Typs 920N sind bei einigen neuen Größen andere Lochgrößen als bei den Typen 920 oder 921 erforderlich, die durch den Typ 920N ersetzt wurden. Darauf achten, dass für die jeweilige Größe und den Typ, der installiert wird, immer die richtige Lochgröße gewählt wird. (Beziehen Sie sich bezüglich der Anforderungen auf untenstehende Tabelle.)

Größe	Lochmaße Zoll/mm	
	Minstlochdurchmesser/Größe des auszuschneidenden Lochs	Maximal zulässiger Durchmesser
Alle 1/2 Zoll/21,3 mm Auslässe	1 1/2 38	1 5/8 41
Alle 3/4 Zoll/26,9 mm Auslässe	1 1/2 38	1 5/8 41
Alle 1 Zoll/33,7 mm Auslässe	1 1/2 38	1 5/8 41
Alle 1 1/4 Zoll/42,4 mm Auslässe	1 3/4 44	1 7/8 48
Alle 1 1/2 Zoll/48,3 mm Auslässe	2† 51	2 1/8 54
Alle 2 Zoll/60,3 mm Auslässe	2 1/2‡ 64	2 5/8 67
Alle 2 1/2 Zoll/73 mm Auslässe	2 3/4 70	2 7/8 73
Alle 76,1 mm Auslässe	2 3/4 70	2 7/8 73
Alle 3 Zoll/88,9 mm Auslässe	3 1/2 89	3 5/8 92
Alle 4 Zoll/114,3 mm Auslässe	4 1/2 114	4 5/8 118
Alle 108 mm Auslässe	4 1/2 114	4 5/8 118

† Für 2 x 1 1/2 Zoll/60,3 x 48,3 mm Produkte des Typs 920N wird ein 1 3/4 Zoll/44 mm Loch benötigt.

‡ Für 8 x 2 Zoll/219,1 x 60,3 mm Produkte des Typs 920 wird ein 2 3/4 Zoll/70 mm großes Loch benötigt.

ANMERKUNG: Die Typen 920 und Typ 920N KÖNNEN NICHT zusammen zu einer Kreuzstückverbindung verwendet werden.



Die aktuellsten Maßangaben finden Sie immer im Hauptkatalog G-100 von Victaulic oder auf der Website www.victaulic.com.





U.S./World Headquarters

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USAvictauliclocations.com

EMEA

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgium

Asia Pacific

Unit 808, Building B
Hongwell International Plaza
No.1602 West Zhongshan Road
Shanghai, China 200235**I-100-GER 3698 REV E 04/2012 Z000100PHB**

Victaulic and all other Victaulic marks are the trademarks or registered trademarks of Victaulic Company, and/or its affiliated entities, in the U.S. and/or other countries. All other trademarks listed herein are the property of their respective holders, in the U.S. and/or other countries. The terms "Patented" or "Patent Pending" refer to design or utility patents or patent applications for articles and/or methods of use in the United States and/or other countries.

